

Standard				
∅	Spessore Thickness Breite/Stärke	Foro centrale Bore Bohrung	Z	T
250	2,0/1,7	32/40	54	14,5
250	2,0/1,7	32/40	60	13,1
250	2,0/1,7	32/40	72	10,9
250	2,0/1,7	32/40	80	9,8
285	2,0/1,7	32	54	16,6
285	2,0/1,7	32	60	14,9
285	2,0/1,7	32	72	12,4
285	2,0/1,7	32	80	11,2
285	2,0/1,75	40	54	16,6
285	2,0/1,75	40	60	14,9
285	2,0/1,75	40	72	12,4
285	2,0/1,75	40	80	11,2
315	2,2/1,9	32/40	60	16,5
315	2,2/1,9	32/40	80	12,4
315	2,2/1,9	32/40	100	9,9
315	2,5/2,25	32/40	60	16,5
315	2,5/2,25	32/40	80	12,4
315	2,5/2,25	32/40	100	9,9
360	2,6/2,27	40	60	18,8
360	2,6/2,27	40	80	14,1
360	2,6/2,27	40	100	11,3
360	2,6/2,3	50	60	18,8
360	2,6/2,3	50	80	14,1
360	2,6/2,3	50	100	11,3
420	2,6/2,3	40/50	60	22,0
420	2,6/2,3	40/50	80	16,5
420	2,6/2,3	40/50	90	14,7
420	2,6/2,3	40/50	100	13,2
425	2,7/2,27	50	50	26,4
425	2,7/2,27	50	60	22,0
425	2,7/2,27	50	80	16,5
425	2,7/2,27	50	90	14,7
425	2,7/2,27	50	100	13,2
460	2,7/2,27	40/50	40	36,1
460	2,7/2,27	40/50	50	28,9
460	2,7/2,27	40/50	60	24,1
460	2,7/2,27	40/50	80	18,1
460	2,7/2,27	40/50	100	14,5



∅	Fori di trascinamento	Driving Holes	Nebenlöcher
	Foro centrale Bore Bohrung		
	32	40	50
250	4/9/50 + 4/11/63	2/15/80 + 4/12/64	-
285	4/9/50 + 4/11/63	2/15/80 + 2/12/80 + 4/12/64	-
315	4/9/50 + 4/11/63	2/15/80	-
360	-	4/12/90 + 2/15/80	4/14/80
420	-	4/15/80	4/15/80
425	-	-	4/15/80
460	-	4/15/80	4/12/90 + 4/21/90

■ Le lame descritte in tabella sono del tipo usa-e-getta, le specifiche indicate rappresentano le dimensioni standard; saranno valutate dal nostro Ufficio Tecnico Linea Utensili Taglio Metalli le richieste con diverse caratteristiche.

Tutte le lame descritte nel presente catalogo possono essere sottoposte, a richiesta, a trattamento di rivestimento PVD.

■ The carbide tipped saw blades described are throw-away, the indicated specifications represent standard dimensions; requests with different characteristics will be evaluated by the Technical Department of our Metal Cutting Division.

All carbide tipped saw blades described in this catalogue can be coated, upon request, with PVD treatment.

■ Die beschriebenen Sägeblätter sind Einwegsägeblätter. Ausführungen entsprechen unserem Standard. Andere Ausführungen bieten wir gerne auf Anfrage an. Die STARK-HW-Kreissägeblätter können auf Anfrage auch mit PVD-Beschichtungen ausgeführt werden.

# Tabella delle macchine

Machines table Sägemaschinen

Macchina Machine Maschine	Mod.	∅	Spessore Thickness Breite/Stärke		Foro centrale Bore Bohrung	Fori di trascinamento Driving holes Nebenlöcher
<b>Adige</b>	CM502	360	2,60	2,27	32	4/11/63
<b>Amada</b>	CM75AN	285	2,00	1,75	40	2/12/80
	CM100AN	360	2,60	2,27	40	4/12/90
	CM150AN	460	2,70	2,27	50	4/12/90
<b>Behringer - Eisele</b>	HCS 70	250	2,00	1,75	40	2/15/80
		285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,20	1,90	40	2/15/80
	HCS 90	285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,20	1,90	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
	HCS 130	315	2,20	1,90	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,70	2,27	40	2/15/80
	HCS 150	360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,70	2,27	40	2/15/80
		460	2,70	2,27	40	2/15/80
<b>Everising</b>	P 65 A	250	2,00	1,75	32	4/9/50 + 4/11/63
		285	2,00	1,75	32	4/9/50 + 4/11/63
	P 100 A	360	2,60	2,27	40	4/12/90
	P 150 A	460	2,70	2,27	50	4/12/90
<b>Ficep</b>	S35	315	2,20	1,90	40	4/15/80
		360	2,60	2,27	40	4/15/80
	S50	460	2,70	2,27	50	4/18/100
		500	3,40	2,80	50	4/18/100
<b>Gernetti</b>	SIC 350 K	350	2,60	2,27	40	4/14/80
		360	2,60	2,27	40	4/14/80
	SIC 500 K	460	2,70	2,27	50	4/18/100
		500	3,40	2,80	50	4/18/100
<b>ITL</b>	CSNC-70	250	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/50
		285	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/50
	CSNC-100	315	2,20	1,90	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	4/15/80 + 4/11/80
	CSNC-125	460	2,70	2,27	50	4/11/90
<b>Kaltenbach</b>	KMR 100	360	2,60	2,27	50	4/15/80
<b>Kasto</b>	WAC7	250	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/63
		285	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/63
	SPEED C9	250	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/63
		285	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/63
		315	2,50	2,25	32	4/9/50 + 4/11/63
	VARIOSPEED C14	360	2,60	2,27	50	4/15/80
		425	2,70	2,27	50	4/15/80
	VARIOSPEED C15	425	2,70	2,27	50	4/15/80
460		2,70	2,27	50	4/15/80	
<b>Mega</b>	CS 65	285	2,00	1,75	40	4/12/90
	CS 100	360	2,60	2,27	40	4/12/90
	CS 150	460	2,70	2,27	50	4/12/90
<b>Nishijima - Simax</b>	NHC 050 NA	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC 070 NA	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC 100 NA	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	NHC 150 NA	460	2,70	2,27	50	4/21/90
<b>Rattunde</b>	ACS 90/2	360	2,60	2,30	50	4/15/80
<b>Sinico</b>	TOP 2000	360	2,60	2,30	50	4/15/80
<b>Tsune</b>	TK5C 50GL	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	TK5C 70GL	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	TK5C 101GL	360	2,60	2,30	50	4/14/80