

Circular saw blades for cutting of ferrous materials



Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

www.pilana.com

METAL SPEED - S

Circular saw blades with coated TCT tips

Application: cutting of solid materials, profiles and tubes

Cutting material: non-alloy or alloy steels with carbon content $> 0,45\%$, stainless steels, acid-resistant steels, bearing steel, improved steels

Machine: suitable for machine cutting speed of $V_c = 70 - 200$ m/min

Characteristics: exceptionally resistant tooth geometry, high cutting performance, excellent dimensional accuracy, thin kerf, high quality coating ensuring significant extension of life span and performance

Coating: TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN

Geometry: DDT + UT

Hartmetall-bestückte Einwegkreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

Anwendung: Schneiden von Vollmaterial und Rohren

Werkstoff: Unlegierte Stähle, legierte Stähle, Kohlenstoffgehalt $> 0,45\%$, Rost- und säurebeständige Stähle, Kugellagerstähle, Vergütungsstähle

Maschine: Kreissägemaschine, Schnittgeschwindigkeit $70 - 200$ m/min

Merkmale: Hochabriebfeste Hartmetallzähne, die mit einer speziellen Beschichtung behandelt sind, ermöglichen lange Standzeiten, minimale Schnittbreite

PVD - Beschichtungen: TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN

Geometrie: DDT + UT



METAL SPEED - C

Circular saw blades with Cermet tips

Application: cutting of solid materials, profiles and tubes

Cutting material: non-alloy or alloy steels with carbon content $\leq 0,45\%$

Machine: suitable for machine cutting speed of $V_c = 70 - 200$ m/min

Characteristics: exceptionally resistant tooth geometry, high cutting performance, excellent dimensional accuracy, thin kerf

Coating: TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN

Geometry: DDT + UT

Cermet-bestückte Einwegkreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

Anwendung: Schneiden von Vollmaterial und Rohren

Werkstoff: Unlegierte Stähle, legierte Stähle, Kohlenstoffgehalt $\leq 0,45\%$

Maschine: Kreissägemaschine, Schnittgeschwindigkeit $70 - 200$ m/min

Merkmale: Hochabriebfeste Cermet Zähne ermöglichen lange Standzeiten, sauberer Schnitt mit hoher Maßhaltigkeit, minimale Schnittbreite

PVD - Beschichtungen: TiN, TiAlN, AlTiN, TiCN, CrN

Geometrie: DDT + UT



Dimensions/ Durchmesser (mm)	Pin holes/ Nebenlöcher (mm)	Width of cut/ Schnittbreite (mm)	Width of saw blade/ Stammblattstärke (mm)	Number of teeth/ Zähnezahl
250	32 4x11/63 + 4x9/50	2,0	1,70	54, 60, 72, 80, 100
285	32 4x11/63 + 4x9/50 40 4x11/90 + 2x15/80	2,0	1,75	60, 72, 80, 100
315	32 4x9/50 + 4x11/63 40 4x11/90 + 2x15/80	2,5	2,00	60, 80, 100
360	40 4x11/90 + 2x15/80 50 4x16/80 + 4x11/90	2,6	2,25	60, 80, 100
425	40 4x11/90 + 2x15/80 50 4x16/80 + 4x11/90	2,7	2,25	60, 80, 100, 120, 150
460	40 4x11/90 + 2x15/80 50 4x16/80 + 4x11/90	2,7	2,25	60, 80, 100, 110, 130, 150

Type of tip/Hartmetallsorte: TCT/HM (S), Cermet (C)

Dimensions not listed can be made to order!

Andere Ausführungen bieten wir gerne auf Anfrage an!

EUROPEAN UNION
EUROPEAN REGIONAL DEVELOPMENT FUND
INVESTMENT IN YOUR FUTURE.



