

## Symboler / Beteckningar

### Quality saw

Universal klyv- och kapklingsor för sågning av trä, plast, papper och metaller.

### STROB saw

Klinga försedd med rensskär. Används vanligen i lamellsågar, hyvlar och kantverk.

### Panel saw

Skivsågningsklinga för uppdelning i vertikala och horisontella delningsågar.

### Sandwich

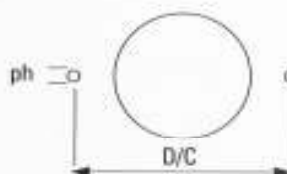
Lågljudsklinga. Byggt i 3-skikt stål-koppar-stål

### Symboler

- D = Klingdiameter
- B = Skärbredd
- b = Stambladstjocklek
- d = Centrumhål
- h = Såghöjd
- Rz = Rensskär
- ST = Stellit
- z = Antal tänder
- T = Tanddelning

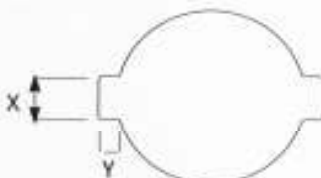
### D/C – Delningscirkel

Klinga med pinnhål  
Ange antal ph diameter, D/C  
och håldiameter.



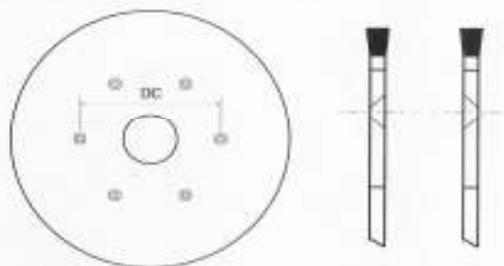
### K – Kilspar

Ange antal K  
Kilspårets X  
Kilspårets djup Y



### Klingor med fästhål

Ange antal F, DC, skruvdiameter  
Vänster vä, höger vä



### Vinkelbeteckningar

- $\alpha$  = Släppningsvinkel
- $\beta$  = Tandspetsvinkel
- $\gamma$  = Spänvinkel
- $\alpha_1$  = Tangentiell släppningsvinkel
- $\alpha_2$  = Radiell släppningsvinkel
- $\epsilon_1$  = Framfasvinkel
- $\epsilon_2$  = Bakfasvinkel



# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:02

HM-Sågblad

Lamitec program av hårdmetallsågklingor täcker de flesta arbetsoperationer som förekommer inom industrier, vilka bearbetar trä, metall, spånskivor, fanerade och laminerade plattor, träfiberplattor, gipsplattor, board, papper, icke järnmetaller samt plaster.

Programmet är uppbyggt på ett system, som gör det enkelt att välja rätt verktyg. Följ rekommendationerna genom att steg för steg välja skärtyp, spånvinkel och tanddelning så får du rätt typ av klinga.

## Typbeteckning

Lamitec typbeteckningar anger klingans spånvinkel, skärtyp och tanddelning. Typ 10BA19 innebär att klingan har en spånvinkel på 10° och att skärtypen är BA (dvs växelvis snedslipade tänder) samt att tanddelningen är ca: 19 mm.

## Spånvinkel

Välj spånvinkel beroende på hårt eller mjukt material, klyvning eller kapning.



## operation/material

- 2° Kapning av trä i parallell- eller pendelka  
Försågning och ritsning av plattor.
- 5° Kapning av trä i tunna dimensioner, såg av hårda plaster, samt laminerade och fanerade plattor.
- 10° Kapning av trä, sågning av träfiberplatta plywood, board, spånplattor, fanerade och laminerade plattor samt relativt hårt plaster.
- 15° Kapning och klyvning, universalklingor fi handsågar.
- 20° Klyvning av torrt virke, sågning av mjuka plaster, byggsågar.
- 30° Klyvning av rått virke, speciellt kantning.



## Skärtyper

**AA**

Raka tänder. Klyvning med hög matning.  
Lämplig för lamellsågning och kantning.



**BA**

Växelvis snedslipade tänder. Detta är den mest förekommande tandformen, för klyvsågning, kapning av trä samt sågning av plaster och skivmaterial.



**CA**

Snedslipad vänster.

**DA**

Snedslipad höger.  
Alla tänder snedslipade med eggen mot 1 sida.



**EA/  
EAM**

Trapetslippning. Varannan rak och varannan trapetslippad. Lämplig för skivor och plaster. EAM är speciellt lämpad för icke jämmetaller.

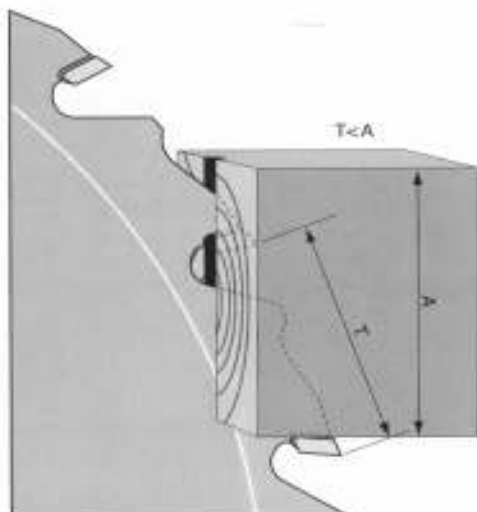


**BAE**

Växelvis sneda och fasade tänder. Lämplig för hårda material.



## Tanddelning



Tanddelningen, T, är bland det viktigaste vid valet av klinga.

Regel 2-4 Z i samtidigt ingrepp.

$$T = \frac{D \times \pi}{Z}$$

n = Varvtal i r. p. m.  
z = Antal tänder

D = Klingans diameter  
V = Skärhastighet i m/s

### Diameter och varvtal

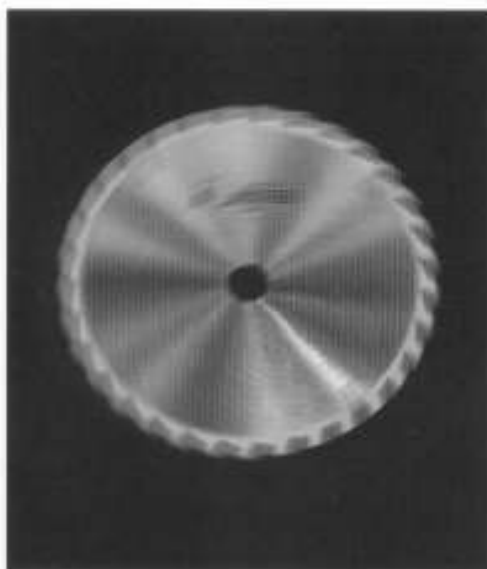
I allmänhet väljer man verktyg med så liten diameter som möjligt, då man därigenom får större stabilitet och mindre skärbredd. Samtidigt måste diametern anpassas efter maskinens varvtal för att klingan skall erhalla den lämpligaste skärhastigheten.

