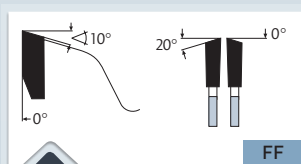


# Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

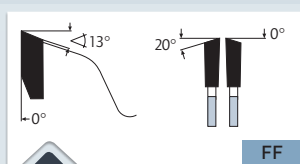
Art. **10.7100**

Dry-Cutter Baustähle  
Dry-Cutter mild steel

GOLD-STAR LINE



> Flach-Fase-Zahn bis Ø 235 mm  
> Flat-Bevel tooth up to Ø 235 mm



> Flach-Fase-Zahn ab Ø 250 mm  
> Flat-Bevel tooth from Ø 250 mm

## MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen ( $\text{min}^{-1}$ ) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 711).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 711)

Ø 160-200 mm = 3500-3000  $\text{min}^{-1}$ /rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900  $\text{min}^{-1}$ /rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500  $\text{min}^{-1}$ /rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000  $\text{min}^{-1}$ /rpm

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10.7400 Seite 541

Cutting thin sheet up to approx. 3mm wall thickness and sandwich material: see item 10.7400 page 541

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10.7300 Seite 540

Cutting stainless steel up to approx. 4mm: see item 10.7300 page 540

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10.8000 Seite 546 / Art. 11.1100 Seite 553 / Art. 11.1120 Seite 555

Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10.8000 page 546 / item 11.1100 page 553 / item 11.1120 page 555

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10.8055 Seite 543

Cutting of wood, plastics, non-ferrous materials like aluminium, mild steels: see item 10.8055 page 543

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

## ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. maximal 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahzahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten und zum Trennen bis zu 8 mm Wandstärke siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10.7200 / Seite 539).

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives and cutting up to 8 mm thickness see our new **Super Dry-Cutter mild steel** sheets. (item.10.7200/ page 539).

Art.							
107100.136.010	● 136	1,6/1,2	20/10	30 FF	2-6-32	-	-
107100.150.010	● 150	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	-	-
107100.160.010	● 160	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	-	-
107100.180.010	● 180	1,8/1,4	30/20	34 FF	UNI 1	-	-
107100.185.010	● 185	1,8/1,4	20/16	34 FF	2-6-32	-	-
107100.190.010	● 190	1,8/1,4	30	38 FF	UNI 1	-	-
107100.200.010	● 200	2,0/1,6	30	40 FF	UNI 1	-	-
107100.210.010	● 210	2,0/1,6	30	40 FF	UNI 1	-	-
107100.216.010	● 216	2,0/1,6	30	42 FF	UNI 1	-	-
107100.230.010	● 230/235	2,0/1,6	30	44 FF	UNI 1	-	-
107100.250.010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.250.020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.260.010	● 260	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.270.010	● 270	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.280.010	● 280	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.300.010	● 300	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.300.020	● 300	2,2/1,8	30	80 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.305.010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 FF	-	✓	✓
107100.305.020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 FF	-	✓	✓
107100.320.010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.330.010	● 330	2,2/1,8	32/30	84 FF	UNI 2	✓	✓
107100.350.010	● 350	2,2/1,8	30	80 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.355.010	● 355	2,2/1,8	25,4	60 FF	-	✓	✓
107100.355.020	● 355	2,2/1,8	25,4	80 FF	-	✓	✓
107100.355.030	● 355	2,2/1,8	25,4	90 FF	1-12-55,4	✓	✓
107100.400.010	● 400	2,6/3,0	30	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.420.010	● 420	2,6/3,0	30	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.450.010	● 450	2,8/2,4	30	90 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
107100.500.010	● 500	3,0/2,6	30	100 FF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 · ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm