



KREISSÄGEBLÄTTER AUS VOLLHARTMETALL CIRCULAR SAWS IN SOLID CARBIDE



Clarkson GmbH

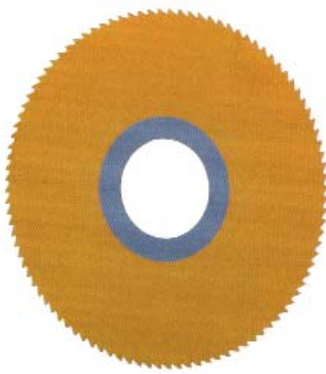
Heinrich-Hertz-Str. 52 • 40699 Erkrath
Tel.: +49 211 72003-0 • Fax: +49 211 7200333
email: info@clarkson.de • www.clarkson.de

Einsatzgebiete

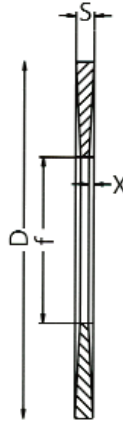
Nadelbetten für Strickmaschinen (Mechanik Textilien) - Zylinder für Rundstrickmaschinen (Mechanik Textilien). In diesen Anwendungen werden Toleranzen von tausendstel Millimetern gefordert, es werden vorwiegend Sägeblätter mit Nabe eingesetzt (Typ SW, SK, SY).
 Fräsung Kollektoren - Fräsung Lamellen - Schneiden von Harzen und zusammengesetzten Materialien - Vorschneiden und Schneiden von Werkzeugzangen - Schneiden von Rohren - Schneiden von Lamellen für Transformatoren - Schneiden von Rohren aus Edelmetall - Schneiden und Fräsen von Gummi - Bearbeitung von Einzelteilen bei der Brillenherstellung - Fräsen von Schlüsseln - Schneiden von Schraubenköpfen usw.
 Erwähnt sind nur die wichtigsten Einsatzgebiete. Die Palette ist bei weitem nicht vollständig und viele Anwendungsfälle lassen sich nur schwer erkennen.

Fields of Employment

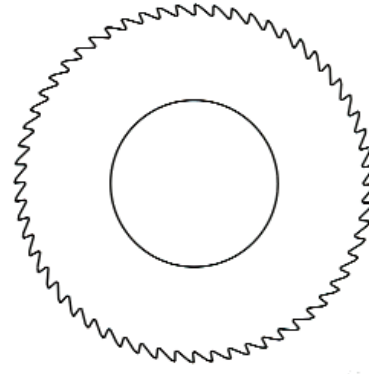
Needle beds milling (mechanic textile) - Milling calender (mechanic textile). They are most difficult because millesimal tolerances are requested. In these cases we prefer to use saws with hub (Art SW, SK, SY).
 Commutator milling - Lamellae milling - Resins and composite material cutting - Precutting and cutting of saws - Lamellae cutting for transformers - Small tubes for goldsmiths - Rubber cutting and milling - Milling and cutting of particulars for glasses - Keys milling - Screw heads cutting etc.
 We mentioned now the most common cases of employment but the extend and flexibility of utilization is higher and not always identifiable.



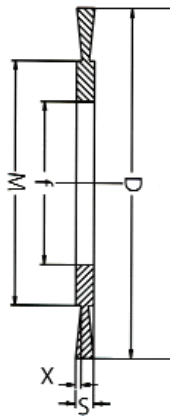
Art. S



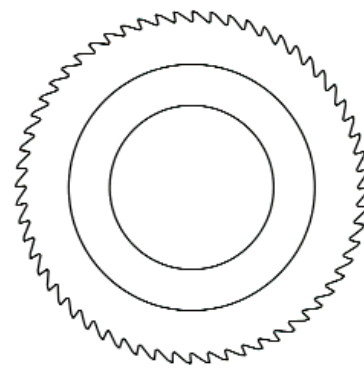
Normales Kreissägeblatt
normal circular saw