Tabellen visar sambandet mellan klingans diameter, maskinens varvtal och de erhållna skärhastigheterna (klingans periferhastighet).

$$V = \frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000}$$

Diameter mm	Skärhastighet m/s						
	40	50	60	70	80	90	100
100	7650	9550	11450	13400	1532	17970	19110
125	6110	7650	9150	10700	12240	13757	15290
150	4780	5950	7150	8350	9550	11464	12740
180	4250	5300	6350	7400	8500	9554	10620
200	3620	4770	5740	6700	7650	8580	9554
225	3400	4250	5110	5900	6810	7643	8490
250	3060	3820	4580	5350	6120	6880	7440
280	2720	3410	4090	4780	5460	6140	6820
300	2590	3180	3820	4460	5100	5732	6370
315	2420	3030	3640	4240	4840	5460	6070
350	2150	2690	3220	3760	4330	4910	5460
370	2065	2580	3100	3610	4130	4660	5160
400	1910	2390	2890	3340	3820	4300	4780
450	1700	2120	2590	2970	3400	3820	4250
500	1530	1910	2390	2670	3050	3440	3820
560	1360	1700	2050	2390	2730	3070	3410
600	1270	1590	1910	2230	2550	2870	3180
630	1210	1510	1820	2120	2420	2730	3030

## Matningshastighet



Vilken matningshastighet man bör använda beror på klingans skärhastighet. Att välja rätt matning är mycket viktigt.

Vid skärtyp AA fordras endast en tand för att åstadkomma ett fullständigt snitt, medan det fordras att två tänder är i ingrepp vid skärtyperna BA och EA. Vid för liten matning pressar en del skär endast undan materialet, utan att skära, eggen glider eller nöter på materialet. Resultatet blir dåligt snitt och en snabb förslitning av klingan.

Vid för stor matning uppstår risken för spjälkning i snittet och spånluckorna räcker inte till för att avleda spånet. Resultatet blir dåligt snitt med kraftigt urslag på materialet.

Hårdmetallsågklingor fordrar relativt högt varvtal för att skärhastigheten skall bli tillräcklig. I tabellen visas riktvärden för skärhastighet i olika material.

Gränserna är relativt vida, vilket dels beror på att materialen i vissa fall kan bearbetas med tillfredsställande resultat inom ett stort hastighetsområde, dels beror det på maskinens kondition.

En stabil och väl underhållen maskin tillåter högre skärhastighet.

Material	Lämplig skärhastighet m./sek
Mjukt trä (furu, gran, o. dyl.)	50-90
Hårt trä (bok, teak o. dyl.)	50-70
Lamellträ, plywood, spånplattor	50-80
Träfiberplattor	50-90
Fanerade plattor	50-90
Laminerade plattor	50-80
Laminat	40-70
Gipsplattor	50-70
Hårda plaster	20-50
Halvhårda plaster	25-70
Mjuka plaster	30-90
Aluminium	40-75
Koppar	25-60
Magnesium	30-60
Bly	25-70
Mässing	25-50
Brons	25-60

## Riktig skötsel ger god verktygsekonomi

Lamitec hårdmetallklingor är precisionsverktyg, som födrar skötsel för att bibehålla sin funktionsförmåga och precision.

### Montering

Klingan är inte direkt ömtålig, men de vassa hårdmetallleggarna kan lätt skadas av hårda slag eller stötar. Lägg därför aldrig klingan på hårt underlag och var lite extra försiktig vid monteringen.

Det är viktigt att flänsens diameter är så stor som möjligt, helst en tredjedel av klingans diameter.

Kontrollera flänsens kast. Det bör inte överstiga 0,01 mm.

### Matning

Matningshastigheten bör hållas inom de värden som Lamitec rekommenderar. Matningen skall ske parallellt med klingan. Sned in- eller utmatning kan skada tänderna eller bränna klingan.

### Rengöring och förvaring

Hartser och annat som lätt fastnar på klingans sidor medför ofta att klingan överhettas. Detta gör att den slår sig eller t.o.m spricker. Håll därför alltid klingan ren. Tvätta med lösningsmedel. Försök aldrig att skrapa klingan ren med hjälp av något hårt föremål.

När klingan inte används bör den förvaras väl rengjord i sitt originaletui.

Klingor i sandwich-utförande födrar särskilt noggran rengöring eftersom konstruktionen medför en något långsammare värmeavledning.

Vid kraftig överhettning kan skador uppstå i fogen mellan stambladen. I sådana fall skall klingan insändas till Lamitec för reparation. Genom en speciell metod kan mindre skador repareras mycket snabbt och enkelt.

### Omslipning

Det är oekonomiskt att använda slö klinga. Tänderna kan då skadas så att man får slipa bort onödigt mycket hårdmetall vid skärningen, vilket minskar klingans livslängd.

### Teknisk service

Lamitec har samlade erfarenheter från kunder över hela världen. De representerar de mest skiftande

arbetsområden. Sågverk, snickerifabriker, fabriker för tillverkning av olika slags plattor, mekanisk industri, plastindustri, knäckebrödsfabriker etc.

Vi ställer gärna dessa erfarenheter till ert förfogande. Är ni tveksamma inför verktygsvalet. Låt oss hjälpa till. Lämna följande uppgifter till oss: typ av material, materialets tjocklek samt om det skall bearbetas längs med eller tvärs eventuell fiberriktning. Mätningshastighet, maskinspindelns varvtal samt den största respektive minsta användbara diametern.

### Garanti - Lamitec

Klingorna tillverkas under mycket sträng kvalitetskontroll. Varje verktyg mäts och kontrolleras flera gånger under tillverkningens gång.

Innan verktygen levereras genomgår de dessutom s.k leveranstest. Här kontrolleras alla mått med hjälp av känsliga specialinstrument som registrerar minsta avvikelser. Bland annat mäts varje tand individuellt. Följande huvudtoleranser, uppmätta i Lamitec mätfixturer gäller för fabriksnya standardverktyg.

