

*Highline*  
by Swedex



Made in Sweden

**SWEDEX**  
SAW BLADES



# INNEHÅLLSFÖRTECK

<b>AFFÄRSIDE OCH VISION</b>	<b>4-5</b>
<b>FÖRETAGSINFORMATION/ FÖRSÄLJNINGSPRODUKTER</b>	<b>6-7</b>
<b>HISTORIK</b>	<b>8-9</b>
<b>VI PÅ SWEDEX</b>	<b>10-11</b>
<b>SVENSKA KVALITETSPRODUKTER FRÅN SWEDEX AB</b>	<b>12</b>
<b>KONTAKT</b>	<b>12</b>
<b>TEKNISK HANDBOK</b>	<b>16-30</b>
Swedex kodsystém	16
Spånvinkel	17
Skärtyper	18
Tanddelning	19
Frontslipning	19
Kilspår & Fäst-/pinnhål	19
Utförande	20
Specialsågklingor	20
Klingstål	21
Hårdmetall	21
Silverlod	21
Skärhastighet	22
Tandantal	22
Beräkning av skärdata	22
Matning per tand	23
Matningshastighet	23
Verktygsvård	24
Mätutrustning	24
Spånfylldgrad	24
Höjdställning	24
Slipinstruktion	25
Generella toleranser	26
Vanliga frågor	31
<b>REKOMENDATIONSTABELL</b>	<b>32-33</b>
<b>KUNDLÖSNINGAR I EXPRESSFART</b>	<b>34</b>
<b>SÅGVERK</b>	<b>36-42</b>
Försågande profilklingsor	36-37
Klyvklingsor/ HEWSAW Veisto	38-39
Klyvklingsor	40-41
Dubbelspindliga maskiner	42
<b>TIMMERKLYV</b>	<b>43</b>
<b>SÅGVERK</b>	<b>44-47</b>
Kantverksklingsor	44-45
Trimmer / kapklingsor	46-47



# NING

<b>RENSKÄRSKLINGOR</b>	48-49
<b>SÅGKLINGOR FÖR HYVLAR</b>	50-51
<b>KLYVSÅGKLINGOR</b>	52-53
<b>UNIVERSALKLINGOR</b>	54-55
<b>KAP-,JUSTER- OCH FORMATSÅGKLINGOR</b>	56-59
<b>FORMATSÅGKLINGOR</b>	60-62
Horizontalsågar	60-61
Vertikalsågar	62
<b>RITSSÅGKLINGOR</b>	63
<b>SÅGKLINGOR FÖR DUBBELTAPPAR</b>	64-65
Ritssågklingsor	64
Tuggsågklingsor	65
<b>SEGMENT</b>	65
<b>NOTSÅGKLINGOR</b>	66-67
<b>SÅGKLINGOR FÖR PLAST</b>	68-69
<b>KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM</b>	70-74
<b>SÅGKLINGA- SANDWICH MATERIAL</b>	75
<b>STÅLKAPKLINGOR</b>	76
<b>VEDKAPKLINGOR</b>	77
<b>RÖJSÅGKLINGOR</b>	77
<b>BYGGSÅGKLINGOR</b>	78
<b>RANDEK-KAPKLINGOR</b>	79
<b>ELHANDSÅGKLINGOR</b>	80-81
<b>KATASTROFKLINGOR</b>	82
<b>TILLBEHÖR</b>	82
<b>FÖRFRÅGAN SPECIALKLINGA</b>	83

# AFFÄRSIDÉ OCH

## Affärsidé.

Swedex utvecklar, tillverkar och marknadsför sågklingor till den globala trä-, aluminium-, plast- och metallindustrin.

Swedex ska vara en ledande tillverkare, som genom hög kompetens erbjuder kundanpassade lösningar med fokus på förbättrad prestanda, kvalitet och lönsamhet för användaren.

Swedex utvecklas i ett nära och personligt samarbete med våra kunder, och skapar mervärde för användare inom våra utvalda produktsegment.

Vi vill leda utvecklingen av sågklingor för kapning, klyvning och sönderdelning genom att:

Återinvestera i kompetens och utveckling av verksamheten.

Driva frågor om kvalitet, säkerhet och omsorg om vår miljö.

Behålla vår arbetsplats utvecklande, trygg och säker. Arbeta med stor energi, passion och respekt för individen.

## Vision.

Swedex vision är att leda utvecklingen inom såglösningar med fokus på special- och kundanpassade lösningar för den globala industrin inom trä-, aluminium-, plast- och metall-bearbetning.

*Per Johansson, VD*



A black and white photograph of a tall tree trunk and its canopy against a cloudy sky. The tree trunk is on the left side of the frame, extending from the bottom to the middle. The canopy is at the top left. The sky is filled with soft, grey clouds. The word "VISION" is written in large, white, bold, sans-serif capital letters across the middle of the image, partially overlapping the tree trunk and the sky.

**VISION**

# SWEDEX

Swedex är en av norra Europas ledande tillverkare av sågklingor. Det är bland annat vår långsiktiga satsning på kompetens, kundservice och förtroende som har gjort oss marknadsledande. Våra sågklingor säljs genom ett nätverk av distributörer och återförsäljare i hela landet. Drygt 50 % av vår försäljning sker via export, däribland till Norge, Danmark, Finland, Polen, Storbritannien, Tyskland, Spanien, Ryssland, Sydamerika och Australien.

Genom vårt omfattande färdigvarulager med ca 40 000 artiklar kan vi erbjuda snabba leveranser till våra kunder avseende standardprodukter. Vi tillverkar även specialanpassade sågklingor framtagna efter kundens specifika behov och användningsområde. Våra säljare ägnar en stor del av sin tid till rådgivning, både när det gäller val av sågklingor och vid framtagning av sågklingor för specialändamål.








# HISTORIK

Swedex grundades 1983 av Åke Strand, Rolf Tengkvist och Toivo Samuelsson, samtliga med en gedigen erfarenhet av sågklingor. De började i Åkes garage och företaget har sedan dess varit beläget på en rad olika ställen i Mjölby allteftersom verksamheten expanderade.

Bolagets grundidé var tillverkning av specialsågklingor. Sedan 1997 är Swedex ett helägt dotterbolag till Garpco koncernen.





Peter Granath, 56 år,  
har arbetat med planering och  
konstruktion på Swedex sedan  
1991. Han har sett företaget  
utvecklas till ett framgångsrikt  
företag inom metallindustrin.

**“PÅ SWEDEX ÄR MAN  
FLEXIBEL OCH ÖPPEN FÖR  
NYA IDÉER ”**

“På Swedex har jag fått möta nya utmaningar, och på  
så sätt haft möjligheten att växa”.

/ Marie-Anne, ekonomiansvarig





Anders Krappe, 62 år.  
Arbetar sedan 2010 som Produktionschef på Swedex, där han ser till att klingor tillverkas, utvecklas samt håller den standard som Du efterfrågar.  
Han ser en kontinuerlig utveckling av produktion, genom investeringar i personal och maskiner.  
För Anders står Swedex för:

## **KOMPETENS, KONTINUITET OCH KVALITÉ.**

”Utveckling för mig är när viljan att vara delaktig och våga satsa finns.  
Den viljan finns hos oss.”  
/ Magnus Karlsson, teknisk support

# SVENSKA KVALITETSPRODUKTER FRÅN SWEDEX AB

Swedex har sedan starten 1983 valt att fokusera på att tillverka och utveckla svenska kvalitets-sågklingor för den globala trä-, aluminium-, plast- och metallindustrin.

Vi på Swedex AB säljer våra produkter genom ledande svenska och utländska samarbetspartners, vi säljer genom verktygsleverantörer, slipstationer, maskinåterförsäljare, maskinbyggare och teknikkonsulter.

Köp era Swedex produkter eller utveckla Era idéer, genom att ta kontakt med Er leverantör eller hitta Er närmaste på vår hemsida [www.swedex.com](http://www.swedex.com) och sök under återförsäljare.

Vi på Swedex kommer göra vårt yttersta tillsammans med Er leverantör, för att ni skall få en svensk premiumprodukt med högsta prestanda som tillgodoser Era kvalitetskrav.

Tack för ni valde Swedex, en svensk kvalitetsprodukt.

## KONTAKT

Swedex AB  
Hallevadsgatan 18  
595 35 Mjölby, Sweden

Växel +46(0) 142 18950  
Fax +47(0) 142 12980  
E-mail [info@swedex.com](mailto:info@swedex.com)

Besök även vår hemsida;  
[www.swedex.com](http://www.swedex.com)

Per Johansson	VD / Marknadschef	<a href="mailto:per@swedex.com">per@swedex.com</a>
Marita Ahl	Försäljning	<a href="mailto:marita@swedex.com">marita@swedex.com</a>
Patrik Gladh	Försäljning / Konstruktion	<a href="mailto:patrik@swedex.com">patrik@swedex.com</a>
Magnus Karlsson	Försäljning / Teknisk support	<a href="mailto:magnus@swedex.com">magnus@swedex.com</a>
Annette Peterson	Försäljning/ Inköp	<a href="mailto:annette@swedex.com">annette@swedex.com</a>
Marie-Anne Engdahl	Ekonomi	<a href="mailto:marie-anne@swedex.com">marie-anne@swedex.com</a>
Peter Granath	Planering- Produktion/ Konstruktion	<a href="mailto:peter@swedex.com">peter@swedex.com</a>
Anders Krappe	Produktionschef	<a href="mailto:anders@swedex.com">anders@swedex.com</a>
Joakim Franzén	Produktionsledare	<a href="mailto:joakim@swedex.com">joakim@swedex.com</a>
Stefan Eklöf	Reparation / Underhåll	<a href="mailto:stefan@swedex.com">stefan@swedex.com</a>
Fredrik Engzén	Reparation / Underhåll	<a href="mailto:fredrik@swedex.com">fredrik@swedex.com</a>







# TEKNISK HANDBOK







2525M12  
MADE IN SWEDEN

BLNC

# SWEDEX KODSYSTEM

Swedex kodsystäm anger hur klingan är uppbyggd.

Först anges spånvinkel, vilket i detta exempel är 6 grader. Negativ spånvinkel anges med ett N, tex N2.

Skärtyp anges med en två eller tre bokstavskombinationer.

Tanddelningen är avståndet mellan två tänder.

Utförande anger olika egenskaper; till exempel anger T2 att klingan är tunnare och sp anger att det är en specialklinga.

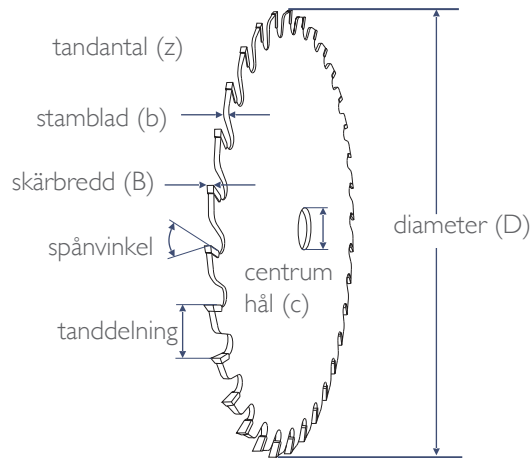
Därefter följer diameter som mäts i mm liksom de övriga klingmått.

Skärbredd är hårdmetalltandens bredd.

Stamblad är plåttjockleken.

Centrumhålet anges med generell tolerans H7.

Tandantalet skrivs alltid efter bokstaven z.



**6 BA 10 T2 350 3,2/2,2 30 Z112**

Skärtyp  
Spånvinkel

Tanddelning

Utförande

Diameter

Skärbredd/  
Stamblad

Centrumhål

Tandantal



# SPÅNVINKEL

Spånvinkeln ska vara anpassad för det material som ska sågas samt vilken typ av bearbetning och maskintyp. Nedan visas några generella vinklar för olika material:

## Negativ 5-10°

Kapning av trä i pendel- och parallellkapar, kantlistkapning samt timmeranläggningar med medmatning.

## Negativ 2-5°

Kapning av metaller med manuell matning samt plaster och laminat.

## 6-10°

Kapning av trä, hårda plaster, fanerade samt laminerade skivor. Metallsågning med automatmatning

## 5-15°

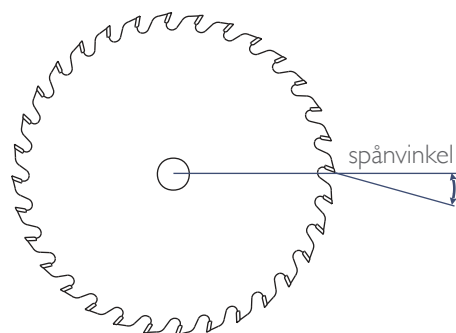
Kapning av trä. Uppdelning av spånskivor, plast, plywood och fanerade skivor.

## 22°

Klyvning av torrt och rått virke

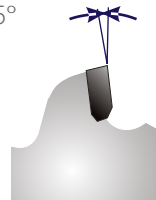
## 25-30°

Klyvning och kantning av rått virke

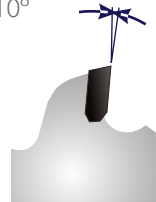


## 5-10° Negativ

2-5°



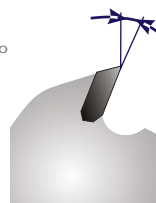
6-10°



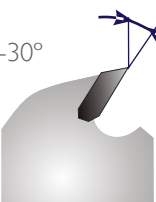
5-15°



22°



25-30°



## SKÄRTYPER

Skärtyp anger vilken toppslipning klingan har. Nedan följer några av de vanligaste slipningarna. Notera att det finns fler varianter och kombinationer av dessa:

### AA. Raka tänder

För klyvsågning av trä, inklusive lamell-sågning. Kan användas med höga matnings-hastigheter vid ordinära krav på snittytor.

### BA. Växelvis snedslipade tänder.

För klyvning och kapning av trä. Formatsågning av plattor t.ex. plywood. Ger goda snittytor.

### BAE. Växelvis snedslipade tänder med fas.

För sågning i tunna hårda plaster.

### CA. Snedslipade tänder åt höger.

### DA. Snedslipade tänder åt vänster.

Samtliga tänder är snedslipade åt ett håll. Skärtypen ger fina snittytor. Används för försågning, ritsning samt tappning och formatsågning av plattor.

### EA. Trapetstandning

För- och efterskärande tänder. För sågning av belagda och obelagda skivor t.ex. spån-, träfiber-, MDF- och HDF-skivor. Även lämplig för plaster och laminat.

### EAM. Trapetstandning.

EAM för sågning av icke järnmetaller.

### RA. Rakslipad topp och koniska sidor.

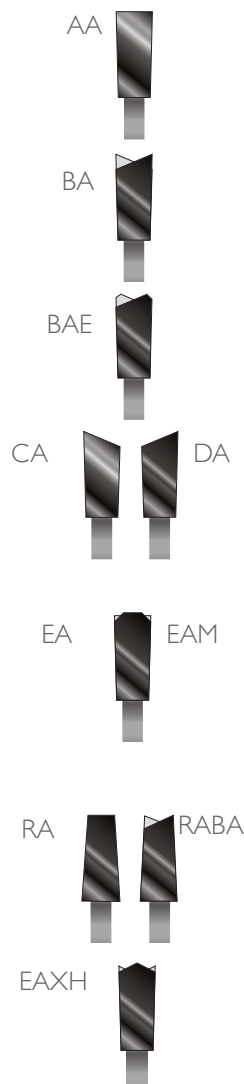
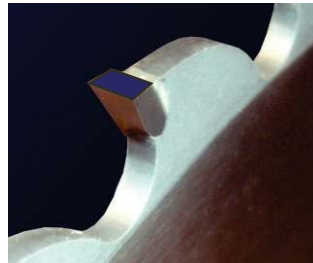
Ritsklinga vid sönderdelning av plattor.

### RABA. Växelvis topp och koniska sidor.

Används ofta för sågning i plast.

### EAXH. Varannan tand rakslipad, varannan spetslipad med skålslipad front.

För sågning av lackerade och belagda skivor.



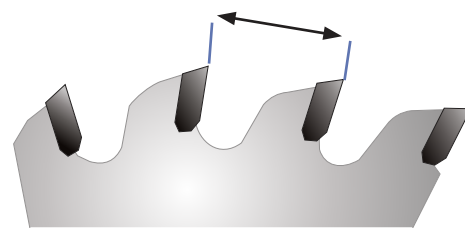


## TANDELNING

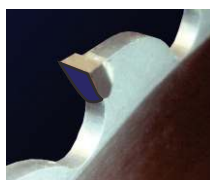
Tanddelningen är en viktig faktor vid valet av klinga för olika typer av arbeten. Delningen anger avståndet mellan skären och anges i mm.

Formeln används för beräkning av tanddelningen:

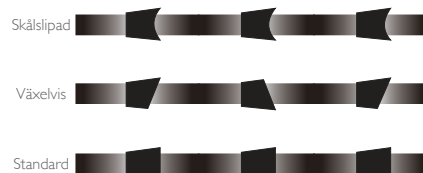
$$\text{DELNING} = \frac{\text{DIAMETER} * \varpi}{\text{TANDANTAL}}$$



## FRONTSLIPNING



Tanden slipas som standard rak på fronten. För att erhålla maximal skärpa kan tanden även slipas växelvis eller skålslipas.



## KILSPÅR OCH FÄST/PINNHÅL

Fästhål (FH) och pinnhål (PH) kan anges antingen med delningscirkel (DC) eller "kant till kant" (kk)

OBS! Om klingan endast skall ha ett pinnhål anges centrum-centrum avståndet mellan centrum D och d.

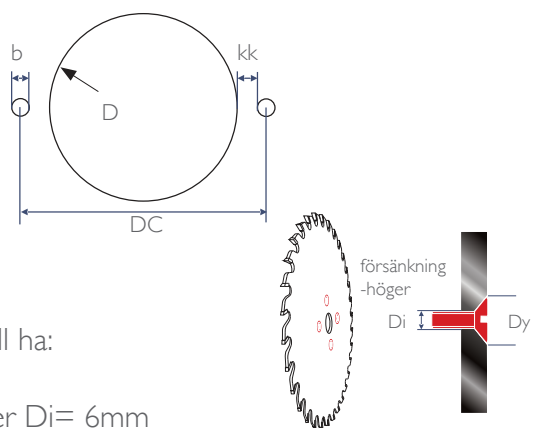
För fästhål skall Di anges samt försänkningens vinkel alternativt Dy eller skruvtyp (ex. M5). Dessutom anges alltid DC.

Ange vilken försänkningens vinkel fästhållet skall ha eller vilken skruv det avser, tex M6 med spårskalle eller insex.

Vid beställning av kilspår skall bredd (x), djup (y) och antal alltid anges.

Exempel:

En klinga skall ha:  
4 st fästhål  
innerdiameter  $D_i = 6\text{mm}$   
yttre diameter  $D_y = 10,0\text{mm}$  och  $DC = 80\text{mm}$ .

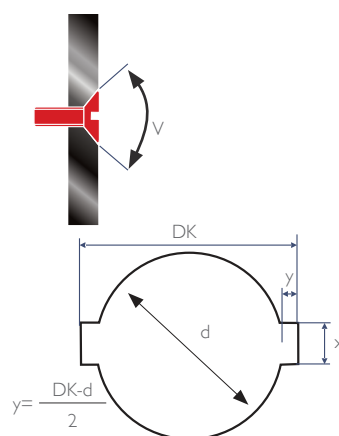


Försänkningen skall vara på höger sida.