Art. SW

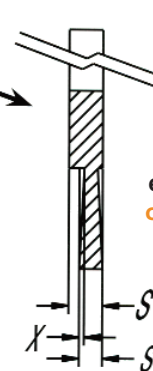


Kreissägeblatt mit Nabe
circular saw with hub



zweiseitig
twosides

Nabenvarianten
variants of hub



einseitig
onesides

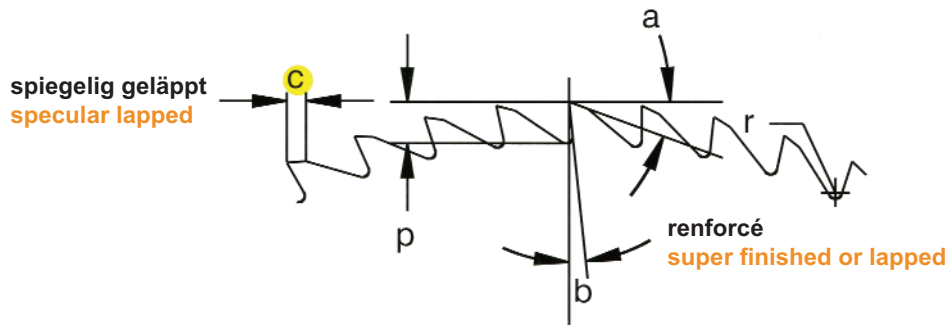
Standardverzahnung Basis

standard teeth

D ▶	12	15	20	25	30	32	40	50	63	70	80	100	125	150	160	200	250
f ▶	5	5	5	8	8	8	10	13	16	16	22	22	22	32	32	32	32
Zahnung fein DIN 1837 thin teeth																	
0,20	48	64	80	80	100	100	128	128	160								
0,25	48	64	64	80	100	100	100	128	128	160	160						
0,30	48	64	64	80	80	80	100	128	128	160	160						
0,35	48	64	64	64	80	80	100	100	128	160	160						
0,40	48	64	64	64	80	80	100	100	128	128	160	160	160				
0,45	40	48	48	64	80	80	80	100	128	128	128	160	160				
0,50	40	48	48	64	80	80	80	100	128	128	128	160	160				
0,60	40	48	48	64	64	64	80	100	100	100	128	160	160				
0,70	40	48	48	48	64	64	80	80	100	100	128	128	160	150			
0,80	32	40	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	160	150	160		
0,90	32	40	40	48	64	64	64	80	100	100	100	128	160	150	160		
1,00	32	40	40	48	64	64	64	80	100	100	100	128	160	150	160		
1,10	32	40	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	150	160		
1,20	32	40	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	150	160	200	
1,30	32	40	40	40	48	48	64	64	80	80	100	100	128	150	160	200	
1,40	32	40	40	40	48	48	64	64	80	80	100	100	128	150	160	200	
1,50	32	40	40	40	48	48	64	64	80	80	100	100	128	150	160	200	
1,60	32	40	40	40	48	48	64	64	80	80	100	100	128	150	160	160	
1,70	24	28	32	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	160	160	
1,80	24	28	32	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	128	160	
1,90	24	28	32	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	128	160	
2,00	24	28	32	40	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128	128	160	200
2,50	24	28	32	40	40	40	48	64	80	64	80	100	100	128	128	160	160
3,00	24	28	32	32	40	40	48	48	64	64	80	100	100	128	128	128	160
4,00	20	24	24	32	40	40	40	48	64	64	64	80	100	100	100	128	160
5,00	20	24	24	32	32	32	40	48	48	64	64	80	80	100	100	128	128
6,00	20	24	24	32	32	32	40	40	48	64	64	64	80	100	100	128	128