Diameter upp till 400 mm	+1 mm
	-0 mm
över 400 mm	+2 mm
	-0 mm
Skärbredd	+0.08 mm
	-0.02 mm
Spånvinkel	±2°
Radiellt kast	Max. 0.08 mm
Sidokast	Max. 0.08 mm
Centrumhålets tolerans:	
vid diameter upp till 30 mm	ISA H7
vid diameter över 30 mm	ISA H8

Skulle något av våra verktyg uppvisa fabriktionsfel, justeras eller ersätter vi det, om det returneras inom ett år efter mottagandet, men vi är ej skyldiga att på grund av felet betala ersättning eller skadestånd av någon som helst art.

Garantin gäller ej för verktyg som blivit skärpta eller ändrade av annan än Lamitec, eller blivit skadade på grund av ovarsam eller felaktig behandling. Vi förbehåller oss rätten till ändringar av konstruktion och utförande utan föregående meddelande.

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:07

HM-Sågblad

Typ av fel	Orsak
<b>Beläggning på klingan</b>	Fel spånvinkel. För litet utlägg. För högt varvtal. För många tänder. Ej parallell inmatning.
<b>Klingan ger ett rakt snitt, men grov snittyta</b>	Fel tandform Klingan är slö. För få tänder. För hög matning. Fel sträckning.
<b>Klingan går tungt.</b>	Fel spånvinkel. För många tänder. Klingan är slö. För låg skärhastighet.
<b>Klingan lämnar ränder i materialet.</b>	Oplana flänsar. Fel sträckning. Någon eller några tänder ligger utanför de övriga.
<b>Vibrationer i klingan. Dåligt snitt.</b>	För lite tänder. Oplana flänsar eller distansringar. Obalans i klingan. Dåliga spindellager.
<b>Brännmärken på: 1) Enstaka punkter. 2) Ring av punkter.</b>	Oplana flänsar. Klingan oplan. Spindeln kastar. För tunn klinga. Inmatningen ej parallell. Fel sträckning. Felaktig klyvning.
<b>Klingan ger ett bra snitt, men börjar dra åt något håll efter en stunds körning.</b>	Inmatningen ej parallell. Fel sträckning.
<b>Sprickor i slitsar eller spånrum.</b>	För små spånrum. Felaktiga slitsar. Klingan är slö. För högt varvtal. För många tänder. Bränt stamblad. Fel matning/tand.
<b>Brott på tandhalsar.</b>	Löst arbetsstycke. För hög matning. Fel spånvinkel. Fel höjdställning av klingan.

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

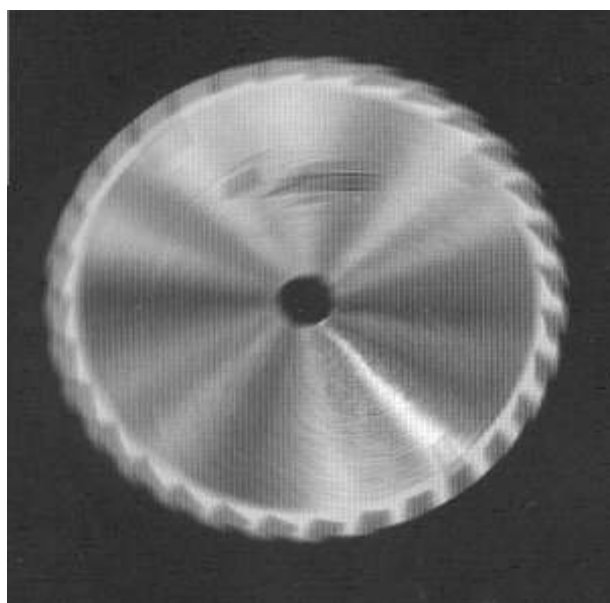
Tel: +46 (0) 340 417 74 Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post kage@dewi.se

06:08

## HM-Sågblad

**PROFIKLYV**, för mycket höga krav på snittytor och matningshastigheter. Skall monteras på Hydro Grip. Specialdimension mot förfrågan.



<b>Dia</b>	<b>B / b</b>	<b>Z</b>	<b>d</b>
225	3,2 / 2,2	24	60
225	3,2 / 2,2	32	60
240	3,2 / 2,2	36	60
250	3,2 / 2,2	28	60
280	3,5 / 2,5	40	60



# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:09

Klingor för kapning av trä, sågning av spånplattor, plywood, plast och laminat.

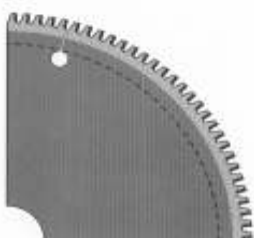


## 5AA10/ 5BA10/ 5EA10

Tättandad klinga, lämplig för hårda material exempelvis laminat, plywood, spånskiva, kapning lister i tunna dimensioner.

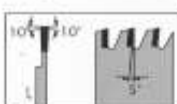


D	z	B	b	B	b	B	b
100	28	2,2	1,5	1,8	1,1	1,6	1,0
125	36	2,2	1,5	1,8	1,1	1,6	1,0
150	48	2,2	1,5	1,8	1,1	1,6	1,1
180	56	2,5	1,8	2,0	1,3	1,8	1,1
200	64	2,8	2,0	2,5	1,8	2,0	1,3
225	68	2,8	2,0	2,2	1,5	2,0	1,3
250	80	2,8	2,0	2,2	1,5	2,0	1,3
300	96	3,2	2,2	2,5	1,8	2,2	1,5
350	104	3,5	2,5	2,0	2,0	2,5	1,8
400	120	4,0	2,8	3,5	2,5	3,1	2,2
450	132	4,0	2,8	3,5	2,5	3,1	2,2
500	144	4,0	2,8	3,5	2,5	3,1	2,2
550	160	4,5	3,3	4,0	2,8	3,5	2,5
600	176	4,5	3,3	4,0	2,8	3,5	2,5



## 5AA10X/ 5BA10X

Extra tunna klingor för samma material som ovanstående, men är speciellt avsedda för arbeten där extra smalt sågsnitt önskas.



D	z	B	b	h
150	48	1,6	1,0/2,0	23
180	56	1,6	1,0/2,0	27
200	64	1,6	1,0/2,0	30
225	68	1,6	1,0/2,0	33
250	80	1,6	1,0/2,0	35
300	96	1,8	1,1/2,2	41
350	104	2,0	1,3/2,5	50



## 5AA14/ 5BA14/ 5EA14

Klingor för formsågning av spånplattor, träfiberplattor, plywood, laminerade och fanerade plattor, samt kapning av trä i klina dimensioner.