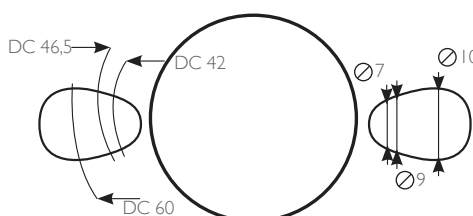
### 4FH 6,0 DY= 10,0 DC=80 FÖRSÄNKT HÖGER

Exempel:

En klinga skall ha:  
2 kilspår  
bredd 11 mm  
djup 6 mm.



### 2KS11X6



**PH Combi/Nyckelhål**  
2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60  
Denna hålbild är standard på markerade artiklar i katalogen.

## UTFÖRANDE

Efter tanddelning anges utförande. Listan visar några vanliga specielltillägg. Om klingan är kundspecifik anges betäckningen sp.

B2 = Stor skärbredd

R = Rensskärsklingor

T2 = Liten skärbredd

SR = Rensskärsklingor med skyddstand

T3 = Extra liten skärbredd

D = Mindre spånrum för lägre ljud. Slitshål med kopparplugg

T4 = Extremt liten skärbredd (med begränsat skärdjup)

L = Laserdämpad stomme (Klingorna är försedda med laserskurna spår som är fyllda med dämpmassa.

S = Klingor med skyddständer

Ljudnivå och vibration minskas därigenom med upp till 40%.)

BO = Bomberad sidslip

## SPECIALSÅGKLINGOR

Vid beställning av specialklingor bör möjlig ritning bifogas. Om det inte finns tillgängligt måste följande anges:

Maskintyp

Varvtal

Matningshastighet

Diameter

Centrumhål

Flänsdiameter

Ev. Kilspår, pinnhål

Ev. Rensskär

Ev. Spånbegränare

Material som skall sågas

(rått eller torrt)

Såghöjd

Tandform

**OM DU ÄR OSÄKER  
KONTAKTA DIN  
SWEDEX ÅTERFÖRSÄLJARE  
FÖR HJÄLP.  
ANVÄND GÄRNA VÅRT SPECI-  
ALFORMULÄR LÄNGST BAK I  
KATALOGEN!**



## KLINGSTÅL

Stålet som används till sågklingorna är av hög kvalitet. Det är ett fjäderstål som är härdat för att ge en bra hållfasthet och stabilitet i stambladet. Stålet laserskäres och därefter anlöps till rätt hårdhet beroende på vilken applikation sågklingan ska ha.

## HÅRDMETALL

Hårdmetall är ett material som till största del består av karbider som är inkapslade i ett bindemedel via en process som heter sintring. Den vanligaste karbiden är wolframkarbid och det mest använda bindemedlet är Kobolt. För att öka segheten tillför man i vissa fall andra metalliska ämnen.

Wolframkarbiden (hårdämnet) är uppdelad i mycket små korn där storleken varierar mellan ca 1 till 7  $\mu\text{m}$  (1  $\mu\text{m}$  = 0,001 mm)

Genom att ändra storleken på dessa korn kan man få hårdare eller mjukare hårdmetall. Hårdare metall ger större slitstyrka men metallen blir då också mer känslig mot stötar, eftersom den är mera spröd.

Hårdmetallsorten väljs efter applikationsområdet. En spånskiva eller MDF är exempelvis mycket slitande, vilket kräver en hög hårdhet. En hård hårdmetall har generellt sett mycket små korn och liten andel bindemedel medan en mjuk hårdmetall har stora korn och mycket bindemedel. En vanlig applikation för en mjuk variant av hårdmetall är kapning av stål.

Hårdmetallens hårdhet mäts i enheten Vickers. Nedan följer en lista på hårdheten för vanliga hårdmetallsorter:

H45	1.170 HV
H20	1.640 HV
H10	1.760 HV
Longlife	2.150 HV
SMA	1.400 HV

## SILVERLOD

Hårdmetalltanden fästes på stambladet med silverlod. Detta sker i en lödoperation där det är mycket viktigt att materialen hålls rena.

Flera olika typer av silverlod används. Den vanligaste är ett tre-skikt silverlod där mitten består av koppar omgiven av en silverblandning. Tre skikt silverlod används då den minskar risken för att tanden spricker under lödprocessen.



# SKÄRHASTIGHET

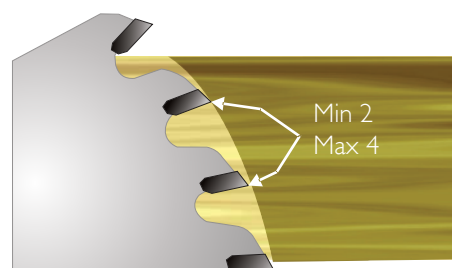
Vanligtvis väljer man en så liten klinga som möjligt( för att öka stabiliteten) med minsta möjliga skärbredd. Samtidigt måste diametern anpassas till maskinens varvtal för att få bästa möjliga skärhastighet.

Hårdmetallsågklingor har relativt höga skärhastigheter, där vi rekommenderar ca 70 m/sekund för träbearbetning.

Man kan räkna ut skärhastigheten med formeln nedan:

$$\text{SKÄRHASTIGHET} = \frac{\text{DIAMETER} * \text{VARVTAL} * \pi}{60 * 1000}$$

<u>Material</u>		<u>Skärhastighet</u>
Trä:	kapning	50-80
	klyvning torrt	60-100
	klyvning rått	60-100
	sågverk	60-100
Fanerade och laminerade plattor		60-80
Träfiberplattor		70-80
Gips- och spånplattor, plywood		50-80
Fanér, papphylsor (bobiner)		50-80
Hård plast		50-75
Plexiglas, PVC och bakelit		50-85
Plastlaminat		50-75
Mjuka plaster		15-50
Aluminium		60-80
Koppar		50-70
Mässing		50-70
Lättbetong		40-60
Stål (ej härdat)		5-30

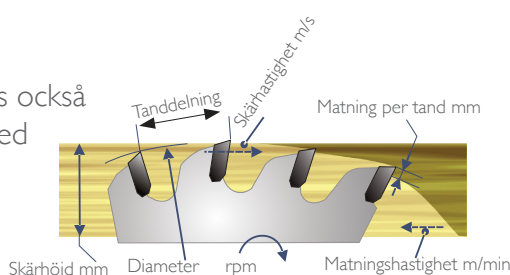


## TANDANTAL

Tanddelningen bestäms av det material som ska sågas. Generellt gäller att tunna material sågas med liten tanddelning och tjocka material med en stor tanddelning. Man bör ha minst två och max fyra tänder i ingrepp vid sågning av massivt trä. För övriga material gäller två till sex tänder i ingrepp.

## BERÄKNING AV SKÄRDATA

Det är viktigt att klingan är optimerad för sitt syfte. Men det krävs också att maskinens matning och varvtal anpassas. Nedan är en skiss med benämningar:

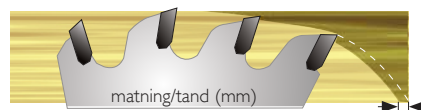




## MATNING PER TAND

För att optimera livslängd och sågresultat krävs att man väljer rätt matning per tand. En för låg matning medför en för snabb förlitning av skärebben, medan en för stor matning per tand innebär risk för att tanden spricker och att tandluckans volym inte räcker till.

Beräkning av matning per tand sker med hjälp av formeln nedan:



## MATNINGSHASTIGHET \* 1000

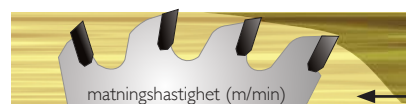
### VARVTAL \* TANDANTAL

Material		Matning per tand (mm)
Trä:	kapning	0,10-0,35
	klyvning torrt	0,30-0,50
	klyvning rått	0,40-1,00
	sågverk	0,70-1,50
	sågverk*	0,80-2,50
Fanerade och laminerade plattor		0,05-0,12
Träfiberplattor		0,08-0,25
Gips- och spånplattor, plywood		0,08-0,25
Fanér, papphylsor (bobiner)		0,08-0,25
Hård plast		0,05-0,12
Plexiglas, PVC och bakelit		0,05-0,12
Plastlaminat		0,03-0,06
Mjuka plaster		0,05-0,08
Aluminium		0,02-0,05
Koppar		0,03-0,08
Mässing		0,03-0,08
Stål (ej härdat)		0,01-0,03

\*Försågande samt kantverk

## MATNINGSHASTIGHET

Matningshastigheten bestäms av klingans varvtal, antal tänder samt matningen per tand. För beräkning, använd formeln nedan:



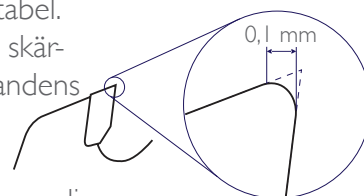
## MATNING PER TAND \* TANDANTAL \* VARVTAL

1000

# VERKTYGSVÅRD

En hårdmetallklinga är ett precisionsverktyg som kräver noggrann skötsel för att få maximal livslängd.

Klingan ska också slipas om i rätt tid, vilket är när den sågade ytan inte är acceptabel. Detta brukar ske när förslitningsfasen är ca 0,1 mm, eller när urflisning sker från skär-eggen. Normalt kan en hårdmetallklinga slipas om 20-25 gånger beroende på tandens storlek.

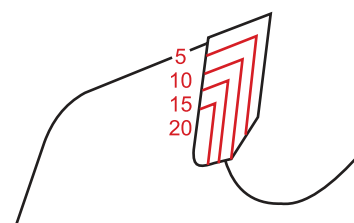


Spara gärna emballaget som klingan levererades i. Det är utmärkt då klingan ska omslipas. Vid omslipning ska mellanlägg användas då tänderna är mycket känsliga mot stötar. Rengör klingan ofta, då spån blandar sig med kåda och ger en beläggning som fastnar på tänder och stamblad. Beläggningen ökar friktionen och därmed temperaturen, vilket kan leda till att klingan blir varm. Detta leder till ökat slitage och i värsta fall klinghaveri. Vi rekommenderar att klingan rengörs med Swedex avhartsningsmedel, som är ett effektivt, naturligt och miljövänligt rengöringsmedel.

## MÄTUTRUSTNING

Det är viktigt att man har en bra mätutrustning för att kunna kontrollera klingans geometri.

Vi på Swedex rekommenderar att man har:



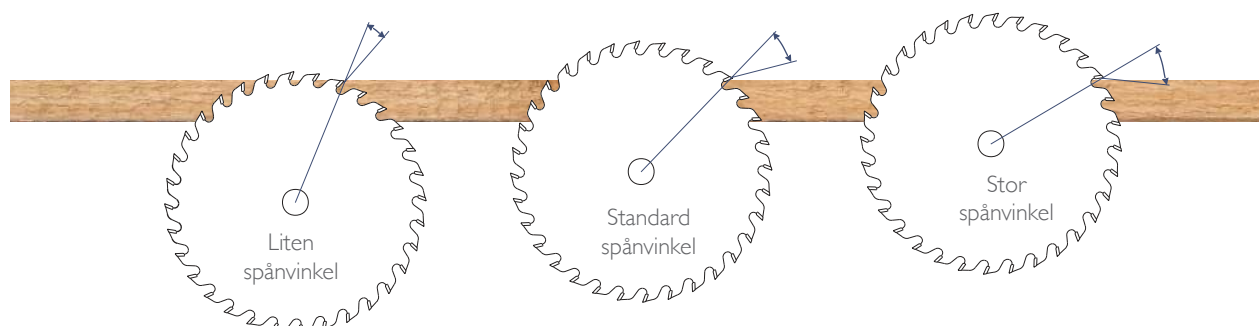
- Skränkur
- Egglinjal
- Mikrometer
- Skjutmått
- Indikationsklocka
- Magnetstativ
- Förstoringsglas
- Vinkelskiva

## SPÅNFYLLNADSGRAD

Om matningen per tand är mycket hög finns risk för att spånutrymmet inte räcker till, med risk för tandbrott. Detta är relativt svårt att beräkna och utförs av Swedex tekniska säljare. Vi har utvecklat ett program som beräknar detta samt övriga skärdata. Kontakta din Swedex partner eller Swedex återförsäljare för hjälp!

## HÖJDINSTÄLLNING

Verktygs och maskintillverkare rekommenderar en viss spånvinkel för det material som sågas. Klingan är i sitt standardutförande konstruerad så att den ska ha en klinghöjd på ca 10-25 mm över det sågade materialet.





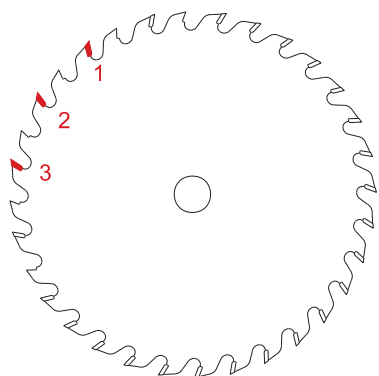
# SLIPINSTRUKTION

Nedan följer en instruktion på hur man slipar om och ombestyckar hårdmetall- och stellitebestyckade sågklingor.

## RENGÖRING

Börja med att rengöra sågklingan omsorgsfullt. Använd ett rengöringsmedel som är anpassat för att lösa upp hartser. Vi rekommenderar Swedex avhartsningsmedel som är ett naturligt, miljövänligt alternativ tillverkat av tallfettsyror.

Skrapa inte rent klingan med vassa verktyg då detta ger grader, vilket ökar på risken för påkletning och beläggning på klingan. Torka stället klingan ren med en trasa eller trassel.



## BYTE AV SKADADE SKÄR

Kontrollera om det saknas några hårdmetallskär eller om de är skadade. Dessa ska då bytas ut. Ersätt dessa tänder med samma storlek och sort.

Om flera tänder saknas i följd bör man undvika att löda alla dessa i följd. Detta på grund av risken för överhettning som kan ge härdning och sprickrisk i stambladet. Löd istället varannan tand, 1,3,5 etc. Gå sedan tillbaka och löd 2,4,6 etc.

Vid reparationslödning är arbetsgången följande:

Ta bort rester av den trasiga tanden med hjälp av uppvärmning.

Slipa sedan tandsätet rent.

Vid behov av avfettning, tvätta med aceton eller liknande.

Stryk flussmedel på sätet (vi rekommenderar flussmedel i form av pasta).

Doppa silverlodet i flussmedel och placera lodet på tandsätet med hjälp av pincett eller liknande (vi rekommenderar treskiktsslod).

Placera tanden i tandsätet med hjälp av pincetten.

Håll fast tanden i tandsätet under hela lödningen. Vid lödning med högfrekvens rekommenderar vi en temperatur på 730 grader Celcius. Vid gaslödning värms tanden försiktigt med neutral gaslåga tills lodet smälter.

Tvätta av rester av flussmedel med hjälp av vatten.

Kontrollera att tanden sitter rakt.

# GENERELLA TOLERANSER

## PLANING OCH STRÄCKNING

Kontrollera att klingan är plan och har rätt sträckning. Underlätta rikttningsarbetet genom att ha en praktisk arbetsplats där ljuset faller in framifrån.

Om klingan har gått varm måste den först riktas upp så att den blir plan. Detta kontrolleras med hjälp av en linjal eller indikatorklocka och ett roterande centrum. Använd då samma storlek på flänsarna som i maskinen. Indikatorklockans spets placeras strax under botten på spånutrymmet.

Kontrollera att klingan är plan på båda sidor. Har stambladet bulor eller är ojämn ska den planas med en krysshammare.

Är klingan helt riktigt sträckt syns en ljusöppning över hela stambladet. Kontrollera detta med en lång linjal som är minst lika som klingans diameter. Tabellen till höger anger hur stor spalt standard-klingan skall ha.

Vid högre skärhastigheter krävs mera sträck. Kontrollera att sträcken ligger jämt fördelat genom att använda en linjal som är ungefär lika lång som radien på klingan.

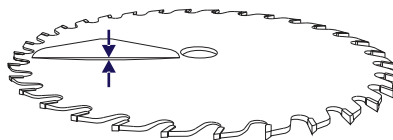
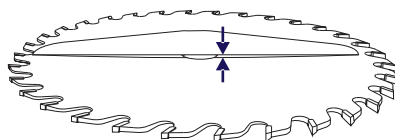
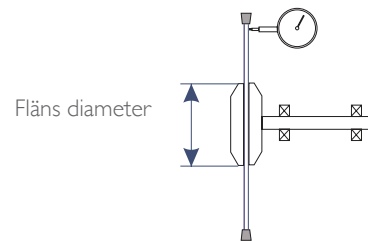
Lösa eller fasta fläckar måste arbetas bort med en rundhammare. Annars får klingan en orolig gång.

## SLIPNING AV TANDENS RYGG

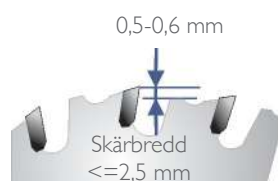
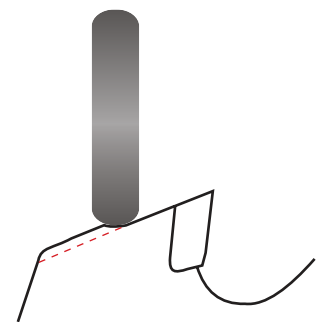
Allteftersom hårdmetalltanden slipas måste även stålet på stambladet slipas ned.

Idag finns slipskivor som är kombinerade att passa för både hårdmetall och stål. I detta fall slipas ryggen samtidigt som hårdmetalltanden.

Klingdiameter	Max kast
150-250	0,06
251-300	0,07
301-400	0,1
401-500	0,12
501-600	0,15
601-700	0,18
701-800	0,2



Klingdiameter	Sträckhöjd
300-400	0,1-0,3
401-500	0,2-0,5
501-600	0,3-0,6
611-650	0,6-0,8
650-800	0,8-1





## SLIPNING AV HÅRDMETALLTANDEN

Nedan ges de viktigaste förutsättningarna för ett gott slipresultat:

- Stabil slipmaskin med vällagrade spindlar
- Klingan fastklämd med stabila klackar
- Klackarna placerade nära tanden
- Rätt slipskiva
- Rätt slipdata
- Rikligt med kylning

Om sågklingan har utbytta tänder måste dessa sidslipas. Slipa med samma radiella och tangentiella vinklar som de övriga hårdmetallskären. Detta kontrolleras med hjälp av ett skränkur.

Kontrollera även att skärbredden blir samma på de utbytta tänderna som originaltänderna.

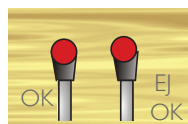
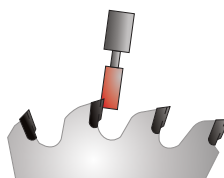
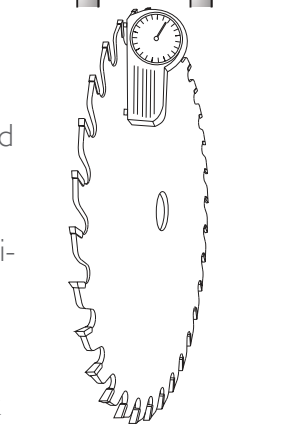
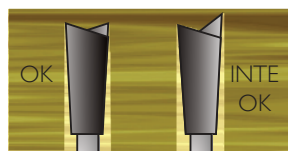
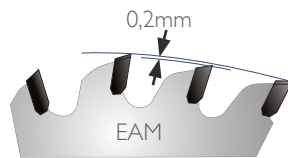
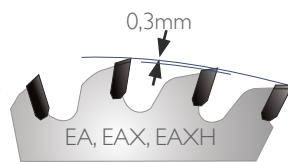
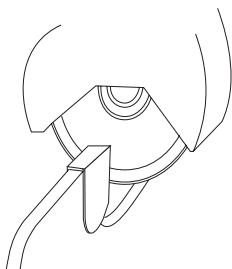
Rekommenderad kornstorlek på diamantslipskivorna är D91 eller D126. En mjukare slipskiva ger mindre sliptryck och mindre risk för bränning, men nackdelen är ökad förslitning på slipskivan.

## FRONTSLIPNING

Slipa inte mer än nödvändigt. Normalt räcker 0,05 till 0,1 mm.

Ändra inte den ursprungliga spånvinkeln. Det är också viktigt att slipa hela tanden, annars finns risken att tanden inte skär på toppen.

Rekommenderad kornstorlek för frontslipning är D76 eller D64 för normala krav.



## TOPPSLIPNING

Slipa klingan enligt originalformen och bibehåll släppningsvinklarna.

Kontrollera att båda tandspetsarna har samma höjd vid slipning av tex BA klingor. Max tillåten differens är 0,05 mm. Om det är en för stor skillnad kommer klingan att dra snett.

För tandform EA, EAX samt EAXH ska den plana tanden vara 0,3 mm lägre och för EAM ska den vara 0,2 mm lägre.

Rekommenderad kornstorlek på diamantslipskivan för toppslipning är D54 för enkelskivor samt D126 eller D46 för dubbelskivor. Om klingan ska såga plexiglas rekommenderas D20B.

## SLIPNING AV SKÅLSLIPADE TÄNDER

För skålslipade tänder används ett slipstift som är anpassat till klingans skärbredd.

Skärbredd: 3,0 mm  
Stiftdiameter 7,0 mm  
Skärbredd: 3,6 mm  
Stiftdiameter: 8,0 mm

Det är viktigt att stiftet är exakt centrerat. Sker inte detta kommer klingan att dra snett med ett dåligt sågresultat.

## GENERELLT VID SLIPNING

För optimalt slipresultat rekommenderas följande sliptider:

Frontslipning 8-10 sekunder (beroende på tandlängd)

Toppslipning 5-6 sekunder

OBS, dessa tider är då slipskivan är i ingrepp. Längre sliptider ger bättre yta och därmed längre livslängd på tanden.

Använd alltid automatiska slipmaskiner samt kylvätska.

## Centrumhål H7 / H8

Toleransen för H7/H8 är beroende av hålets diameter och är alltid + tolerans. Swedex använder sig av H7 tolerans upp till håldiameter 100mm, därefter används H8. Undantag är elhandsågklingor och byggsågklingor där H8 tillämpas.

	H7		H8
6,1 - 10 mm	0 till +0,015 mm	10,1-18 mm	0 till +0,027 mm
10,1-18 mm	0 till +0,018 mm	18,1-30 mm	0 till +0,033 mm
18,1-30 mm	0 till +0,021 mm	30,1-50 mm	0 till +0,039 mm
30,1-50 mm	0 till +0,025 mm	50,1-80 mm	0 till +0,046 mm
50,1-80 mm	0 till +0,030 mm	80,1-120 mm	0 till +0,054 mm
80,1-120mm	0 till +0,035 mm	120,1-180mm	0 till +0,063 mm
120,1-180mm	0 till +0,040 mm		

## Kilspår

+1/-0 mm Gäller både bredd och höjd.

## Pinnhål

Tolerans diameter +1/-0 mm. Tolerans på delningscirkei/delning +/- 0,3mm.

## Fästhål

Försänkning 90 grader i  $\pm 1$  grad  
Skruvskalle, Dy mått i  $\pm 0,1$  mm  
Delningscirkel/delning i  $\pm 0,1$  mm

## Anlöpning

Hårdhet på anlöpning, HRc 43 +1/-1 enhet.

## Plåttjocklek/Stamblad

Planslipad klinga +0,01 /-0,02 mm.

## Sträckning

Klingor sträcker fr.o.m. 200 mm och större.  
Tolerans +2 / -1 enhet.

KLINGDIAMETER	ENHETER
200-300	3
301-350	5
351-420	6
421-600	10
601-800	12



## Planhet (kast vid periferin)

	Klingdiameter	Max kast	Max skål 1	Max skål 2
1) = Klinga fastspänd mellan flänsar	150- 250	0,03	0,03	0,05
2) = Klinga ej fastspänd.	251- 300	0,05	0,04	0,06
	301- 400	0,06	0,05	0,07
	401- 500	0,08	0,06	0,08
Bröstslipning	501- 600	0,10	0,07	0,10
	601- 700	0,14	0,08	0,12
	701- 800	0,18	0,10	0,14

Frontvinkel i  $\pm 1$  grad, renslipade ytor.  
Tolerans vid växelvis bröst i  $\pm 1$  grad.  
Skålslipat bröst, differens spetsar i 0,05mm

## Skärbredd/Utlägg

Färdigslipad tand  $+0,05/-0,02$ . Skärbredden får ej variera mer än 0,03 mm på samma klinga. Den totala skillnaden på utlägget sida till sida får ej överstiga 0,05mm, samt får ej påverka toleransen på skärbredden.

## Sidslip Radiell släppning

	TAND	SLÄPPNING MM	RAK DEL MM	GRADER
Normal släppning är 0,6-1,1 grader men påverkas av olika omständigheter tex. utlägg, delning, skärbredd mm.	5 mm	+0,03/+0,08	4,5 mm	0,6
	6 mm	+0,05/+0,10	5,5 mm	0,8
	7 mm	+0,05/+0,10	5,5 mm	0,8
	8 mm	+0,05/+0,10	5,5 mm	0,8
	9 mm	+0,08/+0,14	6,5 mm	1,0
Den radiella släppningen mäts på den raka delen av tanden.	10 mm	+0,10/+0,18	6,5 mm	1,1
	13 mm	+0,10/+0,20	9,0 mm	1,1

Om den fasade delen medräknas får man med en del av den tangentiella släppningen, vilket då ger ett högre värde.

## Spån begränsare (skyddstand)

Sågklingor för stål 0,6 mm +/- 0,1 mm.  
Sågklingor för trä 1,3 mm +/- 0,3 mm.

## Fasade hörn

Liksidedighet i 0,01 mm.

## Sidslip Tangentiell släppning

TAND	SLÄPPNING MM	RAK DEL MM	GRADER
5 mm	+0,04/+0,08	2,0 mm	1,8
6 mm	+0,04/+0,08	2,0 mm	1,8
7 mm	+0,04/+0,08	2,0 mm	1,8
8 mm	+0,08/+0,12	2,3 mm	2,5
9 mm	+0,08/+0,12	2,7 mm	2,5
10 mm	+0,10/+0,14	3,5 mm	2,5
13 mm	+0,10/+0,16	4,6 mm	2,5

Normal släppning är 1,8-2,5 grader men påverkas av olika omständigheter  
Tex. utlägg, delning, skärbredd mm.

Den tangentiella släppningen mäts från fronten av tanden och rakt bakåt mot tandhalsen.

## Toppslipning

TANDFORM	FRONTVINKEL I GRADER	TOPPSLÄPPNING I GRADER
EA	samtliga	13
EAM	neg till 10	17
EAM	11-20	17
EAM	25-30	10
AA/BA/CA/DA	neg till 17	13
AA/BA/CA/DA	18-24	13
AA/BA/CA/DA	25-35	10

Tolerans på diametern är  $\pm 1$  mm.  
Undantag lamellsågs klingor  $\pm 0,5$  mm.

Toleranser på de olika tandformerna:

### AA

Vinkelavvikelse i plus/minus  $\pm 1$  grad.

### BA

Vinkelavvikelse i plus/minus  $\pm 1$  grad.  
Höjdskillnad max 0,04mm

### CA/DA

Vinkelavvikelse i plus/minus  $\pm 1$  grad.

### EA/EAM

Vinkelavvikelse i plus/minus  $\pm 1$  grad, höjdskillnad 0,3 mm i 0,05.

### EAXH

Vinkelavvikelse i plus/minus  $\pm 1$  grad, höjdskillnad 0,2mm i 0,05

## Rensskär

Utlägg renskär = halva skärbreddsutlägget, dock ej över 0,3 mm.  
Parallellitet 0,03 mm

Tolerans utlägg  $\pm 0,02$ mm

Balansering (statisk balansering)

### Klingdiameter    Max gram obalans

150-250	1
251-300	1
301-400	1
401-500	1,5
501-600	1,5
601-700	2
701-800	3



## HUR SKALL JAG GÖRA FÖR ATT FÅ BÄTTRE SNITTYTA?

- Välj en klinga med fler tänder.
- Använd högre periferihastighet.
- Prova en klinga med annan slipning.
- Kontrollera flänsar och distanser.
- Kondition på spindellager.

## VARFÖR HAR KLINGAN SÅ HÖGT LJUD, FRAMFÖRALLT VID TOMGÅNG?

- Klingan kommer i egen-svängning (resonans).
- Ändra tandantal och diameter.
- Justera varvtal om möjligt.
- Man kan även välja en ljuddämpad klinga.
- Beläggning med något ljudabsorberande material i skyddskåpan

## HUR UNDVIKER JAG "URSLAG" PÅ UNDERSIDAN AV MATERIALET?

- En klinga med fler tänder.
- Klingan står för högt över materialet.
- Vissa specialslipningar kan hjälpa.

## VARFÖR WOBBLAR KLINGAN NÄR DEN BLIR VARM?

-Vid sågning blir klingan varm i periferin, vilket medför att den "sträcker" sig. Vi kan lägga in "sträck" som förbättrar egenskaperna, just för en kunds specifika behov.

## NÄR JAG SÅGAR I ALUMINIUMPROFIL "HUGGER" KLINGAN. GÅR DETTA ATT UNDVIKA?

- Om man använder sig av manuell matning ger en negativ spånvinkel mjukare skärning.
- Positiv skärinkel rekommenderas vid automatisk matning. En klinga med fler tänder skär mjukare.

# REKOMMENDATIONSTABELL

BEARBETNING	SNITTKVALITE	REKOMMENDERAT SÅGBLAD	SIDNUMMER
	Sågverk		s.36-47
	Klyvning	Fin 22BA19 Medel 22BA26, 22BA30 Grov 22AA39, 22AA46R	s.54 s.53 s.52, 49
	Kapning Massivträ	Fin 6BA10, 8BA13 Medel 10BA16, 10BA19E Grov 10BA30	s.56, 58 s.59 s.47
	Klyvning/Kapning Massivträ	Fin 15BA16T2 Medel 22BA19, 15BA16T2 Grov 22BA26	s.54 s.54 s.53
	Skivmaterial Träbaserade	Fin 6BA10, 8BA13 Medel 10EAXXU, 15EAXXU 10EAXH16 Grov 15EAXXU	s.56, 58 s.61, 60 s.62 s.60
	Belagda Skivmaterial	Fin 6BA10, 8BA13 Medel 10EAXXU, 10EAXH16 Grov 15EAXXU	s.56, 58 s.37, 38 s.60

# REKOMMENDATIONSTABELL

MATERIAL	SNITTKVALITE	REKOMMENDERAT SÅGBLAD	SIDNUMMER	
	Byggskivor	Fin	E10, E13	s.80
		Medel	<i>Highline</i> B16T2, B19T2, E19	s.78, 81
		Grov	B31, B26T2, E26	s.78, 81
	Notspår	Fin	6BA10, 8BA13	s. 56, 58
		Medel	22AA26	s.51
		Grov	22BA30	s.53
	Sandwich Konstruktioner	Fin	N6EA13SP	s.75
		Medel	I2EE16SP	s.75
		Grov	Mot förfrågan	
	Plast	Fin	6BA6T3, 6BA8T3	s.68
		Medel	6BA10	s.56
		Grov	22BA30	s.41
	Aluminium	Fin	N2EAM6T2, N2EAM8	s.75
		Medel	<i>Highline</i> 5EAM10, 5EAM13	s.70, 71
		Grov	5EAM16, 27EAM30	s.72, 73
	Metall			
	Ohärdat stål		S13/ mot förfrågan	s.76
	Rostfritt		S13/ mot förfrågan	s.76



# KUNDLÖSNINGAR I EXPRESSFART

Swedex står för kvalitet och tillverkar sågklingor med prestanda för effektiv bearbetning i trä-, aluminium-, plast- och metallindustrin. Med marknadens mest omfattande färdigvarulager kan vi erbjuda snabba leveranstider till våra kunder avseende standard produkter.

Vi kan expressleverera din order om så önskas. De sågklingor du inte hittar i katalogen kan vi på Swedex givetvis specialtillverka. Kontakta Er återförsäljare så finner vi en lösning tillsammans. Som användare får Du ta del av en samlad expertis och vår flexibla produktion i Mjölby.

## Tilllägg för specialklingor- modifierad standard

Pristillägg vid beställning av specialklingor. Vid mellanliggande diameter välj uppåt i storlek. Arbete i form av fästhål och urtag mm. debiteras extra även för materialkostnad ut- anför standard.

Antal  
klingor

1

2

3

4

5

6-7

8-9

## Expresstillverkning

Specialklingor kan mot pristillägg tillverkas på ca. ett dygn. Antalet klingor är maximerat till 10 st. Vid leveranstid 1 dygn måste vi få in ordern innan klockan 12.00 dagen innan.

Undantag:

- Diametern är 500 mm eller större.
- Antalet tänder är fler än 100 st/klinga.
- Plåttjockleken är 4,1 mm eller tjockare.
- Klingan har fler än 2 styck renskär.

\*I dessa fall gäller express tillägget max 5 st klingor.

## Uppsvarvning centrumhål

Om önskat centrumhål ej finns på vårt lager gäller följande tillägg för upptagning till större håldiameter.

## Justeringar av sågklinga

Standardklingor kan justeras avseende skärbredd eller slipvinklar. De kan även försees med pinnhål eller kilspår.

Ändring

Kilspår (1-2 st)

Pinnhål (1-4 st)

Reducerad skärbredd

Ändring av toppslipning

Ändring av spånvinkel (minskad)

Reducerad diameter

## Upptagning av fästhål samt urtag

Pristillägg per klinga baseras på antal fästhål per klinga, samt antalet klingor.







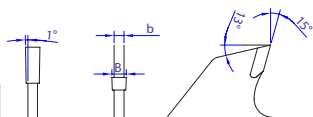
# SÅGVERK- FÖRSÅGANDE PROFILKLINGOR



HEWSAW



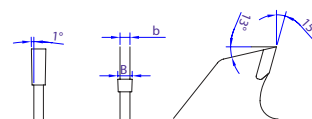
## SÖDERHAMN



Försågande klingor. Levereras med spånvinkel enligt önskemål, 15-25 grader; samt fasade spånrum. Söderhamn är även ytbehandlad med oxide coating.

D	B	b	c	z	FH
625	4,2	3,2-6,0	480	48	16/16/545-R
625	4,2	3,2-6,0	480	48	16/16/545-L
650	4,4	3,4-6,0	480	48	16/16/545-R
650	4,4	3,4-6,0	480	48	16/16/545-L
660	4,2	3,2-6,0	480	48	16/16/545-R
660	4,2	3,2-6,0	480	48	16/16/545-L
665	4,8	3,0-6,0	480	48	16/16/545-R
665	4,8	3,0-6,0	480	48	16/16/545-L
710	4,4	3,6-6,0	560	72	16/16/605-R
710	4,4	3,6-6,0	560	72	16/16/605-L
720	4,0	3,1-6,0	560	60	18/16/605-R
720	4,0	3,1-6,0	560	60	18/16/605-L

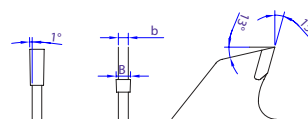
## ARI/ VISLANDA



Försågande klingor. Levereras med spånvinkel enligt önskemål, 15-25 grader; samt fasade spånrum. Ari/Vislanda är även ytbehandlad med oxide coating. Eftersågande kan även produceras som vändbara.

D	B	b	c	z	FH
660	4,0	2,9-7,0	460	60	12/13/530-R
660	4,0	2,9-7,0	460	60	12/13/530-L
660	4,7	3,7-7,0	460	60	12/13/530-R
660	4,7	3,7-7,0	460	60	12/13/530-L
588	8,0	7,0	460	48	6/13/496-R
588	8,0	7,0	460	48	6/13/496-L
630	8,4	7,0	460	60	6/13/530-R
630	8,4	7,0	460	60	6/13/530-L

## ARI/ HEINOLA



Försågande klingor. Levereras med spånvinkel enligt önskemål, 15-25 grader; samt fasade spånrum. Ari/Heinola är även ytbehandlad med oxide coating.

D	B	b	c	z	FH
735	4,6	3,6-7	460	72	12/28/520-R
735	4,6	3,6-7,1	460	72	12/28/520-L

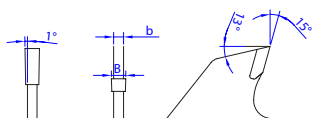




HEWSAW

# SÅGVERK- FÖRSÅGANDE PROFILKLINGOR

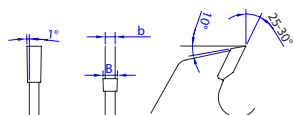
## IGGESUND



Försågande klingor. Levereras med spånvinkel enligt önskemål, 15-25 grader, samt fasade spånrum. Iggesund är även ytbehandlad med oxide coating.

D	B	b	c	z	FH
720	4,1	3,2-7,0	520	60	12/13/590-R
720	4,1	3,6-7,0	520	60	12/13/590-L

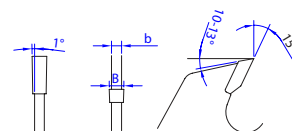
## HEWSAW



Försågande klingor med fasade spånrum. Denna klinga levereras med oxide coating. Finns även med löstagbara rensskär för att minska pålimningen på virket under vintern samt för att minska risken för fastkörning.

D	B	b	c	z	info
345	3,9	2,9-10,7	144	36	Nav=256 R
345	3,9	2,9-10,7	144	36	Nav=256 L
345	4,6	3,4-10,7	144	36	Nav=256 R
345	4,6	3,4-10,7	144	36	Nav=256 L
390	5,3	4,3-8,7	190	39	Nav=320 R
390	5,3	4,3-8,7	190	39	Nav=320 L
430	4,5	3,5-8,7	190	40	Nav=358 R
430	4,5	3,5-8,7	190	40	Nav=358 L
454	4,0	3,1-8,7	240	42	Nav=390 R
454	4,0	3,1-8,7	240	42	Nav=390 L
460	4,0	3,1-8,7	240	42	Nav=390 R
460	4,0	3,1-8,7	240	42	Nav=390 L

## HEWSAW



HEWSAW profilklinga. Ange pinnhål och kil-spår vid beställning!

D	B	b	c	z	info
252	4,0	3,5-6,9	70	22	R
252	4,0	3,5-6,9	70	22	L
316	4,0	3,5-6,9	70	28	R
316	4,0	3,5-6,9	70	28	L

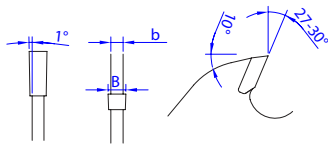
# SÅGVERK- KLYVKLINGOR/ HEWSAW VEISTO



30AA46R



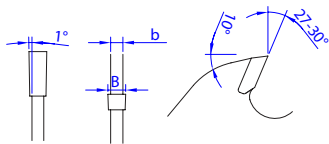
## 27AA44R



Klyvklinga avsedd för HewSaw. Kan levereras med yt-behandlingen oxide coating.

D	B	b	c	z	RS	info
251	3,6	2,4	55	18+3	50	Mittklinga
251	3,6	2,4	55	18+3	50	Ytterklinga

## 30AA46R



Klyvklinga avsedd för HewSaw. Kan levereras med yt-behandlingen oxide coating.

D	B	b	c	z	RS	info
351	3,6	2,4	70	24+2	50	Mittklinga
351	3,6	2,4	70	24+2+2	50+40	Mittklinga
351	3,6	2,4	70	24+2	50	Ytterklinga
351	3,6	2,4	70	24+2+2	50+40	Ytterklinga
351	3,8	2,6	70	24+2	50	Mittklinga
351	3,8	2,6	70	24+2+2	50+40	Mittklinga
351	3,8	2,6	70	24+2	50	Ytterklinga
351	3,8	2,6	70	24+2+2	50+40	Ytterklinga
351	4,0	2,8	70	24+2	50	Mittklinga
351	4,0	2,8	70	24+2+2	50+40	Mittklinga
351	4,0	2,8	70	24+2	50	Ytterklinga
351	4,0	2,8	70	24+2+2	50+40	Ytterklinga

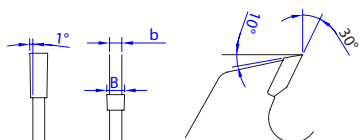
## FAKTA

En hårdmetall-sågklinga är ett precisionsverktyg som kräver noggrann skötsel för att uppnå maximal livslängd. Klingan ska slipas om med jämna mellanrum, vilket är då den sågade ytan inte är acceptabel. Detta brukar ske när förslitningsfasen är ca 0,1 mm, eller när urflisning sker från skärebben. Normalt sett kan en hårdmetallsågklinga slipas om ca 20-25 gånger beroende på tandens storlek.

Rengör klingan ofta då spån blandar sig med kåda och ger en beläggning som fäster på tänder och stamblad. Beläggningen ökar friktionen och därmed temperaturen, vilket kan leda till att klingan går varm. Detta leder i sin tur till att klingan får ett ökat slitage och i värsta fall klinghaveri. Vi på Swedex rekommenderar att klingan rengörs med vårt avhartsningsmedel som är ett effektivt, naturligt och miljövänligt rengörings-alternativ.



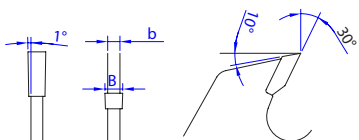
# SÅGVERK- KLYVKLINGOR/ HEWSAW VEISTO



## 30AA36R

Klyvklinga avsedd för HewSaw kan levereras med yt-behandlingen oxide coating.

D	B	b	c	z	RS	info
351	3,6	2,4	70	30+2+2	50+40	Ytterklinga
351	4,0	2,8	70	30+2+2	50+40	Mittklinga
351	4,2	3,0	70	30+2+2	50+40	Ytterklinga



## 30AAXXR

Klyvklinga avsedd för HewSaw kan levereras med yt-behandlingen oxide coating.

D	B	b	c	z	RS	info
401	4,0	2,8	99	24+2+2	65+65	Mittklinga
401	4,0	2,8	99	24+2+2	65+65	Ytterklinga
450	4,4	3,0	99	24+2	70	
450	4,4	3,0	99	24+4	70+60	
450	4,2	2,8	spl.	33+3	65	
450	4,2	2,8	spl.	33+3+3	60+50	
450	4,8	3,6	spl.	33+3+3	65+65	

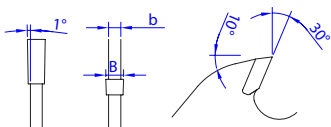


# SÅGVERK- KLYVKLINGOR



## 30AA46

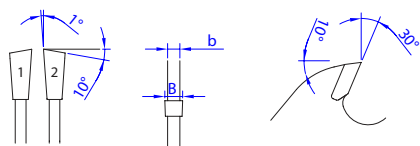
Klyvklina avsedd för Ari/Vislanda.. Kan även levereras med trapets (EA) samt växelvis tandning (BA).



D	B	b	c	z
700	4,0	2,0	spl2 alt. Can Drive	48
700	4,2	2,8	spl2 alt. Can Drive	48
700	4,4	4,4	spl2 alt. Can Drive	48

## 30BA34

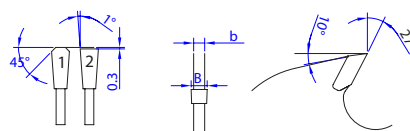
Klyvklina avsedd för Heinola.



D	B	b	c	z
600	3,6	2,4	180	54

## 27EA39

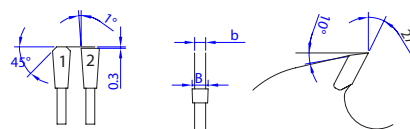
Klinga avsedd för råklyvning i mjukt och hårt virke. Liten skärbredd och såghöjd upp till 150 mm.



D	B	b	z
500	4,0	2,8	40
560	4,4	3,0	44
610	4,4	3,0	48
650	4,4	3,0	52
700	4,4	3,0	56

## 27EA39T2

Klinga avsedd för råklyvning i mjukt och hårt virke. Liten skärbredd och såghöjd upp till 120 mm.

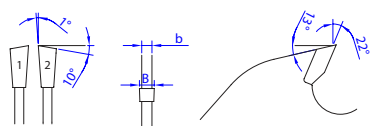


D	B	b	z
500	3,5	2,5	40
560	3,5	2,5	44
610	3,5	2,5	48
650	4,0	2,8	52
700	4,0	2,8	56



# SÅGVERK- KLYVKLINGOR

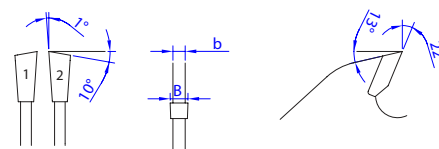
## 22BA30



Klinga avsedd för torrklivning, med såghöjd upp till 120 mm.

D	B	b	z
500	4,0	2,8	50
560	4,4	3,0	56
610	4,4	3,0	60
650	4,4	3,0	64
700	4,4	3,0	72

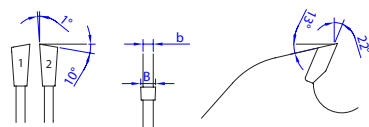
## 22BA26



Klinga avsedd för torrklivning, med såghöjd upp till 100 mm.

D	B	b	z
500	4,0	2,8	60
560	4,4	3,0	64
610	4,4	3,0	72
650	4,4	3,0	78
700	4,4	3,0	84

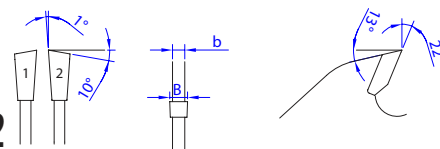
## 22BA30T2



Klinga avsedd för torrklivning, med såghöjd upp till 80 mm.

D	B	b	z
500	3,5	2,5	50
560	3,5	2,5	56
610	3,5	2,5	60
650	4,0	2,8	64
700	4,0	2,8	72

## 22BA26T2



Klinga avsedd för torrklivning, med såghöjd upp till 70 mm.

D	B	b	z
500	3,5	2,5	60
560	3,5	2,5	64
610	3,5	2,5	72
650	4,0	2,8	78
700	4,0	2,8	84

# SÅGVERK- DUBBELSPINDLIGA MASKINER



Vi på Swedex tillverkar en stor mängd klingor till olika såglinjer såsom ;

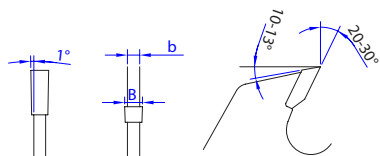
**LINCK, EWD, SAB, HEINOLA, SÖDERHAMN, ARI/VISLANDA** osv.

I tabellen till höger finner ni ett urval av de klingor som vi producerar. Alla klingor anpassas för respektive såg och/ eller önskemål.

Alla klingor kan levereras med oxide coating.

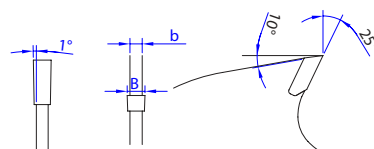
Kontakta oss för ytterligare information!

## SP



	D	B	b	c	z
Söderhamn	435	4,0	2,8	spl	24+2+2
Linck	440	4,2	2,8	150	30+2+2
Linck	460	4,6	3,0	120	24+2+2
Linck	470	3,8	2,4	150	42+2+2
Linck	480	4,4	3,2	150	30+2+2
Linck	480	4,7	3,5	150	22+2+2+2
Söderhamn	485	4,4	3,2	spl	28+2+2
Linck	500	4,4	2,8	140	36+2+2
Linck	520	4,6	3,0	150	24+2+2
Linck	540	4,6	3,2	150	24+2+2+2
Linck	540	4,6	3,2	150	30+2+2
Heinola	556	3,6	2,4	260	36+3
Heinola	556	4,2	2,8	160	32+2+2
Heinola	556	5,3	3,9	130	36+3+3
EWD	560	5,0	3,8	160	24+3+3
Linck	560	4,4	3,0	150	36+2+2+2
EWD	560	4,6	3,2	160	42+3+3
Linck	580	5,9	4,3	150	28+2+2+2
SAB	590	5,9	4,3	150	28+2+2+2

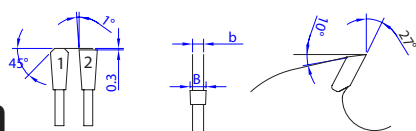
## 25AA79R



En stabil klinga för hård belastning. Klingan är konstruerad för rött, mjukt trä med stor såghöjd och har stora spånutrymmen.

D	B	b	z	RS	fläns	såghöjd
300	4,0	2,8	12+2+2	40+40	90	90
350	4,2	2,8	14+2+2	50+40	90	100
380	4,2	2,8	16+2+2	50+50	90	110
400	4,2	2,8	16+2+2	60+50	100	120
450	4,4	3,0	18+2+2	70+60	120	140
500	4,6	3,2	22+2+2	70+70	130	150
560	4,6	3,2	22+2+2+2	70+50+50	130	180





## 27EA60

Swedex råklyvklinga med stor diameter.

D	B	b	z
800	4,4	3,0	42
900	4,4	3,0	48
1000	4,6	3,2	52
1100	5,0	3,6	56
1200	5,0	3,6	62



## KONVENTIONELL

Swedex råklyvklinga med stor diameter. Förslipade och förskränkta. pris exkl. emballage.

D	B	b	z
800		3,0	60
900		3,0	60
1000		3,2	60/70
1100		3,6	60/70
1200		3,6	60/70

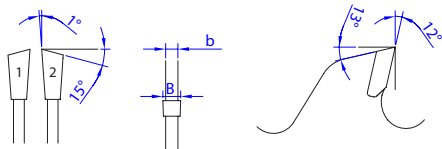
# SÅGVERK- KANTVERKSKLINGOR



22AA27R



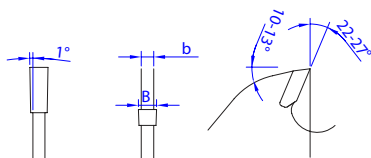
## CATECH



Swedex kantvervsklinga Catech är behandlad med oxide coating för att minska friktion och beläggning på sågklingan.

D	B	b	c	z	
500	5	3,5	spl 2/	Can drive	60 <b>12BA26</b>

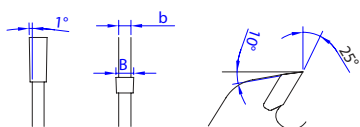
## SÖDERHAMN



Swedex kantvervsklinga Satech är behandlad med oxide coating för att minska friktion och beläggning på sågklingan. Finns även som Stellite bestyckad.

D	B	b	c	z	PH	
400*	5,2	3,8	146	40+4	6/13/172	<b>27AA31R</b>
400	5,0	3,6	140	46+4	6/13/172	<b>22AA27R</b>
400	5,0	3,6	72	40+4	4/14/140	<b>27AA31R</b>

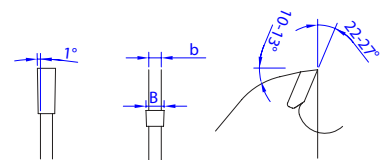
## AHLSTRÖM



Swedex kantvervsklinga Ahlström är behandlad med oxide coating för att minska friktion och beläggning på sågklingan.

D	B	b	c	z	PH	
350	5,0	3,6	150	36	2/12/170	<b>25AA30</b>
350	5,0	3,6	150	56	2/12/170	<b>24AA19</b>

## 27AA39RK



Swedex kantvervsklinga med 2 alt 4 RS är avsedd för rätt, mjukt trä med hög matning. Vid beställning bör man ange centrumhål och pinnhål. Kan även levereras med trapets (EA) eller växelvis (BA) slipade skär HM eller Stellite.

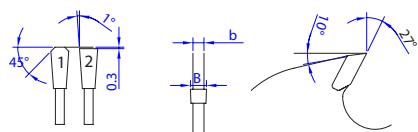
D	B	b	z
300	4,4	3,0	24+2
300	4,4	3,0	24+4
350	5,2	3,8	28+2
350	5,2	3,8	28+4
400	5,2	3,8	32+2
400	5,2	3,8	32+4
450	5,2	3,8	36+2
450	5,2	3,8	36+4
500	5,2	3,8	40+2
500	5,2	3,8	40+4



27EA30B2

# SÅGVERK- KANTVERKSKLINGOR

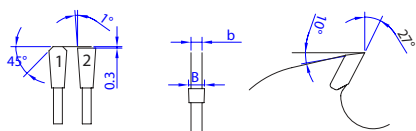
## ARI



Swedex kantvervsklinga- Catech är behandlad med oxide coating för att minska friktion och beläggning på sågklingan.

D	B	b	c	z	PH	
450	5,0	3,6	80	44	1/16/112	<b>27EA30</b>
450	5,2	3,8	80	36+4	1/16/112	<b>27EA39R</b>

## 27EA30B2



Swedex kantvervsklinga, är avsedd för rått och mjukt trä med hög matning. Vid beställning bör man ange centrumhål, pinnhål samt antal rennskär. Kan även levereras med växelvis slipade skär (BA).

D	B	b	z
300	4,0	2,6	30
350	4,4	3,0	36
400	4,4	3,0	40
450	5,0	3,6	44
500	5,0	3,6	50
550	5,0	3,6	56
600	5,0	3,6	60



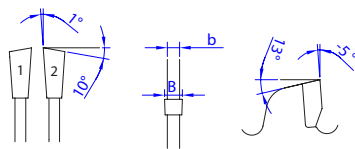
# SÅGVERK- TRIMMER OCH KAPKLINGOR



PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida  
vid diameter 400 mm där c-hål är 30  
mm.



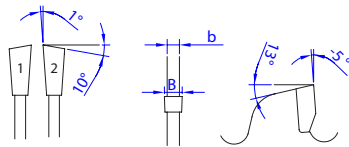
## N5BA13D



Swedex trimmerklinga är till för maskiner med medmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

	D	B	b	z	såghöjd
Highline	400	3,5	2,5	96	16-50 mm
Highline	450	4,0	2,8	108	16-50 mm
Highline	500	4,0	2,8	120	16-50 mm

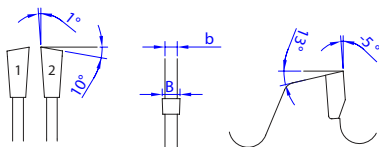
## N5BA16D



Swedex trimmerklinga är till för maskiner med medmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

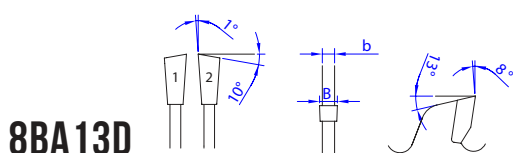
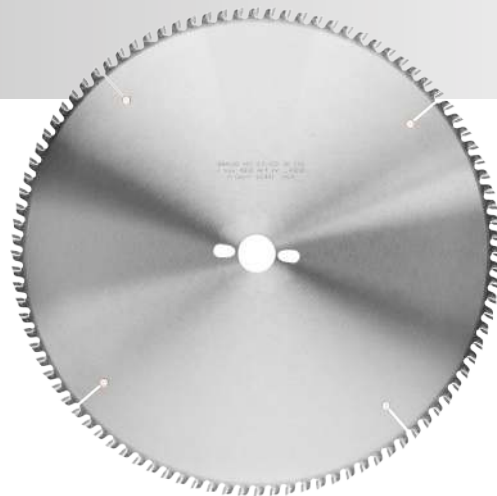
	D	B	b	z	såghöjd
Highline	400	3,5	2,5	80	16-100 mm
Highline	450	4,0	2,8	90	16-100 mm
Highline	500	4,0	2,8	100	16-100 mm

## N5BA19D



Swedex trimmerklinga är till för maskiner med medmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

	D	B	b	z	såghöjd
Highline	400	3,5	2,5	64	16-150 mm
Highline	450	4,0	2,8	72	16-150 mm
Highline	500	4,0	2,8	80	16-150 mm

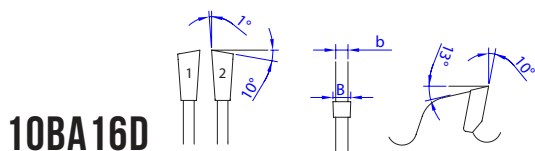


## 8BA13D

Swedex trimmerklinga är till för maskiner med motmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

	D	B	b	z	såghöjd
Highline	400	3,5	2,5	96	16-50 mm
Highline	450	4,0	2,8	108	16-50 mm
Highline	500	4,0	2,8	120	16-50 mm

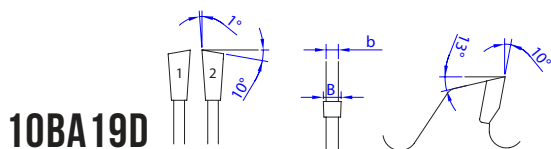
PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 400 mm där c-hål är 30 mm.



## 10BA16D

Swedex trimmerklinga är till för maskiner med motmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

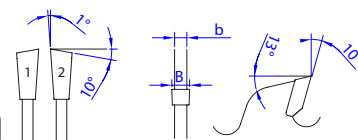
	D	B	b	z	såghöjd
Highline	400	3,5	2,5	80	16-100 mm
Highline	450	4,0	2,8	90	16-100 mm
Highline	500	4,0	2,8	100	16-100 mm



## 10BA19D

Swedex timmerklinga är till för maskiner med motmatning. D i benämningen står för kopparnitar.

	D	B	b	z	såghöjd
Highline	450	4,0	2,8	72	16-150 mm
Highline	500	4,0	2,8	80	16-150 mm
Highline	560	4,4	3,0	90	16-150 mm
Highline	610	4,4	3,0	96	16-150 mm
Highline	650	4,4	3,0	108	16-150 mm
Highline	700	4,4	3,0	116	16-150 mm



## 10BA30

Swedex kapklinga är till för medelgrova till grova dimensioner.

	D	B	b	z
	400	3,5	2,5	40
	450	4,0	2,8	44
	500	4,0	2,8	50
	550	4,4	3,0	56

# RENSSKÄRSKLINGOR

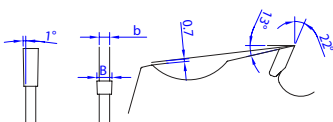


22AA46SR

Swedex Rensskärsklinga är en lamellsågklinga för krävande bearbetningar.

Rensskåret minskar risken för fastkörning och bränning av stambladet. Skyddstanden kastar ut lösa kvistar och håller sågspåret renare. Sågning kan ske av både torrt och rått virke, såväl mjuka som hårda material kan bearbetas. Denna produkt kan även levereras med annan tanddelning. Vi på Swedex tillverkar även klingor med 3 styck rensskär, med inliggande rensskär och extra liten skärbredd mm. Rensskärets längd beror på c-hållets storlek samt flänsdiameter. Se tabellen till höger.

## 22AA46SR



Klingor med skyddstand och rensskär. Avsedda för mjukt och hårt virke. Se tabell för rekommenderad maximal såghöjd.

D	B	b	z	RS	såghöjd	max. fläns
180	2,0	1,4	12+2	25	30	90
180	2,4	1,6	12+2	25	30	90
180	2,8	1,9	12+2	25	30	90
200	2,0	1,4	14+2	25	30	110
200	2,4	1,6	14+2	25	30	110
200	2,8	1,9	14+2	25	35	110
225	2,4	1,6	16+2	25	30	120
225	2,4	1,6	16+2	35	40	110
250	2,4	1,6	16+2	35	40	140
250	2,4	1,6	16+2	50	55	110
280	2,4	1,6	18+2	50	55	135
300	2,4	1,6	20+2	50	55	150
300	2,4	1,6	20+2	60	65	135
315	2,4	1,6	20+2	60	65	150
315	2,4	1,6	20+2	70	75	130
350	2,8	1,9	24+2	60	70	185
350	2,8	1,9	24+2	70	80	165
400	2,8	1,9	28+2	70	80	210

D	chål	RS -längd
160		25
180		25
200		25
225	≤70	35
225	>70	25
250	≤70	50
250	>70	35
280		50
300	≤70	60
300	>70	50
315	≤80	70
315	>80	60
350	≤100	70
350	>100	60
400		70

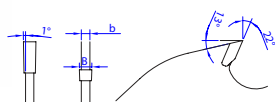






22AA46R

## 22AA46R

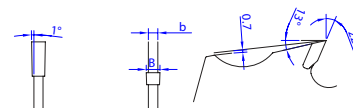


Klingor med rensskär. Avsedda för mjukt och hårt virke.

D	B	b	z	RS	såghöjd	max. fläns
225	2,8	1,9	16+2	25	35	120
225	2,8	1,9	16+2	35	45	110
225	3,2	2,2	16+2	25	35	120
225	3,2	2,2	16+2	35	45	110
250	2,8	1,9	16+2	35	45	140
250	2,8	1,9	16+2	50	60	110
250	3,2	2,2	16+2	35	45	140
250	3,2	2,2	16+2	50	60	110
280	2,8	1,9	18+2	50	60	130
280	3,2	2,2	18+2	50	60	130
300	2,8	1,9	20+2	50	60	150
300	2,8	1,9	20+2	60	70	135
300	3,2	2,2	20+2	50	60	150
300	3,2	2,2	20+2	60	70	135
315	2,8	1,9	20+2	60	70	145
315	2,8	1,9	20+2	70	80	125
315	3,2	2,2	20+2	60	70	145
315	3,2	2,2	20+2	70	80	125
350	3,2	2,2	24+2	60	75	180
350	3,2	2,2	24+2	70	85	160
350	3,5	2,5	24+2	60	75	180
350	3,5	2,5	24+2	70	85	160
400	3,2	2,2	28+2	70	85	210
400	3,5	2,5	28+2	70	85	210

D	chål	RS -längd
160		25
180		25
200		25
225	≤70	35
225	>70	25
250	≤70	50
250	>70	35
280		50
300	≤70	60
300	>70	50
315	≤80	70
315	>80	60
350	≤100	70
350	>100	60
400		70

## 22AA39SR



Klingor med skyddstand och rensskär. Avsedda för mjukt och hårt virke.

D	B	b	z	RS	såghöjd	max. fläns
200	2,0	1,4	16+2	25	30	110
200	2,5	1,8	16+2	25	30	110
225	2,0	1,4	18+2	25	30	130
225	2,5	1,8	18+2	35	40	110
250	2,5	1,8	20+2	35	45	140
250	2,8	2,0	20+2	50	60	110
280	2,8	2,0	22+2	50	60	130
300	2,8	2,0	24+2	60	70	135
300	2,8	2,0	24+2	70	80	115

# SÅGKLINGOR FÖR HYVLAR

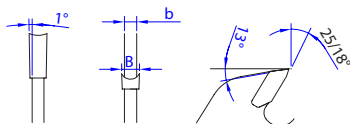


25AA25BO

Vi på Swedex har ett brett utbud av sågklingor för hyvlar, samt en kontinuerlig utveckling av nya modeller. Vissa typer är anpassade för hög matningshastighet och låg ståntid medan andra är konstruerade för mycket höga ytkrav av den sågade ytan. Vår klinga "Swedex Extreme" har uppnått en imponerande livslängd på 200 000 löp-meter. Kontakta gärna våra specialister för att få en optimerad sågapplikation.



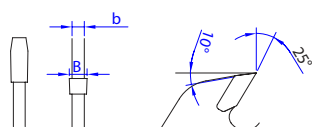
## SWEDEX EXTREME



Klinga med en speciell ytbeläggning för att minska friktionen, den är skålslipad och bruten mot front, samt med såghöjd upp till 50 mm.

D	B	b	c	z
225	3,3	2,2	60	24
225	3,3	2,3	60	33
250	3,3	2,2	60	24
250	3,4	2,4	60	36

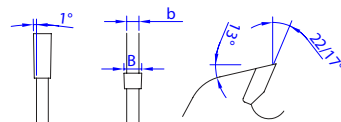
## 25AA25BO



Konvexslipad klinga som ger fint sågresultat. Klingan är ytbehandlad med "oxide coating", samt med såghöjd upp till 50 mm.

D	B	b	c	z
225	3,4	2,4	60	28
250	3,4	2,4	60	36

## 22/17AA15



Klinga bruten på fronten för bra sågresultat. Klingan är ytbehandlad med "oxide coating" och har en såghöjd upp till 30 mm.

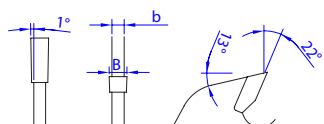
D	B	b	c	z
225	3,5	2,4	60	48
250	3,5	2,4	60	54

# SÅGKLINGOR FÖR HYVLAR



22AA39

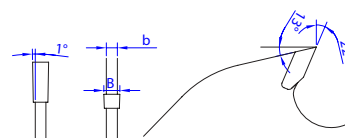
## 22AA19



Klinga för klyvning i hyvel med normala ytkrav. Såghöjd upp till 30 mm.

D	B	b	c	z
225	3,2	2,2	60	36
250	3,2	2,2	60	40

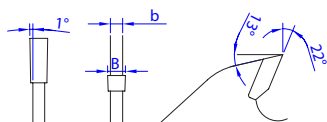
## 22AA39



Klinga för klyvning i hyvel med normala ytkrav.

D	B	b	c	z
225	3,2	2,2	60	18
250	3,2	2,2	60	20

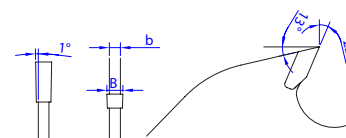
## 22AA26



Klinga för klyvning i hyvel med normala ytkrav. Såghöjd upp till 50 mm.

D	B	b	c	z	SEK
225	3,2	2,2	60	28	705
250	3,2	2,2	60	30	705

## 22AA39B2



Klinga för klyvning i hyvel med lägre matningshastighet.

D	B	b	c	z
225	3,5	2,5	60	18
250	3,5	2,5	60	20



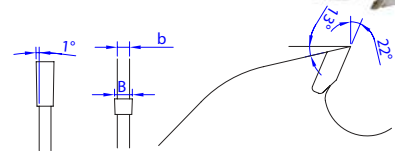
# KLYVSÅGKLINGOR



22AA39

Swedex klyvsågklingor är lämpliga för klyvning av hårt och mjukt trä.

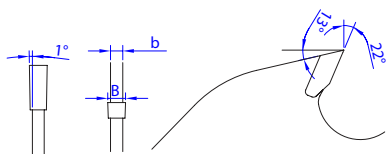
PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.



## 22AA39B2

Denna stabila klyvsågklinga är till för klyvning av massiv trä- grovklyvning. Den har en såghöjd på 150 mm och kan även levereras med trapetsslipning (EA).

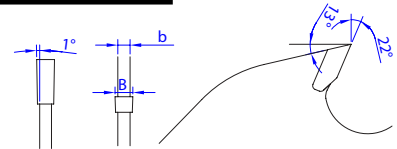
D	B	b	z
180	3,2	2,2	14
200	3,2	2,2	16
225	3,5	2,5	18
250	3,5	2,5	20
280	3,5	2,5	22
300	3,5	2,5	24
350	4,0	2,8	28
400	4,0	2,8	32



## 22AA39

Denna klyvsågklinga är till för klyvning av massiv trä- grovklyvning. Den har en såghöjd på 150 mm och kan även levereras med trapetsslipning (EA).

D	B	b	z
150/160	2,8	1,9	12
180	2,8	1,9	14
200	2,8	1,9	16
225	3,2	2,2	18
250	3,2	2,2	20
280	3,2	2,2	22
300	3,2	2,2	24
315	3,2	2,2	24
350	3,5	2,5	28
400	3,5	2,5	32
450	4,0	2,8	36



## 22AA39T2

Denna klyvsågklinga har samma utförande som 22AA39 men har mindre skärbredd. Den har en såghöjd på 120 mm och kan även levereras med trapetsslipning (EA).

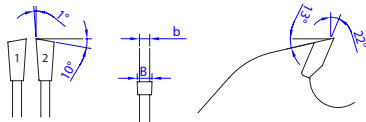
D	B	b	z
160	2,4	1,6	12
180	2,4	1,6	14
200	2,4	1,6	16
225	2,8	1,9	18
250	2,8	1,9	20
280	2,8	1,9	22
300	2,8	1,9	24
350	3,2	2,2	28
400	3,2	2,2	32
450	3,5	2,5	36



22BA26

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida  
vid diameter 250-400 mm där c-hål är  
30 mm.

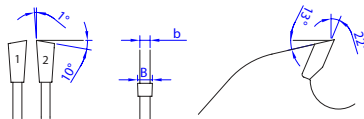
## 22BA30



Denna klyvsågklinga är till för klyvning mjukt och hårt virke. Klingan är lämplig för lamell-sågning av torrt och hyvlat virke. Såghöjd upp till 120 mm.

D	B	b	z
160	2,8	1,9	16
180	2,8	1,9	18
200	2,8	1,9	20
225	3,2	2,2	22
250	3,2	2,2	24
280	3,2	2,2	28
300	3,2	2,2	30
350	3,5	2,5	36
400	3,5	2,5	40
450	4,0	2,8	44

## 22BA30T3



Denna klyvsågklinga är till för klyvning mjukt och hårt virke. Klingan har en extra liten skärbredd och är lämplig för lamell-sågning av torrt och hyvlat virke. Såghöjd upp till 60 mm.

D	B	b	z
160	2,0	1,3	16
180	2,0	1,3	18
200	2,0	1,3	20
225	2,4	1,6	22
250	2,4	1,6	24
280	2,4	1,6	28
300	2,4	1,6	30
350	2,8	1,9	36
400	2,8	1,9	40

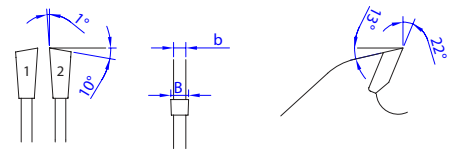
## FAKTA

Hårdmetall är ett material som till största del består av karbider som är inkapslade i ett bindemedel via en process som heter sintring. Den vanligaste karbiden är wolframkarbid medans det mest använda bindemedlet är kobolt. För att öka segheten i materialet tillför man i vissa fall andra metalliska ämnen.

Wolframkarbiden (hårdämnet) är uppdelad i små korn där storleken varierar mellan 1 till 7  $\mu\text{m}$  (1  $\mu\text{m}$  = 0,001 mm)

Genom att ändra storleken på dessa korn kan man få en hårdare eller mjukare hårdmetall. Hårdare metall ger bättre slitstyrka som leder till att metallen blir känslig för stötar, då den är sprödare i sin uppbyggnad.

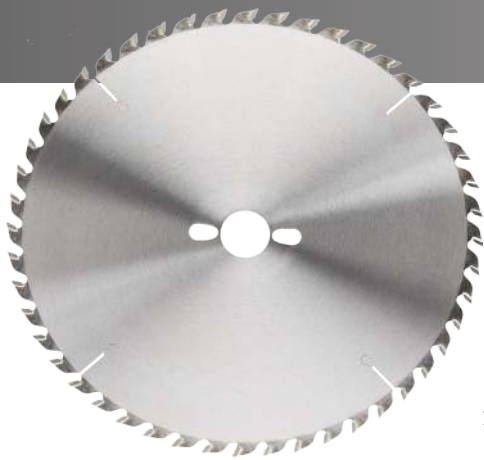
## 22BA26



Swedex klyvsågklinga är tillverkade med tätare tanddelning. Den är lämplig för såväl mjuka som hårda träslag med en såghöjd på upp till 100 mm.

D	B	b	z
160	2,8	1,9	18
180	2,8	1,9	20
200	2,8	1,9	24
216	2,8	1,9	24
225	3,2	2,2	28
250	3,2	2,2	30
300	3,2	2,2	36
350	3,5	2,5	42
400	3,5	2,5	48
450	4,0	2,8	56

# UNIVERSALKLINGOR



22BA19

Swedex Universalsågklingor är lämpliga för klyvning av mjukt och hårt trä och kan även användas vid kapning. Pinnhål Combi är standard för artiklarna nedan utom 22AA19T4, vid diameter 250-400 mm, där centrum-hål är 30 mm.

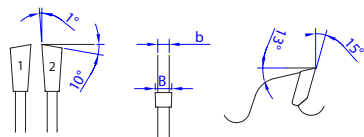
PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.



## 15BA16T2

Universalklinga som är lämplig för klyvning av mjukt och hårt trä, samt skivmaterial i tunna dimensioner. Såghöjd upp till 50 mm.

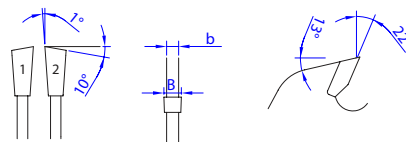
D	B	b	z
180	2,4	1,6	36
200	2,4	1,6	40
250	2,8	1,9	50
300	2,8	1,9	60
350	3,2	2,2	70
400	3,2	2,2	80



## 22BA19

Universalklinga. Normal skärbredd som är lämplig för klyvning av mjukt och hårt trä. Såghöjd upp till 70 mm.

D	B	b	z
150/160	2,8	1,9	24
180	2,8	1,9	28
200	2,8	1,9	32
225	3,2	2,2	36
250	3,2	2,2	40
280	3,2	2,2	44
300	3,2	2,2	48
315	3,2	2,2	48
350	3,5	2,5	56
400	3,5	2,5	64
450	4,0	2,8	72
500	4,0	2,8	80
550	4,4	3,0	90
600	4,4	3,0	96



*Highline*

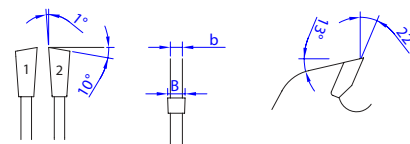
*Highline*

*Highline*





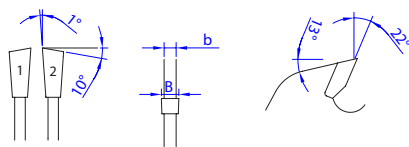
22BA19T3



## 22BA19T3

Universalklinga med extra liten skärbredd och lågt skärmotstånd. Denna klinga används tex. för listklyvning i tunna dimensioner. Såghöjd upp till 30 mm.

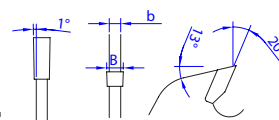
D	B	b	z
125	2,0	1,3	20
150/160	2,0	1,3	24
180	2,0	1,3	28
200	2,0	1,3	32
225	2,4	1,6	36
250	2,4	1,6	40
300	2,4	1,6	48
315	2,4	1,6	48
350	2,8	1,9	56
400	2,8	1,9	64



## 22BA19T2

Universalklinga med liten skärbredd som sparar material. Lämplig för klyvning av mjukt och hårt trä. Såghöjd upp till 50 mm.

D	B	b	z
150/160	2,4	1,6	24
180	2,4	1,6	28
200	2,4	1,6	32
225	2,8	1,9	36
250	2,8	1,9	40
280	2,8	1,9	44
<i>Höghäns</i> 300	2,8	1,9	48
315	2,8	1,9	48
<i>Höghäns</i> 350	3,2	2,2	56
<i>Höghäns</i> 400	3,2	2,2	64
450	3,5	2,5	72
500	3,5	2,5	80
550	3,5	2,5	90
600	3,5	2,5	96

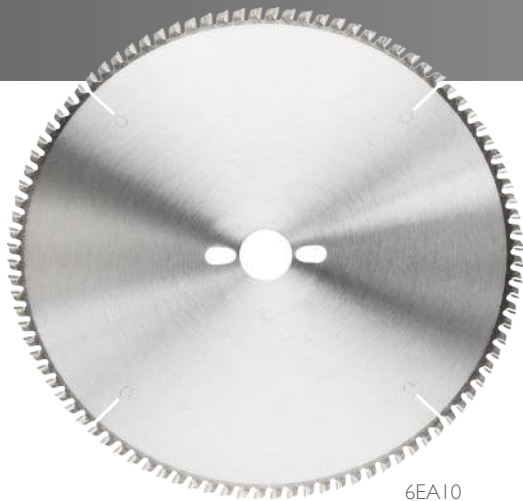


## 20AA19T4

Universalklinga med liten skärbredd och dubbelsidigt nav. Pinnhål ej standard på denna artikel.

D	B	b	max såghöjd	z
160	1,5	0,9/1,9	22	24
180	1,5	0,9/1,9	26	28
200	1,5	0,9/1,9	30	32
250	1,5	0,9/2,2	37	40
300	1,5	0,9/2,5	44	48
350	1,8	1,2/2,5	52	56
400	1,8	1,2/2,5	60	64

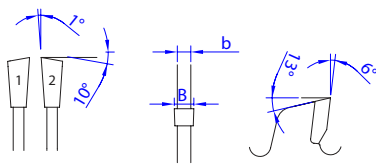
# KAP-JUSTER- OCH FORMATSÅGKLINGOR



6EA10

Klingor för kapning av trä, juster- och format-sågning av spånskiva, belagda samt obelagda skivor. PH Combi/ se katalog s. 19, standard då centrum-hål är 30 mm, är diameter 250-400 mm.

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.

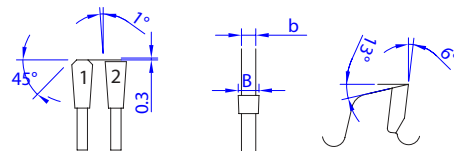


## 6BA10

Denna justerklinga är extra tätandad. Klingan används huvudsakligen till laminerade material samt olika plaster. Den används vid högt ställda krav på snittytan (även för trä), och är bestyckad med Swedex long-life-tänder som ger extra lång standtid. För slitande material rekommenderar vi trapets (EA) tandform. Klingan har en såghöjd upp till 50 mm.

Tillverkas även med 5 och 8 graders negativ spånvinkel.

D	B	b	z
150/160	2,8	1,9	48
180	2,8	1,9	56
200	2,8	1,9	64
216*	2,8	1,9	64
220	3,2	2,2	72
225	3,2	2,2	72
250*	3,2	2,2	80
Highline 300	3,2	2,2	90
330	3,5	2,5	104
Highline 350	3,5	2,5	112
Highline 400	3,5	2,5	120
450	4,0	2,8	144
500	4,0	2,8	160
550	4,4	3,0	168
600	4,4	3,0	176



## 6EA10

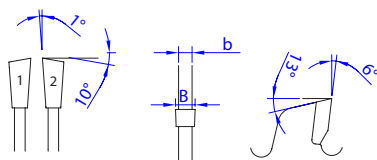
Denna justerklinga är extra tätandad för slitande material. Klingan används huvudsakligen till laminerade material samt olika plaster. Den används vid högt ställda krav på snittytan (även för trä), och är bestyckad med Swedex long-life-tänder som ger extra lång standtid. Klingan har en såghöjd upp till 50 mm.

D	B	b	z
250	3,2	2,2	80
300	3,2	2,2	96
350	3,5	2,5	112
400	3,5	2,5	120
450	4,0	2,8	144
500	4,0	2,8	160



6EA10

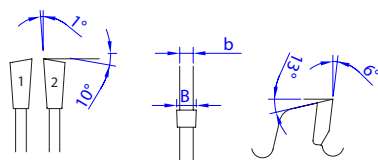
## 6BA10T2



Extra tätandad klinga med liten skärbredd. Tillverkad för att klara av laminerade material samt olika plaster. Klingan används vid höga krav på snittytan och är bestyckad med Swedex longlife-tänder för att ge extra lång standtid. Såghöjd upp till 30mm.

	D	B	b	z
	150/160	2,4	1,6	48
	180	2,4	1,6	56
	200	2,4	1,6	64
	250	2,8	1,9	80
Highline	300	2,8	1,9	96
Highline	350	3,2	2,2	112
Highline	400	3,2	2,2	120

## 6BA10T3



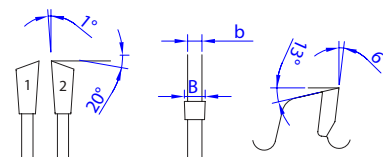
Klinga med extra liten skärbredd. Avsedd för kapning av tunna platsprofiler, plexiglas etc. Såghöjd upp till 20mm.

	D	B	b	z
	126	2,0	1,3	40
	150/160	2,0	1,3	48
	180	2,0	1,3	56
	200	2,0	1,3	64
	250	2,4	1,6	80
Highline	300	2,4	1,6	96
Highline	350	2,8	1,9	112
Highline	400	2,8	1,9	120

## DIMTER SNABBKAP/ 6BA11

Tättandad klinga för "opticut" sågar. Klingan har ett extra stabilt stamblad samt differentierad tanddelning och kopparnitar i slitsarna.

	D	B	b	c-hål	z
	450	4,8	3,5	30	128
	500	4,8	3,5	30	144
	600	4,8	3,5	30	170





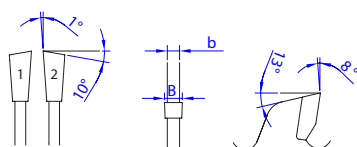


8BA13

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.



## 8BA13



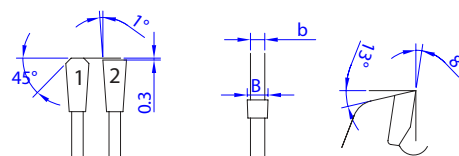
Tättandad justerklinga. Tillverkad för att klara av laminerat och fanerat material. Klingan används vid högt ställda krav på snittytan, även för trä. Kan beställas med longlife hårdmetall.

\*Tillverkas även med 8 grader negativ spånvinkel  
\*\*Tillverkas även med 5 grader negativ spånvinkel

	D	B	b	z
	125	2,8	1,9	30
	150/160	2,8	1,9	36
	180	2,8	1,9	42
	200	2,8	1,9	48
	216*	2,8	1,9	48
	220	3,2	2,2	56
	225	3,2	2,2	56
	250**	3,2	2,2	60
<i>Highline</i>	300	3,2	2,2	72
	330	3,5	2,5	80
<i>Highline</i>	350	3,5	2,5	84
	370	3,5	2,5	90
<i>Highline</i>	400	3,5	2,5	96
	450	4,0	2,8	108
	500	4,0	2,8	120
	550	4,4	3,0	132
	600	4,4	3,0	144

Se även sid. 20-21 (neg. spånvinkel, stor diameter.)

## 8EA13



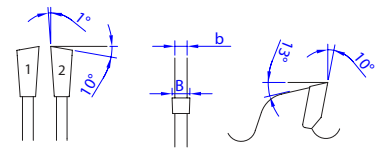
Tättandad justerklinga. Tillverkad för att klarar av slitande material. Klingan har en trapetsslipad topp (EA) och är bestyckade med Swedex longlife-tänder.

	D	B	b	z
	250	3,2	2,2	60
	300	3,2	2,2	72
	315	3,2	2,2	80
	350	3,5	2,5	84
	400	3,5	2,5	96
	450	4,0	2,8	108
	500	4,0	2,8	120



# KAP-, JUSTER- OCH FORMATSÅGKLINGOR

## 10BA16



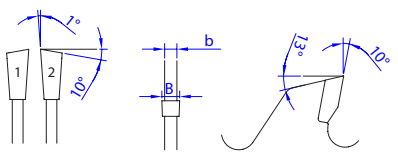
Juster- och formatklinga för snickeri och möbelindustrin. Den används till obelagda och ensidigt belagda skivor. Såghöjd upp till 100mm. Kan levereras med longlife hårdmetall.

\*Tillverkas även med 5 graders negativ spånvinkel.

D	B	b	z
150/160	2,8	1,9	30
180	2,8	1,9	36
200	2,8	1,9	40
250	3,2	2,2	50
300	3,2	2,2	60
315	3,2	2,2	60
350	3,5	2,5	70
400*	3,5	2,5	80
450*	4,0	2,8	90
500*	4,0	2,8	100
550	4,4	3,0	108
600	4,4	3,0	120

Se även sid. 20-21 (neg. spånvinkel, stor diameter.)

## 10BA19E\*\*



Kap- och formatklinga för träfiber, gips och spånplattor mm. Såghöjd upp till 125mm

\*Tillverkas även med 5 graders negativ spånvinkel.  
\*\* Fr.o.m diameter 300mm med ljuddämpat stamblad.

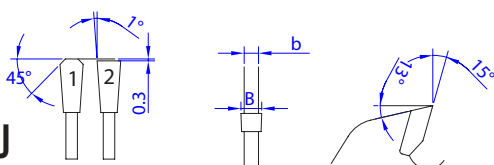
D	B	b	z
180	2,8	1,9	28
200	2,8	1,9	32
225	3,2	2,2	36
250	3,2	2,2	40
300*	3,2	2,2	48
330	3,5	2,5	52
350*	3,5	2,5	56
380	3,5	2,5	60
400*	3,5	2,5	64

# FORMATSÅGKLINGOR- FÖR HORIZONTALSÅGAR



Swedex klingor för horisontella formatsågar med ritsaggregat används vid formatering och justering av laminerade och icke-laminerade skivor.

## 15EAXXU



Uppdelningsklinga för horisontella sågar med ritsaggregat. Klingan har ljuddämpat stamblad samt tillverkad med Longlife hårdmetall.

D	B	b	z
300	4,0	2,8	48
300	4,4	3,2	48
350	4,0	2,8	56
350	4,4	3,2	56
355	4,4	3,2	56
380	4,4	3,2	48
380	4,4	3,2	60
400	4,4	3,2	48
400	4,0	2,8	64
400	4,4	3,2	60
410	4,4	3,2	72
420	4,6	3,2	48
420	4,4	3,2	52
420	4,4	3,2	60
420	4,6	3,2	72
420	4,8	3,5	72
430	4,4	3,2	60
430	4,4	3,2	72
450	4,4	3,2	56
450	4,4	3,2	60
450	4,4	3,2	72
450	4,8	3,5	72
460	4,4	3,2	72
480	4,8	3,5	72

D	B	b	z
500	4,4	3,2	48
500	4,4	3,2	60
500	4,4	3,2	72
500	4,8	3,5	48
500	4,8	3,5	60
500	4,8	3,5	72
510	4,8	3,5	72
520	4,8	3,5	60
520	4,8	3,5	84
530	5,8	4,0	60
530	5,2	3,5	60
540	4,8	3,5	84
550	5,2	3,5	48
550	5,5	3,8	48
550	5,5	3,8	60
565	5,2	3,5	48
565	5,2	3,5	60
565	5,0	3,5	72
565	5,2	3,5	48
570	4,8	3,5	60
580	5,5	4,0	60
600	5,5	3,8	54
600	5,8	4,0	60
600	5,8	4,0	72
620	6,2	4,2	60
670	5,8	4,2	42
670	5,8	4,2	60
670	6,2	4,2	72
670	6,5	4,9	60
680	6,2	4,2	60
700	7,0	5,0	60
720	6,4	4,4	60
730	6,2	4,2	60

# FORMATSÅGKLINGOR- FÖR HORIZONTALSÅGAR



## FAKTA

Vanliga frågor;

Hur ska jag göra för att få en bättre snittyta?

- Välj en klinga med fler tänder
- Använd högre periferihastighet
- Prova en klinga med annan slipning
- Kontrollera flänsar och distanser
- Kontrollera kvalitén på spindellager

Varför har klingan så högt ljud, framförallt vid tomgång?

- Klingan kommer i egen-svängning (resonans)
- Prova att ändra tandantal och diameter
- Justera varvtal om möjligt
- Välj en ljuddämpad klinga
- Testa med beläggning av ljudabsorberande material i skyddskåpan.

Hur undviker jag "urslag" på undersidan av materialet?

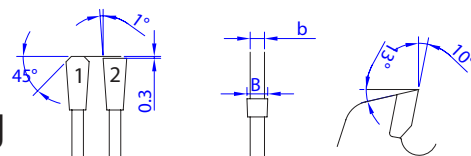
- Klingan står högt över materialet
- Prova en klinga med fler tänder
- Vissa specialslipningar kan hjälpa.

Varför vobblar klingan när den blir varm?

- Vid sågning blir klingan varm i periferin, vilket medför att den sträcker sig. Vi på Swedex kan lägga in "sträck" som förbättrar egenskaperna för dina behov.

När jag sågar i aluminiumprofil hugger klingan. Går detta att undvika?

- Om man använder sig av en manuell matning så ger en negativ spånvinkel en mjukare skärning.
- En positiv skärningsvinkel rekommenderas vid automatisk matning. En klinga med fler tänder skär mjukare.



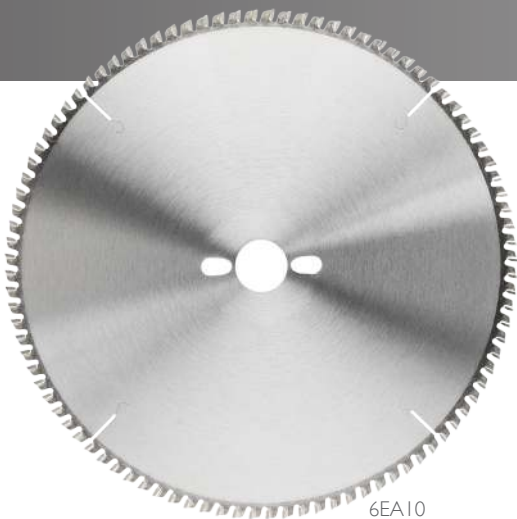
## 10EAXXU

Formatsågklinga för horisontella sågar med ritsaggregat. Klingan har ljuddämpat stamblad samt Longlife hårdmetall.

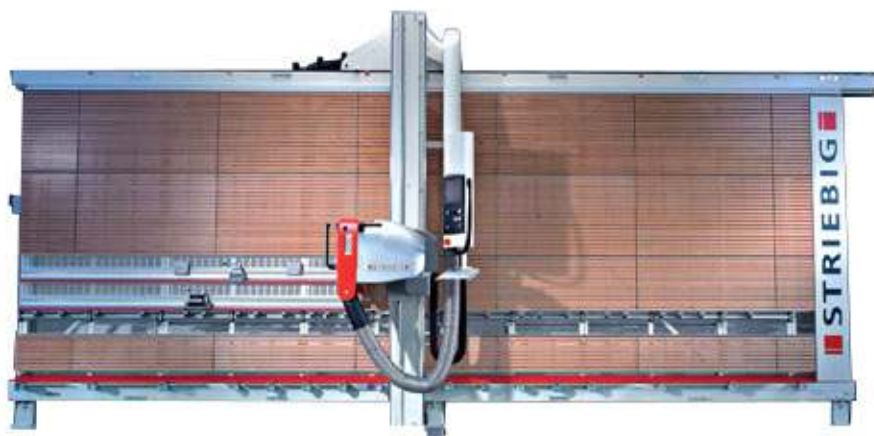
D	B	b	z
300	4,0	2,8	60
300	4,4	3,2	60
300	4,4	3,2	72
305	4,4	3,2	60
320	4,4	3,2	60
320	4,4	3,2	72
330	4,4	3,2	72
350	4,0	2,8	70
350	4,4	3,2	72
355	4,4	3,2	72
370	4,4	3,2	72
380	4,8	3,5	72
380	4,8	3,5	84
380	4,8	3,5	96
380	4,4	3,2	72
400	4,4	3,2	72
400	4,8	3,5	72
400	4,0	2,8	80



# FORMATSÅGKLINGOR- FÖR VERTIKALSÅGAR



Swedex klingor för vertikala panelsågar ; Holzher och Striebig etc. Används för laminerade och lackade ytor.



PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter på denna sida vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.

## 6EA10

Longlife hårdmetall- klinga med liten delning avsedd för formatsågning av belagda eller obelagda skivor i vertikalsågar.

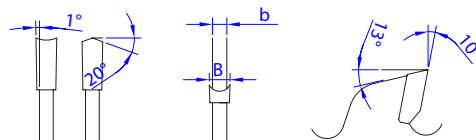
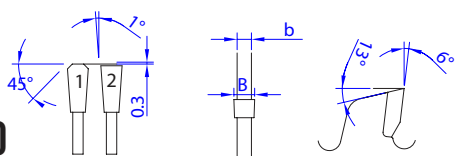
Vi rekommenderar maximal såghöjd på 25 mm.

D	B	b	c	z
220	3,2	2,2	30	72
250	3,2	2,2	30	80
300	3,2	2,2	30	96
350	3,5	2,5	30	108

## 10EAXH16

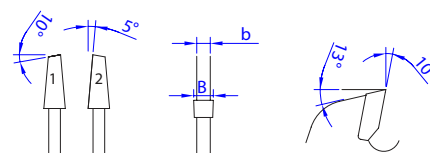
Klinga med skålslipad front, avsedd för formatsågning av laminerade och lackerade skivor med hög snittkvalité.

D	B	b	c	z
220	3,2	2,2	30	42
250	3,2	2,2	30	50
303	3,2	2,2	30	60
350	3,2	2,2	30	70
400	3,5	2,5	30	80
450	3,9	2,8	30	90
500	3,9	2,8	30	100





# RITSSÅGKLINGOR

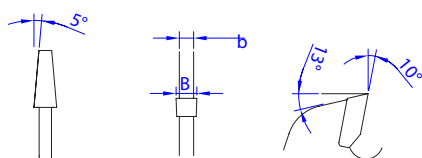


## 10RABA

Klinga med konisk sidslipning och växelvis toppslipning (BA). Kan även levereras med rak toppslipning (AA). Är bestyckad med Longlife hårdmetall.

D	B	b	z
120	4,4-5,4	2,8	24
125/127	4,4-5,4	3,0	24
140	4,4-5,4	3,0	28
150	4,4-5,4	3,0	36
160	4,4-5,4	3,0	36
180	4,4-5,4	2,8	36
200	4,4-5,4	3,2	36
200	4,6-5,6	3,5	36
200	5,0-6,0	3,5	36
200	5,5-6,5	3,5	36
200	5,8-6,8	3,5	36
200	6,2-7,2	4,2	36
215	4,4-5,4	3,2	42
280	4,4-5,4	3,5	48
300	4,8-5,6	3,2	72
300	4,4-5,4	3,5	48
320	4,8-6,0	3,5	48

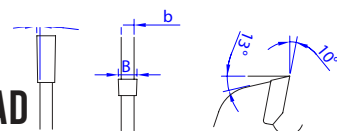
## 10RA19



Denna koniska ritssågklinga med rakslipad topp, är bestyckad med Longlife hårdmetall. Används för ritssågning av belagda ytor samt obelagda ytor.

D	B	b	z
105	3,2/4,2	2,2	20
105	3,5/4,5	2,2	20
125	3,2/4,2	2,2	20
125	3,5/4,5	2,5	20
125	3,8/4,8	2,8	20
125	4,4/5,4	3,2	20
150	4,4/5,4	3,2	24
160	3,2/4,2	2,2	24
160	3,5/4,5	2,5	24
160	3,8/4,8	2,8	24
160	4,4/5,4	3,2	24
180	4,4/5,4	3,2	28
200	4,0/5,0	3,2	32
200	4,4/5,4	3,2	32

## RITSKLINGA 2-DELAD

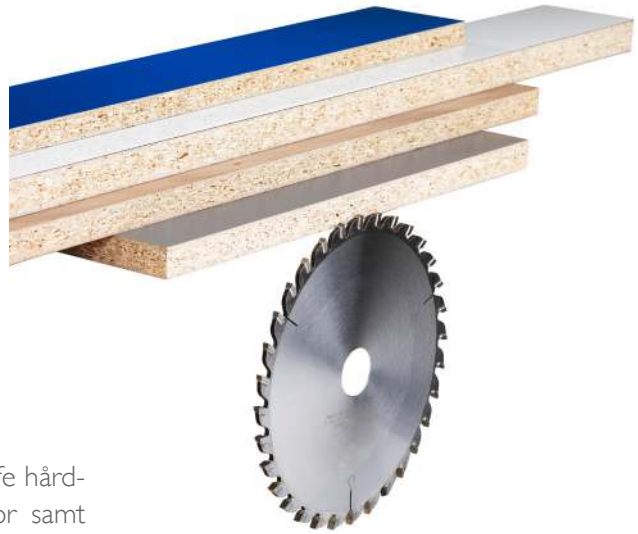


Klinga som är ställbar för anpassning till huvudklingans skärbredd. Tandform AA. Inställningsringar ingår.

D	B	z
100	2,8-3,6	2x12
120	2,8-3,6	2x12

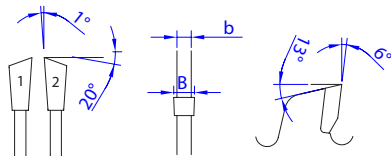
# SÅGKLINGOR FÖR DUBBELTAPPAR

## RITSSÅGKLINGOR



Denna ritssågklinga är bestyckad med Longlife hårdmetall. Används för ritsning av belagda ytor samt obelagda ytor.

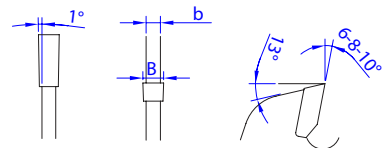
### 6BA10B2



Ritssågklingor för dubbeltapp. Tillverkas med Longlife hårdmetall.

D	B	b	z
125	3,2	2,2	40
150	3,2	2,2	48
180	3,2	2,2	56
200	3,2	2,2	64

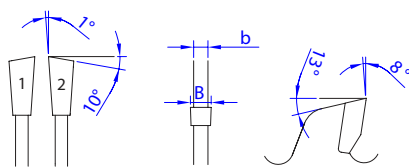
### LEUCO



Ritssågklingor för Leuco S-system. Tillverkas med Longlife hårdmetall med snedslipad topp höger (CA), vänster (DA) eller växelvis (BA), eller rak tand (AA).

D	B	b	c	z	PH	
180	3,2	2,2	50	56	3/22/80	6AA10
180	3,2	2,2	50	42	3/22/80	8AA13
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	10AA16

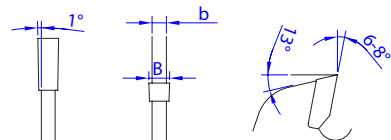
### 8BA13B2



Ritssågklingor för dubbeltapp. Tillverkas med Longlife hårdmetall.

D	B	b	z
125	3,2	2,2	30
150	3,2	2,2	36
180	3,2	2,2	42
200	3,2	2,2	48

### HOMAG



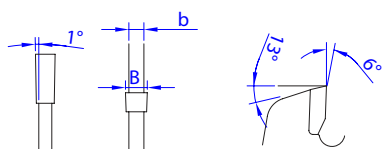
Ritssågklingor för Homag, Brandt, IMA. Tillverkas med Longlife hårdmetall och rak tand (AA). Kan även tillverkas med snedslipad topp höger (CA), vänster (DA) eller växelvis (BA).

D	B	b	c	z	FH	
180	3,2	2,2	65	56	6/7/90/10,5L	6AA10
180	3,2	2,2	65	56	6/7/90/10,5R	8AA13
180	3,2	2,2	65	42	6/7/90/10,5L	6AA10
180	3,2	2,2	65	42	6/7/90/10,5R	8AA13

# SÄGKLINGOR FÖR DUBBELTAPPAR TUGGSÄGKLINGOR



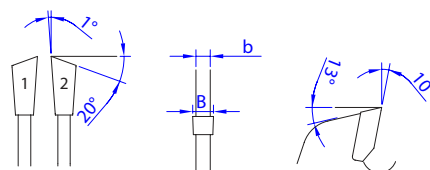
## LEUCO



Klingor för formatering av laminerade eller olaminerade skivor. Tillverkas med Longlife hårdmetall och rak tand (AA). Kan även levereras med snedslipad topp höger (CA) eller vänster (DA).

D	B	b	c	z	FH	
200	4,0	2,8	80	'64-4	4/6,5/140-L	<b>6AA10</b>
200	4,0	2,8	80	'64-4	4/6,5/140-R	<b>6AA10</b>
220	4,0	2,8	80	'64-4	6/6154-L	<b>6AA11</b>
220	4,0	2,8	80	'64-4	6/6154-R	<b>6AA11</b>
250	4,0	2,8	80	'78-6	6/6,5/200L	<b>6AA10</b>
250	4,0	2,8	80	'78-6	6/6,5/200R	<b>6AA10</b>
250	4,0	2,8	80	'78-6	6/6,5/200L	<b>6AA10</b>
250	4,0	2,8	100	'78-6	6/6,5/200R	<b>6AA10</b>

## 10CA/DA16



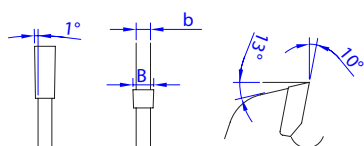
Kantlistklinga som tillverkas med Longlife hårdmetall med snedslipad topp höger (CA) eller vänster (DA).

D	B	b	c	z	PH
100	3,2	2,2	32	20	2/4/52
100	3,2	2,2	32	20	2/4/52



## SEGMENT

## LEUCO



Segment till Leuco tugg.

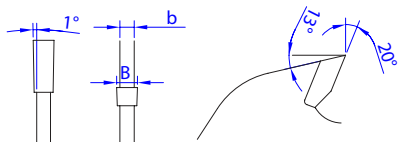
	D	B	z
Standard	6,0	2,8	4,0
Hög	6,0	2,8	4,0



# NOTSÅGKLINGOR



20AA26



## 20AA26

Klinga för spårsågning i trä, spånskiva samt icke järn-metaller med måttlig matningshastighet. Nedslipning till mellanliggande skärbredd är möjlig.

D B b z

100 1,5 1,0 12

100 2,0 1,3 12

100 2,5 1,5 12

100 3,0 2,0 12

100 3,5 2,5 12

100 4,0 3,0 12

100 4,5 3,5 12

100 5,0 4,0 12

100 6,0 4,0 12

125 1,5 1,0 16

125 2,0 1,3 16

125 2,5 1,5 16

125 3,0 2,0 16

125 3,5 2,5 16

125 4,0 3,0 16

125 4,5 3,5 16

125 5,0 4,0 16

125 6,0 4,0 16

150 1,5 1,0 18

150 2,0 1,3 18

150 2,5 1,5 18

150 3,0 2,0 18

150 3,5 2,5 18

150 4,0 3,0 18

150 4,5 3,5 18

150 5,0 4,0 18

150 6,0 4,0 18

## FAKTA

Stålet som används till sågklingorna är av hög kvalitet. För att ge bra hållfasthet och stabilitet i stambladet används ett härdat fjäderstål.

Stålet laserskärs och därefter anlöpes till rätt hårdhet beroende på vilken applikation sågklingan ska ha.



D B b z

180 1,5 1,0 18

180 2,0 1,3 18

180 2,5 1,5 18

180 3,0 2,0 18

180 3,5 2,5 18

180 4,0 3,0 18

180 4,5 3,5 18

180 5,0 4,0 18

180 6,0 4,0 18

180 6,5 4,0 18

200 1,5 1,0 18

200 2,0 1,3 18

200 2,5 1,5 18

200 3,0 2,0 18

200 3,5 2,5 18

200 4,0 3,0 18

200 4,5 3,5 18

200 5,0 4,0 18

200 6,0 4,0 18

225 4,0 3,0 18

225 4,5 3,5 18

225 5,0 4,0 18

225 6,0 4,0 18

225 7,0 4,0 18

250 4,5 3,5 20

250 6,0 4,0 20

250 8,0 6,0 20

280 6,0 4,0 22

300 6,0 4,0 24

300 8,0 6,0 24

300 10,0 8,0 24

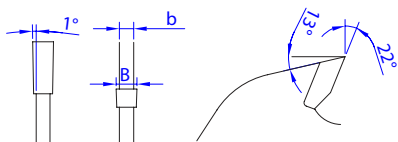
# NOTSÄGKLINGOR



20AA26

## 20AA26MAN

FÖR NOT OCH SPÅRKÖRNING I TRÄ, SPÅNSKIVA OCH MDF I OBELAGT UTFÖRANDE. GODKÄND FÖR MANUELL MATNING VID MOTMATNING.



D	Min varv/min	Max varv/min
100	7800	13513
125	6200	10770
150	5300	9042
180	4300	7518
200	3900	6706
225	3400	6096
250	3050	5436
300	2600	4572

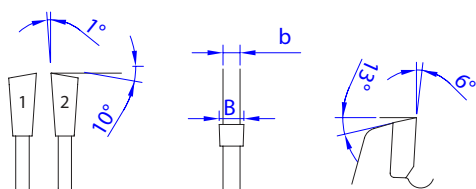
D	B	b	z
100	1,5	1,0	12
100	2,0	1,3	12
100	2,5	1,5	12
100	3,0	2,0	12
100	3,5	2,5	12
100	4,0	3,0	12
100	4,5	3,5	12
100	5,0	4,0	12
100	6,0	4,0	12
125	1,5	1,0	16
125	2,0	1,3	16
125	2,5	1,5	16
125	3,0	2,0	16
125	3,5	2,5	16
125	4,0	3,0	16
125	4,5	3,5	16
125	5,0	4,0	16
125	6,0	4,0	16
150	1,5	1,0	18
150	2,0	1,3	18
150	2,5	1,5	18
150	3,0	2,0	18
150	3,5	2,5	18
150	4,0	3,0	18
150	4,5	3,5	18
150	5,0	4,0	18
150	6,0	4,0	18

D	B	b	z
180	1,5	1,0	18
180	2,0	1,3	18
180	2,5	1,5	18
180	3,0	2,0	18
180	3,5	2,5	18
180	4,0	3,0	18
180	4,5	3,5	18
180	5,0	4,0	18
180	6,0	4,0	18
180	6,5	4,0	18
200	1,5	1,0	18
200	2,0	1,3	18
200	2,5	1,5	18
200	3,0	2,0	18
200	3,5	2,5	18
200	4,0	3,0	18
200	4,5	3,5	18
200	5,0	4,0	18
200	6,0	4,0	18
225	4,0	3,0	18
225	4,5	3,5	18
225	5,0	4,0	18
225	6,0	4,0	18
225	7,0	4,0	18
250	4,5	3,5	20
250	6,0	4,0	20
250	8,0	6,0	20
280	6,0	4,0	22
300	6,0	4,0	24
300	8,0	6,0	24
300	10,0	8,0	24

# SÅGKLINGOR FÖR PLAST



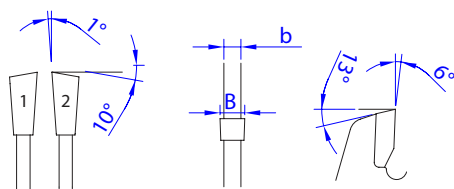
6BA8T3



## 6BA6T3

Klinga med extra liten skärbredd som är mycket fintandad, avsedd för tunna och hårda plaster. Kan levereras med växelvis bruten toppslipning (BAE). Ytbehandlad med oxide coating.

D	B	b	z
160	2,0	1,3	84
180	2,0	1,3	94
200	2,0	1,3	104
225	2,4	1,6	118
250	2,4	1,6	126
300	2,4	1,6	156
350	2,8	1,9	182
400	2,8	1,9	208



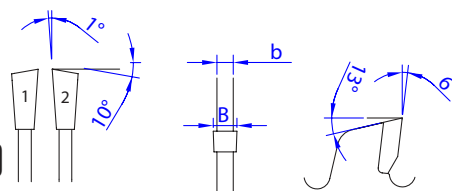
## 6BA8T3

Klinga med extra liten skärbredd som är mycket fintandad, avsedd för tunna material. Kan levereras med växelvis bruten toppslipning (BAE). Pinnhål combi är standard på diameter: 250-400 mm.

D	B	b	z
150/160	2,0	1,3	60,0
180	2,0	1,3	72,0
200	2,0	1,3	80,0
225	2,4	1,6	90,0
250	2,4	1,6	100,0
300	2,4	1,6	116,0
350	2,8	1,9	144,0
400	2,8	1,9	160,0

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.

## 6BA10(LL)



Extra tätandad klinga som används vid höga krav på fin snittyta. Klingan är bestyckad med Swedex Longlife-tänder som ger extra lång standtid. Kan levereras med växelvis bruten toppslipning (BAE).

D	B	b	z
150/160	2,8	1,9	48
180	2,8	1,9	56
200	2,8	1,9	64
216	2,8	1,9	64
220	3,2	2,2	72
225	3,2	2,2	72
250	3,2	2,2	80
300	3,2	2,2	90
330	3,5	2,5	104
350	3,5	2,5	112
400	3,5	2,5	120
450	4,0	2,8	144
500	4,0	2,8	160
550	4,4	3,0	168
600	4,4	3,0	176

Highline  
Highline  
Highline  
Highline  
Highline  
Highline  
Highline

# SÅGKLINGOR FÖR PLAST

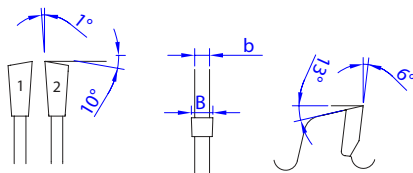


22BA30

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter vid diameter  
250-400 mm där c-hål är 30 mm.

Swedex sågklinga för plast är slipad med specialvinklar för att ge en lång livslängd samt bra snittyta. Som tumregel bör man välja en tätare tanddelning för sågning i tunna material. Viktigt! Klingan skall placeras ca 10-15 mm ovanför materialet.

## 6BA10T2



Samma egenskaper som ovanstående klinga dock med mindre skärbredd. Detta sparar material och ger lägre skärmotstånd.

D	B	b	z
150/160	2,4	1,6	48

180	2,4	1,6	56
-----	-----	-----	----

200	2,4	1,6	64
-----	-----	-----	----

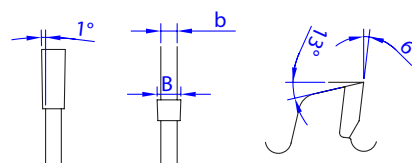
250	2,8	1,9	80
-----	-----	-----	----

<i>Highline</i> 300	2,8	1,9	96
---------------------	-----	-----	----

<i>Highline</i> 350	3,2	2,2	112
---------------------	-----	-----	-----

<i>Highline</i> 400	3,2	2,2	120
---------------------	-----	-----	-----

## 6AA10T4



Klinga med liten skärbredd för sågning av tunna plaster. OBS! Begränsat skärdjup då klingan har dubbelsidigt nav.

D	B	b	såghöjd	z
160	1,5	1,0/1,9	22	48

180	1,5	1,0/1,9	26	56
-----	-----	---------	----	----

200	1,5	1,0/1,9	30	64
-----	-----	---------	----	----

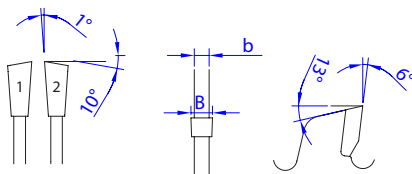
250	1,5	1,0/2,2	37	80
-----	-----	---------	----	----

300	1,5	1,0/2,2	44	96
-----	-----	---------	----	----

350	1,8	1,2/2,5	52	112
-----	-----	---------	----	-----

400	1,8	1,2/2,5	60	120
-----	-----	---------	----	-----

## 6BA10T3



En kapklinga med extra liten skärbredd som är tillverkad för tunna plastprofiler; plexiglas, fanér mm. Kan levereras med växelvis bruten toppslipning (BAE).

D	B	b	z
150/160	2,0	1,3	48

180	2,0	1,3	56
-----	-----	-----	----

200	2,0	1,3	64
-----	-----	-----	----

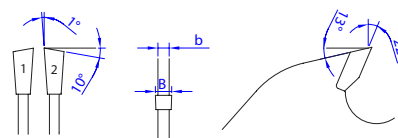
250	2,4	1,6	80
-----	-----	-----	----

<i>Highline</i> 300	2,4	1,6	96
---------------------	-----	-----	----

<i>Highline</i> 350	2,8	1,9	112
---------------------	-----	-----	-----

<i>Highline</i> 400	2,8	1,9	120
---------------------	-----	-----	-----

## 22BA30



Klinga för mjuk plast såsom nylon, frigolit, pvc mm.

D	B	b	z
300	3,2	2,2	30

350	3,5	2,5	36
-----	-----	-----	----

400	3,5	2,5	40
-----	-----	-----	----

450	4,0	2,8	44
-----	-----	-----	----

500	4,0	2,8	50
-----	-----	-----	----

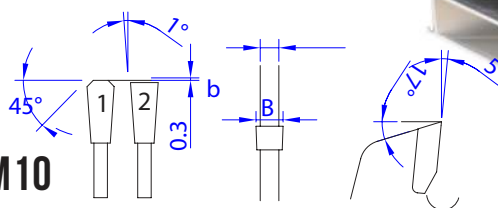


# KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM MM.



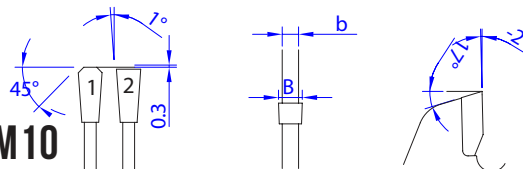
N2EAM10

Kapplingen för aluminium används till icke-järnmetaller såsom aluminium, koppar, mässing samt plast mm. Klingan tillverkas med positiv och negativ spånvinkel. Positiv spånvinkel används vid automatisk matning och negativ spånvinkel vid manuell matning. Vid godstjocklek över 10 mm kan positiv spånvinkel vara lämplig även vid manuell matning.



## 5EAM10

Klinga med positiv spånvinkel.



## N2EAM10

En tättdad klinga för tunnväggiga metaller och hårda plaster. Differentierad tanddelning och negativ spånvinkel.

Fyllda laserslitsar för lägre ljudnivå (från D=300 och uppåt).

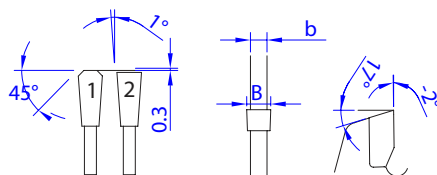
Max rekommenderad godstjocklek upp till 7 mm. Pinnhål combi på diameter 250,300 och 350 mm där centrum-hål är 30 mm.

## N2EAM6T2

En mycket tättdad klinga för tunnväggiga metaller och hårda plaster. Negativ spånvinkel med max rekommenderad godstjocklek upp till 5 mm. Ytbehandlad med oxide coating.

OBS! Pinnhål är ej standard för denna artikel.

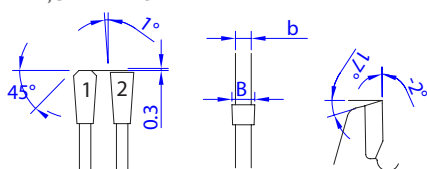
D	B	b	z
200	2,4	1,8	104
250	2,4	1,8	126
300	2,4	1,8	156



## N2EAM8

En tättdad klinga för tunnväggiga metaller och hårda plaster. Negativ spånvinkel med max rekommenderad godstjocklek upp till 5 mm. Pinnhål combi på diameter 250-300mm där centrum-hålet är 30 mm.

D	B	b	z
200	2,8	2,0	80
216	2,8	2,0	80
250	2,8	2,0	100
300	2,8	2,0	120



D	B	b	z
150/160	2,8	2,0	48
170	2,8	2,0	52
180	2,8	2,0	56
190	2,8	2,0	60
200	2,8	2,0	64
210	2,8	2,0	64
216	2,8	2,0	64
225	3,2	2,4	72
230	3,2	2,4	72
250	3,2	2,4	80
260	3,2	2,4	80
275	3,2	2,4	84
300	3,2	2,4	96
330	3,6	2,8	104
350	3,6	2,8	108
370/380	4,0	3,2	116
400	4,0	3,2	120
420	4,0	3,2	132
450	4,0	3,2	144
500	4,0	3,2	160

Highline

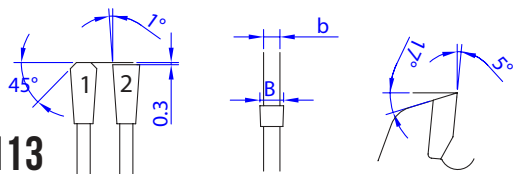


# KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM MM.

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter vid diameter  
250-400 mm där c-hål är 30 mm.