Circular saw blades for cutting of ferrous materials



Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

www.pilana.com

METAL STANDARD

Circular saw blades with TCT tips

Application: cutting of solid materials, profiles and tubes

Cutting material: non-alloy or alloy steels, bearing steel

Machine: suitable for cutting speeds of 50 – 120 m/min

Characteristics: possibility of regrinding, number of teeth and type of blade depending on application

Diameter of the blade: from Ø 280 to Ø 840 mm

Geometry: DDT + UT or P + D



Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

Anwendung: Schneiden von Vollmaterial, Rohren und Profilen

Werkstoff: Unlegierte Stähle, legierte Stähle, Kugellagerstähle

Maschine: Kreissägemaschine, Schnittgeschwindigkeit 50 – 120 m/min

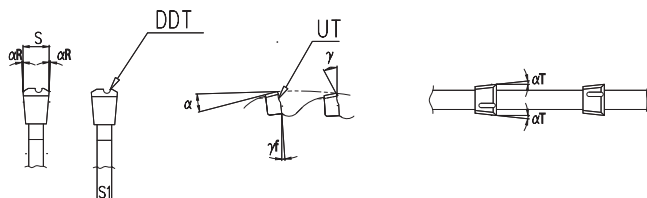
Merkmale: Nachschärfbar, Vor-Nachschneider-Geometrie oder Spanteillrillengeometrie

Abmessungen: von Ø 280 bis Ø 840 mm

Andere Ausführungen bieten wir gerne auf Anfrage an!

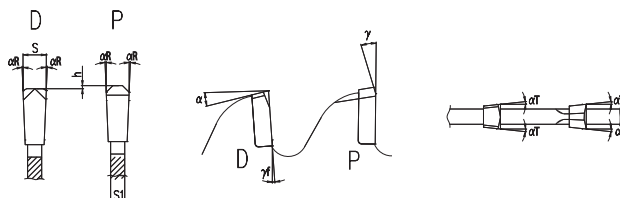
Geometrie: DDT + UT oder P + D

Double - Chip Geometry / DDT + UT/



DDT - Double - Chip Geometry/ Rillenspanteiler
UT - Chip Breaker/ Spannleitführung
 α - Clearance Angle/ Freiwinkel
 γ - Cutting Angle/ Spanwinkel
 γ_f - Chamfer of Cutting Angle/ Fasenspanwinkel
 α_R - Radial Tooth Side Angle/ Freiwinkel radial
 α_T - Tangential Tooth Side Angle/ Freiwinkel tangential

Triple - Chip Geometry / P + D/



P - Roughing Tooth/ Vorschneidezahn
h - Height difference between P and D/ Zahnhöhenunterschied
D - Finishing Tooth/ Nachschneidezahn
S - Width of Cut/ Schnittbreite
 α - Clearance Angle/ Freiwinkel
 γ - Cutting Angle/ Spanwinkel
 γ_f - Chamfer of Cutting Angle/ Fasenspanwinkel
 α_R - Radial Tooth Side Angle/ Freiwinkel radial
 α_T - Tangential Tooth Side Angle/ Freiwinkel tangential

SERVICE of circular saw blades for cutting of ferrous materials

In our service center, we provide servicing of all TCT METAL STANDARD saw blades for cutting of ferrous materials from 250 mm to 840 mm in diameter.

We replace missing or damaged TCT tips, regrind according to original geometry or realign your blades.

Regrinding is made on our modern machinery - Vollmer CM 200, Vollmer CMF 200 brazing is done on Kirschner LK 700. Price list of service operations can be sent on demand.

KUNDEN-SERVICE für Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl

In unserem Service-Zentrum reparieren wir HM-Kreissägeblätter für die Bearbeitung von Stahl von Ø 250 bis Ø 840mm.

Dieser Service umfaßt Nachschleifen, Neubestücken, Richten und Spannen.

Die Sägeblätter werden auf den modernsten Maschinen repariert – auf Vollmer CM 200, Vollmer CMF 200 geschliffen und auf Kirschner LK 700 gelötet.

Service-Preisliste schicken wir Ihnen auf die Anfrage.



EUROPÄISCHE UNION
EUROPÄISCHER FOND FÜR REGIONALE
ENTWICKLUNG INVESTITION IN IHRE ZUKUNFT.