D	z	B	b
125	28	2,2	1,5
150	32	2,2	1,5
180	40	2,5	1,8
200	44	2,5	1,8
225	48	2,8	2,0
250	60	2,8	2,0
300	72	3,2	2,2
315	72	3,2	2,2
350	80	3,5	2,5
400	88	4,0	2,8
450	96	4,0	2,8
500	112	4,0	2,8
600	128	4,5	3,3

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin


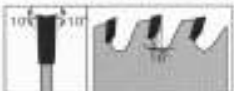



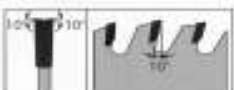

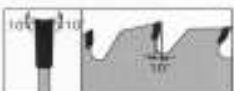
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:10

Klingor för kapning av trä, sågning av spånplattor, plywood, plast och laminat.

	D	z	B	b
 <p><b>10BA16</b></p> <p>Kap- och justerklinga. Avsedd för kapning av trä i medelgrova dimensioner. Även lämplig för formst-sågning av belagda skivor.</p> 	250	50	3,2	2,2
	300	60	3,2	2,2
	350	72	3,5	2,5
	400	80	4,0	2,8
	450	88	4,0	2,8
	500	96	4,0	2,8
	550	108	4,5	3,3
600	120	4,5	3,3	
 <p><b>10BA19T</b></p> <p>Tystgående kapklinga för justerverk och trimmersanläggningar.</p> 	250	48	2,8	2,0
	300	48	3,2	2,2
	315	52	3,2	2,2
	350	60	3,5	2,5
	400	68	4,0	2,8
	450	72	4,0	2,8
	500	80	4,0	2,8
550	96	4,5	3,3	
600	100	4,5	3,3	
 <p><b>10BA19</b></p> <p>För kapning och justersågning av trä i medelgrova dimensioner, samt sågning av trä av fiberplattor och spånskivor.</p> 	150	24	2,8	2,0
	180	28	2,8	2,0
	200	32	2,8	2,0
	225	36	2,8	2,0
	250	40	2,8	2,0
	280	44	3,2	2,2
	300	48	3,2	2,2
	315	52	3,2	2,2
	350	60	3,5	2,5
	375	64	4,0	2,8
	400	68	4,0	2,8
450	72	4,0	2,8	
500	80	4,0	2,8	
550	96	4,5	3,3	
600	100	4,5	3,3	
 <p><b>10BA30</b></p> <p>För kapning och justersågning av trä i medelgrova och grova dimensioner, samt sågning av plattor, lättbetong m.m.</p> 	150	16	2,8	2,0
	180	18	2,8	2,0
	200	20	2,8	2,0
	225	22	2,8	2,0
	250	24	2,8	2,0
	280	28	3,2	2,2
	300	32	3,2	2,2
	315	32	3,2	2,2
	350	36	3,5	2,5
	400	40	4,0	2,8
	450	48	4,0	2,8
	500	52	4,0	2,8
	550	60	4,5	3,3
600	64	4,5	3,3	
630	64	4,5	3,3	

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

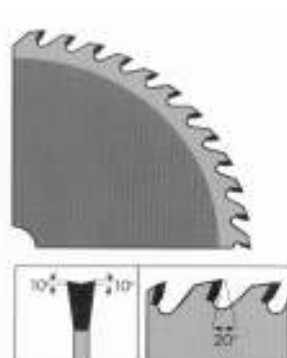
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:11

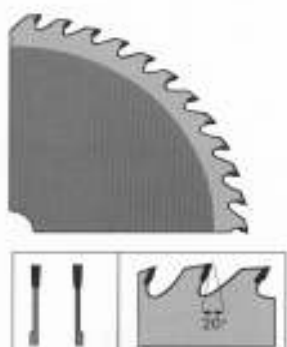
Klingor för klyvning och lamellsågning.



## 20BA19

Universalklinga. Lämpig för de flesta bearbetningar, men främst avsedd för klyvning av trä i tunna och medelgrova dimensioner.

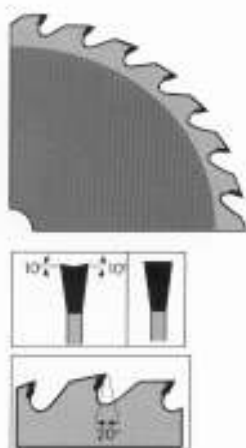
	D	z	B	b	B	b	B	b
	125	20	2,2	1,5	1,8	1,1		
	150	24	2,2	1,5	1,8	1,1		
	180	28	2,5	1,8	2,0	1,3	1,8	1,1
	200	32	2,5	1,8	2,0	1,3	1,8	1,1
	225	36	2,8	2,0	2,2	1,5	2,0	1,3
	250	40	2,8	2,0	2,2	1,5	2,0	1,3
	280	44	3,2	2,2	2,5	1,8	2,2	1,5
	300	48	3,2	2,2	2,5	1,8	2,2	1,5
	300	48	3,2	2,2	2,5	1,8	2,2	1,5
	315	52	3,2	2,2	2,5	1,8	2,2	1,5
	350	60	3,5	2,5	2,8	2,0	2,5	1,8
	400	68	4,0	2,8	3,2	2,2	2,8	2,0
	450	72	4,0	2,8	3,2	2,2	2,8	2,0
	500	80	4,0	2,8	3,2	2,2		
	550	96	4,5	3,3	3,5	2,5		
	600	100	4,5	3,3	3,5	2,5		



## 20BA19X

Extra tunna klingor med förstärkt nav. Används för klyvning med begränsad skärhöjd när extra smalt sågsnitt erfordras.

D	z	B	b1	h
150	24	1,8	1,0/2,0	23
180	28	1,8	1,0/2,0	27
200	32	1,8	1,0/2,0	30
225	36	1,8	1,0/2,0	33
250	40	1,8	1,0/2,0	36
280	44	1,8	1,1/2,2	38
300	48	1,8	1,1/2,2	41
315	52	1,8	1,1/2,2	45
350	60	2,0	1,3/2,5	50



## 20AA30/ 20BA30/ 20EA30

Klyvklingor för medelgrova och grova dimensioner, samt lamellsågning.

D	z	B	b	B	b
150	16	2,2	1,5	1,8	1,1
180	18	2,5	1,8	2,0	1,3
200	20	2,5	1,8	2,0	1,3
225	22	2,8	2,0	2,2	1,5
250	24	2,8	2,0	2,2	1,5
280	28	3,2	2,2	2,5	1,8
300	32	3,2	2,2	2,5	1,8
315	32	3,2	2,2	2,5	1,8
350	36	3,5	2,5	2,8	2,0
400	40	4,0	2,8	3,2	2,2
450	48	4,0	2,8	3,2	2,2
500	52	4,0	2,8	3,2	2,2
550	60	4,5	3,3	3,5	2,5
600	64	4,5	3,3	3,5	2,5
630	64	4,5	3,3	3,5	2,5

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

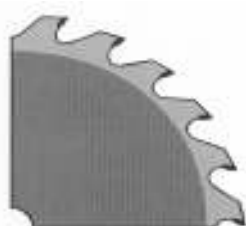
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:12

Klingor för klyvning och lamellsågning.



## 20AA39/ 20BA39

Klingor för klyvning av grövre dimensioner.



D	z	B	b	B	b
150	12	2,2	1,5		
180	14	2,5	1,8	2,0	1,3
200	16	2,5	1,8	2,0	1,3
225	18	2,8	2,0	2,2	1,5
250	20	2,8	2,0	2,2	1,5
280	22	3,2	2,2	2,5	1,8
300	24	3,2	2,2	2,5	1,8
315	24	3,2	2,2	2,5	1,8
350	28	3,5	2,5	2,8	2,0
400	32	4,0	2,8	3,2	2,2
450	36	4,0	2,8	3,2	2,2
500	40	4,0	2,8	3,5	2,5
550	44	4,5	3,3	3,5	2,5
600	48	4,5	3,3	3,5	2,5
630	48	4,5	3,3	3,5	2,5



## 20AA39S

Klyvklingor med skyddständer.  
Lämplig för klyvning i medelgrova dimensioner.

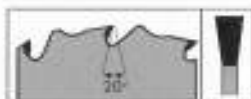


180	14	2,5	1,8	2,0	1,3
200	16	2,5	1,8	2,0	1,3
225	18	2,8	2,0	2,0	1,3
240	20	2,8	2,0	2,0	1,3
250	20	2,8	2,0	2,0	1,3
280	22	3,2	2,2	2,5	1,8
300	24	3,2	2,2	2,5	1,8
315	24	3,2	2,2	2,5	1,8
350	28	3,5	2,5	2,8	2,0
400	32	4,0	2,8	3,2	2,2



## 20AA49S

Klyvklingor med skyddständer.  
Lämplig för klyvning i grövre dimensioner.



D	x	B	b
180	12	2,5	1,8
200	12	2,5	1,8
225	14	2,8	2,0
250	16	2,8	2,0
280	18	3,2	2,2
300	20	3,2	2,2
315	20	3,2	2,2
350	24	3,5	2,5
400	28	4,0	2,8
450	32	4,0	2,8
500	32	4,0	2,8
550	36	4,5	3,3
600	40	4,5	3,3
630	40	4,5	3,3



## 27EA49

Klyvklingor för klyvning av grövre dimensioner i rött trä.



450	36	3,5	2,5
500	40	3,5	2,5
550	44	3,7	2,7
600	48	3,7	2,7

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:13

Lamellsågklingor med rensskär.

D z B b B b B b B b B b B b Rz L F



## 20AA30R/ 20AA30RS

Ävsedd för torkat trä vid  
höga matningshastigheter,  
i medelgrova dimensioner.



D	z	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	Rz	L	F
180	18	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8							2	25/30	100/90
200	20	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8							2	25/30	120/110
225	22	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35	125
240	24	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35/50	140/110
250	24	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0	3,5	2,5			2	35/50	145/115
280	28					2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	4,0	2,8	2	50	145
300	30					2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	4,0	2,8	2	60	145



## 20AA39R/ 20AA39RS

Ävsedd för torkat trä vid  
höga matningshastigheter,  
i grövre dimensioner.



D	z	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	Rz	L	F
180	14	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8							2	25/30	100/90
200	16	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8							2	25/30	120/110
225	18	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35	125
240	20	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35/50	140/110
250	20	1,8	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0	3,5	2,5			2	35/50	145/115
280	22	2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	4,0	2,8					2	50	125
300	24	2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8			2	60	125
350	28	2,8	2,0	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8					2	70	155
400	32	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8							2	70/100	200/140



## 20AA49RS/ 20AA49BR

Ävsedd för rått och torkat  
trä vid stora skärhöjder.



D	z	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	B	b	Rz	L	F
225	18	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35	125
240	18	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0					2	35/50	140/110
250	18	1,6	1,1	2,0	1,4	2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2			2	35/50	145/115
280	18	2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	4,0	2,8					2	50	130
300	20	2,5	1,8	2,8	2,0	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8			2	60	130
315	20	2,5	1,8	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8					2	70	125
350	24	2,8	2,0	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8					2	70	160
400	28	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8							2	70/100	210/150
420	28	4,2	2,8	4,6	3,0									2	70/100	230/170
430	28	4,2	2,8	4,6	3,0									2	70/100	240/180
450	28	4,2	2,8	4,6	3,0									2	70/100	260/200
500	32	4,2	2,8	4,6	3,0									2	70/100	300/250



# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

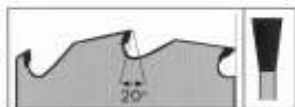
06:14

Lamellsågklingor med rensskär.



## 20AA63R

Avsedd för rått trä vid stora skärhöjder.



## 20AA79R

Avsedd för rått trä vid stora skärhöjder.



D z B b B b B b Rz L F

250	12	2,8	2,0	3,2	2,2	3,5	2,5	2	35/50	145/115
280	14	2,8	2,0	3,2	2,2	4,0	2,8	2	50	130
300	16	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	60	130
315	16	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	70	125
320	16	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	70	130
350	18	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	2	70	160
400	20			3,5	2,5	4,0	2,8	2	70/100	210/150
420	22					4,2	2,8	2	70/100	230/170
430	22					4,2	2,8	2	70/100	240/180
450	22					4,2	2,8	2	70/100	260/200
500	24					4,2	2,8	2	70/100	310/250

250	10	2,8	2,0	3,2	2,2	3,5	2,5	2	35/50	145/115
280	12	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	50	130
300	12	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	60	130
315	12	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	70	125
320	12	3,2	2,2	3,6	2,5	4,0	2,8	2	70	130
350	14	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	2	70	160
400	16			3,5	2,5	4,0	2,8	2	70/100	210/150
420	16					4,2	2,8	2	70/100	230/170
430	16					4,2	2,8	2	70/100	240/180
450	18					4,2	2,8	2	70/100	260/200
500	20					4,2	2,8	2	70/100	310/250

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:15

Lamellsågklingor med renskäär.



## 22AA49BR Superstrob

Avsedd för råt, torrt och okantat trä vid stora skärhöjder.



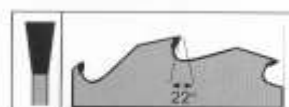
## 22AA63R Superstrob

Avsedd för råt och okantat trä vid stora skärhöjder.



## 22AA79R Superstrob

Avsedd för råt och okantat trä vid stora skärhöjder.



	D	z	B	b	B	b	B	b	Rz	L	F
22AA49BR Superstrob	300	20	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		40+40	90	
	320	20	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		50+40	90	
	350	24	3,6	2,5	4,2	2,8	2+2		50+40	120	
	380	24	3,6	2,5	4,2	2,8	2+2		60+40	130	
	400	26			4,2	2,8	2+2		70+40	130	
	420	26			4,2	2,8	2+2		80+40	130	
	450	28			4,2	2,8	2+2		80+40	160	
	500	32			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	150	
	530	34			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	180	
	550	36			5,2	3,6	2+2+2		80+40+40	190	
22AA63R Superstrob	300	16	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		40+40	90	
	320	16	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		50+40	90	
	350	18	3,6	2,5	4,2	2,8	2+2		50+40	120	
	380	20			4,2	2,8	2+2		60+40	130	
	400	20			4,2	2,8	2+2		70+40	130	
	420	20			4,2	2,8	2+2		80+40	130	
	450	22			4,2	2,8	2+2		80+40	160	
	500	24			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	150	
	530	26			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	180	
	550	28			5,2	3,6	2+2+2		80+40+40	190	
22AA79R Superstrob	300	12	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		40+40	90	
	320	12	3,4	2,2	4,0	2,8	2+2		50+40	90	
	350	14	3,6	2,5	4,2	2,8	2+2		50+40	120	
	380	16			4,2	2,8	2+2		60+40	130	
	400	16			4,2	2,8	2+2		70+40	130	
	420	16			4,2	2,8	2+2		80+40	130	
	450	18			4,2	2,8	2+2		80+40	160	
	500	20			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	150	
	530	22			4,5	3,0	2+2+2		70+40+40	180	
	550	22			5,2	3,6	2+2+2		80+40+40	190	

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

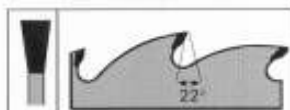
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:16

Lamellsågklingor med rensskär.



## 22AA50BR

Avsedd för rätt svärsågat trä.

D	z	B	b	Rz	L	F
300	18	3,4	2,2	3	60	130
320	21	3,4	2,2	3	70	130
350	24	3,8	2,5	3	70	160
400	24	4,2	2,8	3	70/100	210/150



## 22AA80R

Avsedd för rätt svärsågat trä.

300	12	3,4	2,2	3	60	130
320	12	3,4	2,2	3	70	130
350	15	3,8	2,5	3	70	160
400	15	4,2	2,8	3	70/100	210/150



# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:17

## Kantverksklingor



### 27AA39R

Avsedd för rött trä och normala till höga matningshastigheter.

D	z	B	b	Rz	L	F
250	20	4,0	2,5	2	50	115
280	24	4,5	2,8	2	50	130
300	24	4,5	2,8	2	60	130
350	28	4,5	2,8	2	70	160
400	32	5,2	3,6	2	100	150
450	36	5,2	3,6	2	100	200
500	44	5,5	3,8	2	140	220
550	44	5,5	3,8	2	140	220
600	48	5,5	3,8	2	140	270



### 27AA45R

Avsedd för rött trä vid stora såghöjder och normala matningshastigheter.

D	z	B	b	Rz	F	F
250	18	4,0	2,5	2	50	115
280	20	4,5	2,8	2	50	130
300	20	4,5	2,8	2	60	130
350	24	5,3	3,3	2	70	160
400	28	5,8	3,8	2	100	150
450	32	5,8	3,8	2	100	200
500	36	5,8	3,8	2	100	250
550	40	6,4	3,8	2	140	220
600	44	6,4	3,8	2	140	270



### 27AA45R Superstrob

Avsedd för rött trä vid stora såghöjder och höga matningshastigheter.

350	24	5,3	3,3	2+2	50+40	130
400	28	5,8	3,8	2+2	70+40	130
450	32	5,8	3,8	2+2	80+40	160
500	36	5,8	3,8	2+2	100+40	150
550	40	6,4	3,8	2+2	140+40	140
600	40	6,4	3,8	2+2	140+40	190

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin












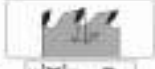
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24









e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:18

## Uppdelningsklingor

	D	z	B	d
  <p><b>5BA10U</b> <b>5EA10U</b></p> <p>Avsedda för belagda och obelagda skivor Max såghöjd 30 mm.</p>	220	68	3,2	2,2
	250	80	3,2	2,2
	300	96	3,2	2,2
  <p><b>10BA13U</b> <b>10EA13U</b></p> <p>Avsedda för belagda och obelagda skivor Max såghöjd 40 mm.</p>	250	60	3,2	2,2
	300	72	3,2	2,2
	300	72	4,4	3,2
	350	72	4,4	3,2
  <p><b>10BA16U</b> <b>10EA16U</b></p> <p>Avsedda för belagda och obelagda skivor Max såghöjd 60 mm.</p>	300	60	4,4	3,2
	350	72	4,4	3,2
	400	80	4,4	3,2
  <p><b>10EAXH16</b></p> <p>Avsedda för belagda och leckerade skivor.</p>	220	42	3,2	2,2
	250	48	3,2	2,2
	300	60	3,2	2,2
  <p><b>10BA19U</b> <b>10EA19U</b></p> <p>Avsedda för belagda och obelagda skivor Max såghöjd 90 mm.</p>	300	48	4,4	3,2
	350	54	4,4	3,2
	400	64	4,4	3,2
	420	64	4,8	3,2
	430	64	4,8	3,5
	450	72	4,8	3,5
	470	72	4,8	3,5
500	72	4,8	3,5	
  <p><b>15BA26U</b> <b>15EA26U</b></p> <p>Avsedda för obelagda skivor. Max såghöjd 150 mm.</p>	400	48	4,4	3,2
	430	50	4,4	3,2
	450	54	4,4	3,2
	500	60	4,8	3,5
	510	60	4,8	3,5
	520	60	4,8	3,5
	530	60	4,8	3,5

## Uppdelningsklingor

	D	z	B	b
 	<b>10RA13</b>			
	Koniska ritsklingor.			
	140	32	3,2-4,2	2,2
	160	36	4,4-5,4	3,2
	180	42	3,2-4,2	2,2
 	<b>10RA16</b>			
	Koniska ritsklingor.			
	100	20	3,4-4,2	2,2
	120	24	3,2-4,2	2,2
	125	24	3,2-4,2	2,2
	125	24	3,5-4,5	2,5
	125	24	4,4-5,4	3,2
	127	24	4,4-5,4	3,2
	150	28	4,4-5,4	3,2
	200	38	4,4-5,4	3,2
200	38	5,8-6,8	4,0	
 	<b>10RA19</b>			
	Koniska ritsklingor.			
	150	24	4,4-5,4	3,2
	160	24	4,4-5,4	3,2
	175	28	4,8-5,8	3,2
	180	28	4,4-5,4	3,2
	200	34	4,4-5,4	3,2
	200	34	5,2-6,2	3,2
	200	34	4,8-5,8	3,5
300	48	4,4-5,4	3,2	
 	<b>10RA22</b>			
	Koniska ritsklingor.			
	185	28	4,8-5,6	3,2
	290	42	4,8-5,8	3,5
	320	48	4,8-5,8	3,5

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin






Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:20

## Uppdelningsklingor

	D	z	B	b	skruv/pinh	
	<b>10AA16F</b>	100 120	2X10 2X10	2,8-3,6 2,8-3,6		
	Tufdelad ritssklinga					
	<b>10AA10</b>	150 180 200	48 56 64	3,2 3,2 3,2	2,2 2,2 2,2	
	Ritssklinga med rättsigad alternativt ensidigt vänster- höger.					
	<b>10AA13</b>	150 180 200	36 42 48	3,2 3,2 3,2	2,2 2,2 2,2	
	<b>10AA19</b>	150 180 200	24 28 32	3,2 3,2 3,2	2,2 2,2 2,2	
	10AA10	180	56	3,2	2,2	6
	10CA/DA10	180	56	3,5	2,8	6
	10AA13	180	42	3,2	2,2	6
	10CA/DA13	180	42	3,5	2,8	6
	10AA16	180	36	3,2	2,2	6
	10CA/DA16	180	36	3,5	2,8	6
	10CA/DA16	180	56	3,2	2,2	
	10AA16	180	56	3,5	2,8	
	10AA10	180	42	3,2	2,2	3/22/80
		180	42	3,5	2,8	3/22/80
		180	36	3,2	2,2	3/22/80
		180	36	3,5	2,8	3/22/80
		200	40	3,2	2,2	3/22/80
	200	40	3,5	2,8	3/22/80	

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

Tel: +46 (0) 340 417 74

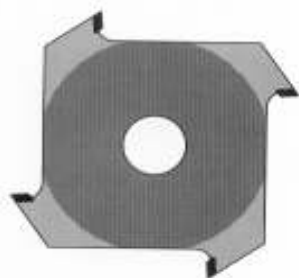
Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:21

## Notklingor

D z B b B b B b B b B b B b B b



### NK1160

Klingor med 20° spånvinkel och skärtypp AA, avsedd försågning av spår i trä, spånplattor, plywood, board och relativt mjuka plaster.

100	16	1,8	1,1	2,0	1,3	2,5	1,8	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
125	20	1,8	1,1	2,0	1,3	2,5	1,8	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
150	24	2,0	1,3	2,5	1,8	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
180	28					3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
200	32							3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
250	40									4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
300	48									4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0



### SK1130

Klingor med 10° spånvinkel och skärtypp AA för samma användningsområde som NK1160, men speciellt lämpad för laminerade och fanerade plattor, hård plast, bakelite m.m.

100	16	1,8	1,1	2,0	1,3	2,5	1,8	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
125	20	1,8	1,1	2,0	1,3	2,5	1,8	3,2	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
150	24	2,0	1,3	2,5	1,8	3,0	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
180	28					3,0	2,2	3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
200	32							3,5	2,5	4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
250	40									4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0
300	48									4,0	2,8	4,5	2,8	5,0	3,5	6,0	4,0

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

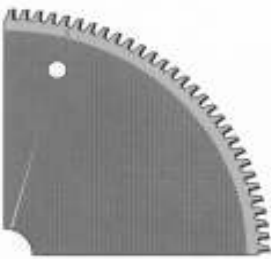
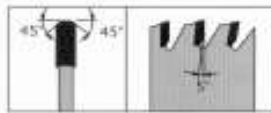

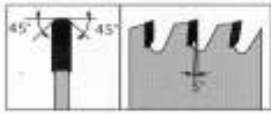
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:22

Klingor för icke järnmetaller.

	D	z	B	b
 <p><b>N2EAM10/ 5EAM10</b></p> <p>Tättandad med positiv alternativt negativ spånvinkel. Avsedd för profiler med max. 6 mm godstjocklek.</p> 	100	28	2,5	1,8
	125	36	2,5	1,8
	150	44	2,5	1,8
	180	52	2,8	2,0
	200	60	2,8	2,0
	216	64	2,8	2,0
	225	64	2,8	2,0
	250	80	2,8	2,0
	275	84	3,2	2,2
	300	96	3,2	2,2
	315	96	3,2	2,2
	330	100	3,5	2,5
	350	104	3,5	2,5
	370	112	4,0	2,8
	400	120	4,0	2,8
	420	124	4,0	2,8
450	132	4,0	2,8	
500	144	4,0	2,8	
550	160	4,5	3,3	
600	176	4,5	3,3	
 <p><b>N2EAM10Q/ 5EAM10Q Sandwich</b></p> <p>Tättandad med positiv alternativt negativ spånvinkel i ljuddämpat utförande. Avsedd för profiler med max. 6 mm godstjocklek.</p> 	250	72	2,8	2,0
	300	88	3,2	2,2
	315	96	3,2	2,2
	350	104	3,5	2,5
	370	112	4,0	2,8
	400	120	4,0	2,8
	420	124	4,0	2,8
	450	132	4,0	2,8
	500	144	4,0	2,8

Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

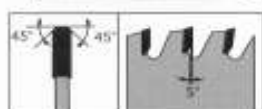
06:23

Klingor för icke järnmetaller.



## N2EAM14/ 5EAM14

Tättandad med positiv  
alternativt negativ spånvinkel.  
Avsedd för plattor och profiler  
med max. 12 mm godstjocklek.