D ▶	12	15	20	25	30	32	40	50	63	70	80	100	125	150	160	200	250
f ▶	5	5	5	8	8	8	10	13	16	16	22	22	22	32	32	32	32
Zahnung grob DIN 1838 large teeth																	
0,20	16	24	32	32	32	32	48	48	64								
0,25	16	24	32	32	32	32	48	48	64	64	64						
0,30	16	24	32	32	32	32	48	48	64	64	64						
0,35	16	24	32	32	32	32	48	48	64	64	64						
0,40	16	24	32	32	32	32	48	48	64	64	64	80					
0,45	16	20	24	24	24	24	40	48	64	64	64	80					
0,50	16	20	24	24	24	24	40	48	64	64	64	80	80				
0,60	16	20	24	24	24	24	40	48	48	48	64	80	80				
0,70	16	20	24	24	24	24	40	40	48	48	64	64	80	80			
0,80	16	20	24	24	24	24	40	40	48	48	64	64	80	80	80		
0,90	16	16	20	20	20	24	32	40	48	48	64	64	80	80	80		
1,00	16	16	20	20	20	24	32	40	48	48	64	64	80	80	80		
1,10	16	16	20	20	20	24	32	40	40	40	48	64	64	80	80		
1,20	16	16	20	20	20	24	32	40	40	40	48	64	64	80	80	100	
1,30	16	16	20	20	20	24	32	32	40	40	48	48	64	80	80	100	
1,40	12	16	20	20	20	20	32	32	40	40	48	48	64	80	80	80	
1,50	12	16	20	20	20	20	32	32	40	40	48	48	64	80	80	80	
1,60	12	16	20	20	20	20	32	32	40	40	48	48	64	64	80	80	
1,70	12	16	20	20	20	20	32	32	40	40	40	48	64	64	80	80	
1,80	12	12	16	16	20	20	24	32	40	40	40	48	64	64	80	80	
1,90	12	12	16	16	20	20	24	32	40	40	40	48	64	64	80	80	
2,00	12	12	16	16	20	20	24	32	40	40	40	48	64	64	64	80	100
2,50	12	12	16	16	20	20	24	32	32	32	40	48	48	64	64	80	80
3,00	12	12	16	16	18	20	24	24	32	32	40	40	48	64	64	64	80
4,00	12	12	16	16	18	20	20	24	32	32	32	40	48	64	64	64	80
5,00	12	12	16	16	18	18	20	24	24	24	32	40	40	48	64	64	80
6,00	12	12	16	16	18	18	20	20	24	24	32	32	40	48	48	64	80

Mittlere Zahnung - extragrob - und extrafein auf Anfrage • Medium - extralarge and extrathin teeth by request



Im Gegensatz zu Stahlsägeblättern wird die Zahnung nach obiger Abbildung mit einem Einsatzstück **C** zur Verstärkung des Zahnes versehen.

Wo nicht anders vermerkt sind die Schneidwinkel wie folgt:

Für harte Materialien:	(*) $a=5^\circ/9^\circ$	$b=0^\circ/5^\circ$	Stahl, Guss ect.
Für mittelharte Materialien:	(*) $a=8^\circ/12^\circ$	$b=4^\circ/8^\circ$	Messing, Bronze ect.
Für weiche Materialien:	(*) $a=10^\circ/20^\circ$	$b=8^\circ/15^\circ$	Legierungen, Kupfer, Aluminium, Titan ect.

Teeth is normally, and in position to steel saws, made according to the illustration above with a loose piece **C** of tooth growing.

Where it is not specified the cut angles used are the following:

On hard material:	(*) $a=5^\circ/9^\circ$	$b=0^\circ/5^\circ$	steel, cast iron ect.
On middle-hard material:	(*) $a=8^\circ/12^\circ$	$b=4^\circ/8^\circ$	brass, bronze ect.
On soft material:	(*) $a=10^\circ/20^\circ$	$b=8^\circ/15^\circ$	alloys, copper, aluminium, titanium ect.

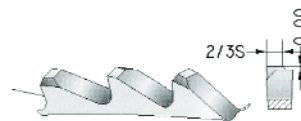
normaler Zahn und Ableitungen
normal teeth and derivatives



Typ A
type A



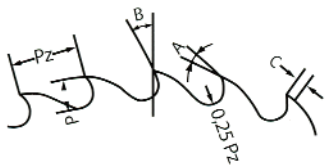
Typ AW
alternating



Typ AWC
sketcher



Schnabelzahn und Ableitungen
burner tooth and derivatives



Typ B
type B



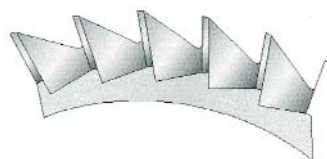
Typ BW
type BW



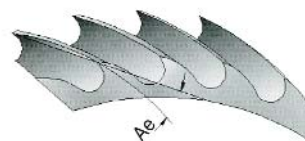
Typ C
type C



andere Zahntypen
other kinds of teeth



seitliche Schneiden
side cuts



helikodiale Schneiden
helicoidal tooth

Normalerweise wird Typ A geliefert, alle anderen Zahnformen auf Anfrage.
Tooth normally supplied is the A type. The other types only on request.