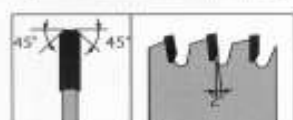


D	z	B	b
180	40	2,8	2,2
200	44	2,8	2,2
225	48	2,8	2,2
250	56	3,1	2,5
275	64	3,1	2,5
300	68	3,5	2,8
315	72	3,5	2,8
350	80	4,0	3,3
370	84	4,0	3,3
400	88	4,5	3,8
420	96	4,5	3,8
450	96	4,5	3,8
500	112	4,5	3,8
550	120	4,5	3,8
600	128	4,5	3,8



## N2EAM14Q/ 5EAM14Q Sandwich

Tättandad med positiv  
alternativt negativ spånvinkel i  
ljuddämpat utförande. Avsedd  
för plattor och profiler med  
max. 12 mm godstjocklek.



250	56	3,1	2,5
300	68	3,5	2,8
315	72	3,5	2,8
350	80	4,0	3,3
370	84	4,0	3,3
400	88	4,5	3,8
420	96	4,5	3,8
450	96	4,5	3,8
500	112	4,5	3,8
550	120	4,5	3,8
600	128	4,5	3,8

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

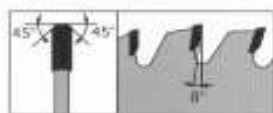
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:24

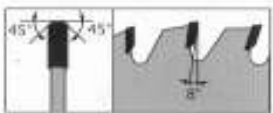
Klingor för icke järnmetaller.



## N2EAM19/ 8EAM19

Tättandad med positiv  
alternativt negativ spånvinkel.  
Avsedd för plattor och profiler  
med 12-30 mm godstjocklek.

D	z	B	b
180	28	2,8	2,2
200	32	2,8	2,2
225	36	2,8	2,2
250	40	3,1	2,5
300	48	3,5	2,8
315	52	3,5	2,8
350	60	4,0	3,3
370	64	4,0	3,3
400	68	4,5	3,8
420	72	4,5	3,8
450	72	4,5	3,8
500	80	4,5	3,8
550	92	4,5	3,8
600	100	4,5	3,8



## N2EAM19Q/ 8EAM19Q Sandwich

Tättandad med positiv  
alternativt negativ spånvinkel i  
ljuddämpat utförande. Avsedd  
för plattor och profiler med 12-  
30 mm godstjocklek.

250	40	3,1	2,5
300	48	3,5	2,8
315	52	3,5	2,8
350	60	4,0	3,3
370	64	4,0	3,3
400	68	4,5	3,8
420	72	4,5	3,8
450	72	4,5	3,8
500	80	4,5	3,8
550	92	4,5	3,8
600	100	4,5	3,8



# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin


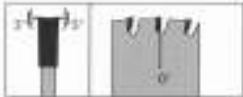

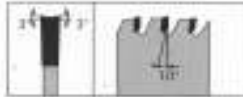


Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:25

Metallsågning, Dry cut

	D	z	B	b
 <p><b>00BA16M</b> Kapklings för metall.</p> 	100	20	2,2	1,8
	150	30	2,2	1,8
	160	30	2,2	1,8
	180	36	2,2	1,8
	200	40	2,2	1,8
	220	44	2,2	1,8
	230	44	2,2	1,8
	250	50	2,2	1,8
	305	60	2,2	1,8
	350	72	2,4	2,0
 <p><b>10BA12M</b> Kapklings för rostfritt stål.</p> 	160	42	2,2	1,8
	180	48	2,2	1,8
	200	52	2,2	1,8
	230	60	2,2	1,8
	250	66	2,2	1,8
	305	80	2,2	1,8
	350	92	2,4	2,0
	 <p><b>12EAM16M</b> Kapklings för sågning av stålplåtsbelagd spånskiva m.m.</p> 	300	60	4,2
350		72	4,2	3,0
400		78	4,2	3,0
450		86	4,2	3,0
500		96	4,2	3,0

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin

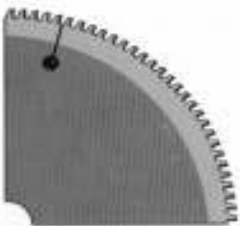
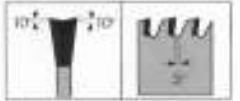






Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:26

Sandwich-saw

	D	z	B	b
 <p><b>5BA10EQ</b></p> <p>Tättandad klinga. Lämpig för hårda material ex. laminat, plywood, spånskiva, kapning lister i dimensioner.</p> 	250	72	2,8	2,0
	300	88	3,2	2,2
	350	104	3,5	2,5
	400	120	4,0	2,8
	450	132	4,0	2,8
	500	144	4,0	2,8
 <p><b>5BA14EQ</b></p> <p>Klingor för formetsågning av spånglätter, träfiberplattor, plywood, laminerade och fänerade plattor, samt kapning av trä i klenta dimensioner.</p> 	250	56	2,8	2,0
	300	68	3,2	2,2
	350	80	3,5	2,5
	400	88	4,0	2,8
	450	96	4,0	2,8
	500	112	4,0	2,8
 <p><b>10BA19EQ</b></p> <p>För kapning och justersågning av trä i medelgrova dimensioner, samt sågning av träfiberplattor och spånskiver.</p> 	250	40	2,8	2,0
	300	48	3,2	2,2
	350	60	3,5	2,5
	400	68	4,0	2,8
	450	72	4,0	2,8
	500	80	4,0	2,8
 <p><b>10BA30EQ</b></p> <p>För kapning och justersågning av trä i medelgrova och grova dimensioner, samt sågning av plattor, lättbetong m.m.</p> 	250	24	2,8	2,0
	300	32	3,2	2,2
	350	36	3,5	2,5
	400	40	4,0	2,8
	450	48	4,0	2,8
	500	52	4,0	2,8

# DeWi

Verktyg och Maskiner för träindustrin


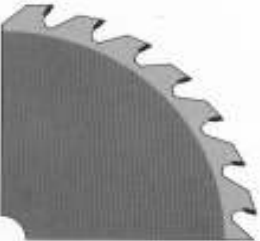
Tel: +46 (0) 340 417 74

Fax: +46 (0) 340 417 24

e-post [kage@dewi.se](mailto:kage@dewi.se)

06:27

## Byggsågklingor

	D	z	B	b
 <b>20BA26Y</b> HM-Klinga för stationära byggsågar	300	36	3,2	2,2
	350	42	3,2	2,2
	400	48	3,5	2,2
 <b>20BA30Y</b> HM-Klinga för stationära byggsågar	200	20	2,8	2,0
	250	24	2,8	2,0
	300	30	3,2	2,2
	315	30	3,2	2,2
	350	36	3,5	2,5
	400	40	3,5	2,5