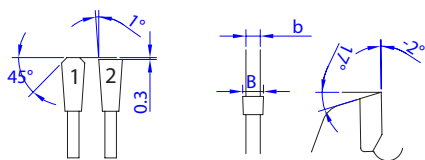
## 5EAM13

Klinga med positiv spånvinkel.



## N2EAM13

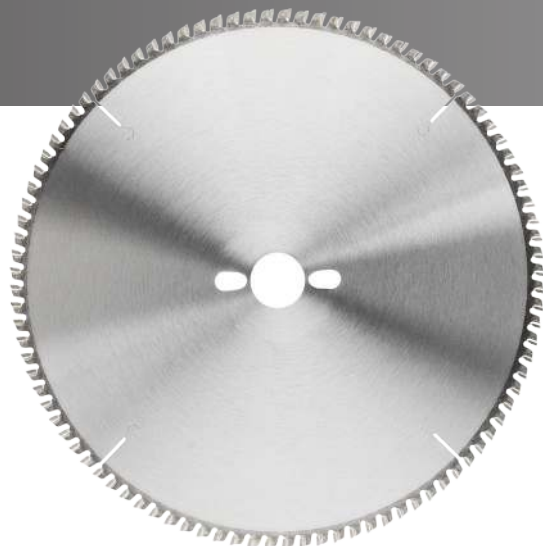
Klinga för sågning av profiler av massiv aluminium med godstjocklek upp till 13mm. Differentierad tanddelning och fyllda laserslitsar för lägre ljudnivå (från D= 300 och uppåt). Pinnhål combi på diameter 250,300 och 350 mm där centrum-hål är 30 mm.



D	B	b	z
102	2,8	2,0	24
125	2,8	2,0	30
150/160	2,8	2,0	36
180	2,8	2,0	42
200	2,8	2,0	48
210	2,8	2,0	48
216	2,8	2,0	48
225	3,2	2,4	56
250	3,2	2,4	60
260	3,2	2,4	60
275	3,2	2,4	64
300	3,2	2,4	72
330	3,6	2,8	80
350	3,6	2,8	84
370/380	4,0	3,2	90
400	4,0	3,2	96
420	4,0	3,2	100
450	4,0	3,2	108
500	4,0	3,2	120
550	4,4	3,4	132
600	4,4	3,4	144
650	4,4	3,4	160

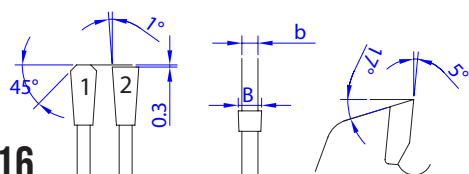
*Highline*

# KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM MM.



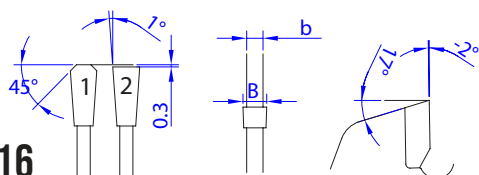
Kapklingan för aluminium används till icke-järnmetaller såsom aluminium, koppar, mässing samt plast mm. Klingan tillverkas med positiv och negativ spånvinkel. Positiv spånvinkel används vid automatisk matning och negativ spånvinkel vid manuell matning. Vid godstjocklek över 10 mm kan positiv spånvinkel vara lämplig även vid manuell matning.

PH Combi/ se katalog s. 19  
Standard för produkter vid diameter 250-400 mm där c-hål är 30 mm.



## 5EAM16

Positiv spånvinkel.



## N2EAM16

Klinga för massiva metaller samt profiler med godstörlek upp till 20 mm. Differentierad tanddelning. Fyllda laserslitsar för lägre ljudnivå (från D=300 och uppåt). Negativ spånvinkel.  
PH Combi på diameter: 250, 300 och 350 mm där centerhål är 30 mm.

D	B	b	z
102	2,8	2,0	20
150/160	2,8	2,0	30
180	2,8	2,0	36
200	2,8	2,0	40
250	3,2	2,4	50
275	3,2	2,4	54
300	3,2	2,4	60
330	3,6	2,8	64
350	3,6	2,8	70
370/380	4,0	3,2	76
400	4,0	3,2	80
420	4,0	3,2	84
450	4,0	3,2	90
500	4,0	3,2	100
550	4,4	3,4	108
600	4,4	3,4	120

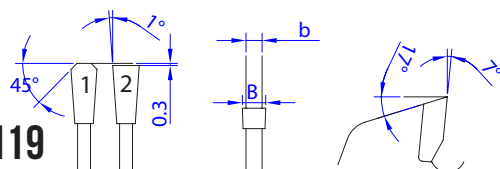


27EAM30B2

# KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM MM.

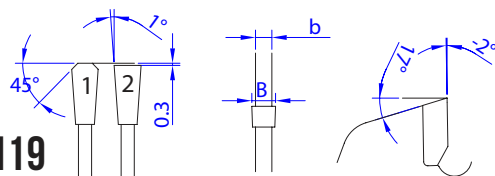
## 7EAM19

Positiv spånvinkel.



## N2EAM19

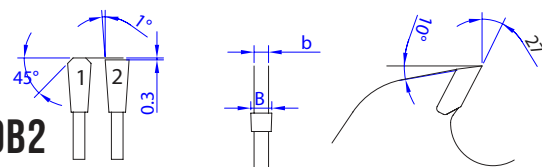
Klinga för massiva metaller samt profiler med godsstorlek upp till 30 mm. Differentierad tanddelning. Fyllda laserslitsar för lägre ljudnivå (från D=300 och uppåt). Negativ spånvinkel. PH Combi på diameter: 250, 300 och 350 mm där centerhål är 30 mm.



D	B	b	z
200	2,8	2,0	32
216	2,8	2,0	32
225	3,2	2,4	36
250	3,2	2,4	40
275	3,2	2,4	44
300	3,2	2,4	48
330	3,6	2,8	54
350	3,6	2,8	56
370/380	4,0	3,2	60
400	4,0	3,2	64
420	4,0	3,2	68
450	4,0	3,2	72
500	4,0	3,2	80
550	4,4	3,4	90
600	4,4	3,4	96
650	4,4	3,4	108
700	4,4	3,4	116

## 27EAM30B2

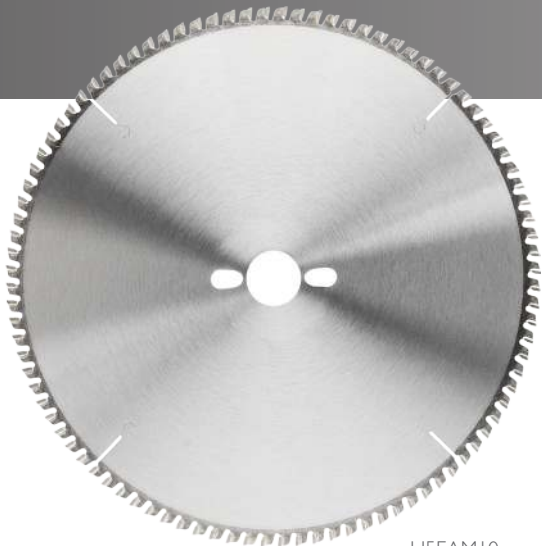
För sågning av göt och massiva metaller på ca 25 mm. Differentierad tanddelning och fyllda laserslitsar för lägre ljudnivå. Positiv spånvinkel.



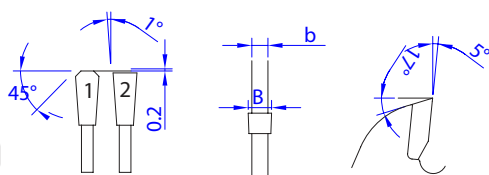
D	B	b	z
400	4,4	3,0	40
450	5,0	3,6	44
500	5,0	3,6	50
600	5,0	3,6	60
650	5,5	4,0	68
700	5,5	4,0	72



# KAPKLINGOR FÖR ALUMINIUM MM.



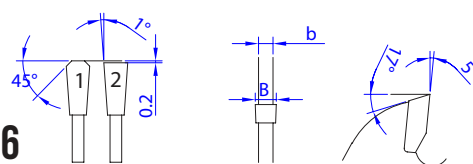
H5EAM10



## H5EAM10

En mycket tätadad klinga för tunnväggiga metaller och hårda plaster. Max rekommenderad godstjocklek 7 mm. Positiv spånvinkel.

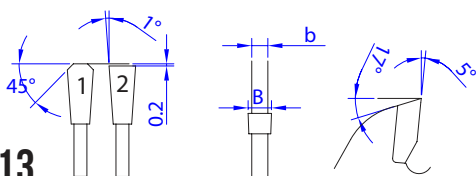
	D	B	b	z
Highline	370	4,0	3,2	114
Highline	400	4,0	3,2	120
Highline	420	4,0	3,2	132
Highline	450	4,0	3,2	144
Highline	500	4,0	3,2	160



## H5EAM16

Klinga tillverkad för massiva metaller samt profiler med godstjocklek upp till 20 mm. Positiv spånvinkel.

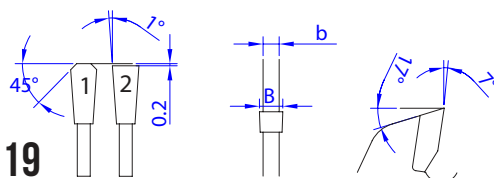
	D	B	b	z
Highline	370	4,0	3,2	76
Highline	400	4,0	3,2	80
Highline	420	4,0	3,2	84
Highline	450	4,0	3,2	90
Highline	500	4,0	3,2	100
Highline	550	4,4	3,4	108
Highline	600	4,4	3,4	120



## H5EAM13

För sågning av profiler i massiv aluminium och godstjocklekar upp till 13 mm. Positiv spånvinkel.

	D	B	b	z
Highline	370	4,0	3,2	90
Highline	400	4,0	3,2	96
Highline	420	4,0	3,2	100
Highline	450	4,0	3,2	108
Highline	500	4,0	3,2	120
Highline	550	4,4	3,4	132
Highline	600	4,4	3,4	144



## H7EAM19

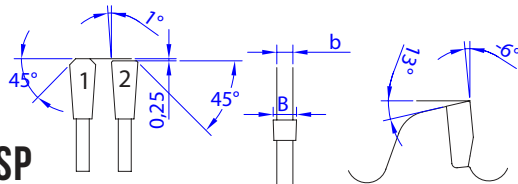
Klinga tillverkad för massiva metaller samt profiler med godstjocklek upp till 30mm. Positiv spånvinkel.

	D	B	b	z
Highline	370	4,0	3,2	60
Highline	400	4,0	3,2	64
Highline	420	4,0	3,2	68
Highline	450	4,0	3,2	72
Highline	500	4,0	3,2	80
Highline	550	4,4	3,4	90
Highline	600	4,4	3,4	96



# SÅGKLINGA- FORMATSÅGNING AV SANDWICH MATERIAL

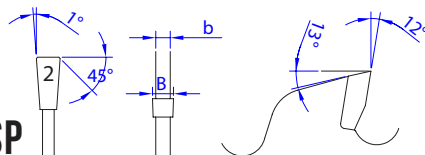
Specialklingor för kapning av belagda skivor med en- eller dubbelsidig tunnplåt. Klingan är avsedd för specialmaskiner t. ex. panelsågar utan ritsklingor.



## N6EA13SP

Specialklinga för sågning av tunnväggig stålplåt som är ensidigt eller dubbelsidigt belagd på hårdskum eller liknande. Avsedd för maskiner där materialet är väl fastspänt.

	D	B	b	z
	350	3,2	2,5	84
<i>Highline</i>	400	3,2	2,5	96
<i>Highline</i>	500	4	3,2	

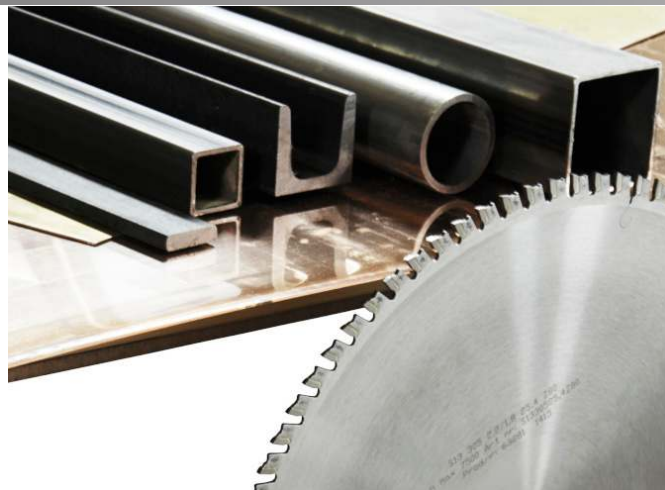


## 12EE16SP

Specialklinga för sågning av tunnväggig stålplåt som är ensidigt eller dubbelsidigt belagd på hårdskum eller liknande. Avsedd för maskiner där materialet är väl fastspänt.

	D	B	b	z
<i>Highline</i>	500	4,2	3	96

# STÅLKAPKLINGOR



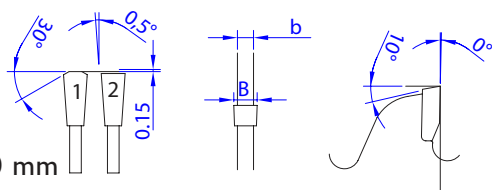
Swedex stålkapklinga är bestyckad med en speciell hårdmetall lämpad för sågning i stål även utan kylning. Klingan med diameter 305 mm är anpassad för Jepson och liknande maskiner. Diameter 305 mm, tandantal 60 är främst avsedd för grövre material, medan den med tandantal 80 hanterar tuggväggigt och rostfritt material.

Tänk på följande:

Rostfritt material sliter fort och omslipning måste därför ske med närmare mellanrum. För bästa ekonomiska utbyte skall matningshastigheten vara så hög som möjligt utan att äventyra klingans hållfasthet. Förslitningstiden är proportionell med antalet gånger tanden skär igenom materialet.

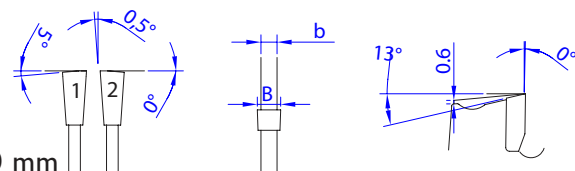
Stålkapklingan med S13 är väl lämpad att användas av plåtslagare, rörmokare, mekaniska verkstäder m.fl. Swedex stålkapklinga kan dessutom med fördel användas i en elhandsåg.

## S13 125-230 mm



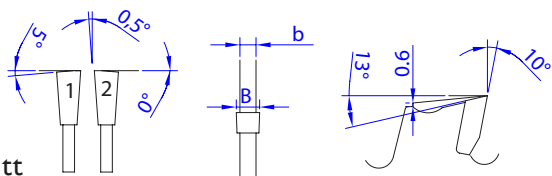
Klinga till för sågning av ohärdat stål.

## S13 240-700 mm



Klinga till för sågning av ohärdat stål.

## S13 Rostfritt



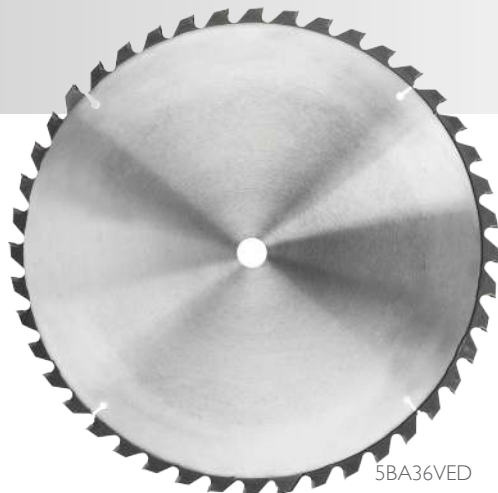
Klinga till för sågning av rostfritt stål.

D305, z80 samt D355 (ART.SI 335525,4-10) är anpassade för sågning i rostfritt material.

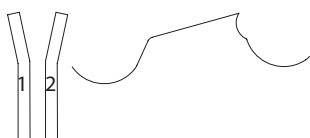
\* Art. S13L

Laserdämpad stomme. Klingorna är försedda med laserskurna spår, fyllda med dämpmassa

D	B	b	z
125	2,0	1,6	30
136	2,0	1,6	32
150/160	2,0	1,6	36
165	2,0	1,6	36
180	2,0	1,6	42
200	2,0	1,6	48
216	2,0	1,6	48
230	2,0	1,6	54
240	2,2	1,8	60
250	2,2	1,8	60
305	2,2	1,8	60
305*	2,2	1,8	60
305	2,2	1,8	80
305*	2,2	1,8	80
355	2,6	2,2	84
355*	2,6	2,2	84
400	3,5	2,8	96
450	3,8	3,1	96
500	4,2	3,5	96
550	4,4	3,6	96
600	4,4	3,6	96
700	4,4	3,6	116



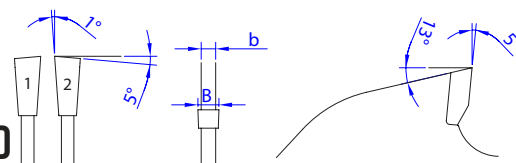
# VEDKAPKLINGOR



## KONVENTIONELL

Konventionell vedkapklinga. Filad och skrånkt.

D	B	z
400	2,0	80
500	2,5	80
600	2,8	80
650	3,0	80
700	3,2	80



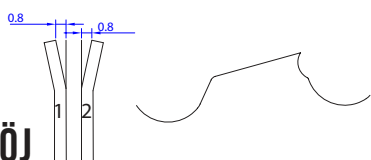
## 5BA36VED

Hårdmetallbestyckad vedkapklinga.

D	B	b	z
400	3,5	2,5	36
500	4,0	2,8	44
550	4,0	3,0	48
600	4,0	3,0	52
650	4,0	3,0	56
700	4,0	3,0	60



# RÖJSÅGKLINGOR



## RÖJ

Swedex röjsågklinga passar till de flesta förekommande röjsågar på marknaden. Klingorna är skrånkta och slipade.

D	B	c	z
200	1,6	20,0	22
200	1,6	25,0	22
200	1,6	25,4	22
225	1,6	20,0	22
225	1,6	25,0	22
225	1,6	25,4	22



# BYGGSÅGKLINGOR



B26T2

Swedex byggsågklinga är tillverkad för professionell användning. Vi på Swedex lagerför byggeklingor till de flesta förekommande byggsågar på marknaden.



## B31

Grovtandad klinga för klyvning och kapning.

D	B	b	z
300	3,2	2,2	30
305	3,2	2,2	32
315	3,2	2,2	30
350	3,5	2,5	36
400	3,5	2,5	40

\*) negativ (Art. nr "B31N")

## B26T2

Normaltandad klinga för klyvning och kapning.

D	B	b	z
204	2,6	1,7	24
300	2,8	1,8	36
350	3,2	2,2	42
400	3,2	2,2	48

## B19T2

Tättandad klinga för klyvning och kapning. För höga krav på snittytan.

D	B	b	z
300	2,8	1,8	48
315	2,8	1,8	48
350	3,2	2,2	56
400	3,2	2,2	64

## B16T2

Tättandad klinga för klyvning och kapning i tunna dimensioner. För höga krav på snittytan.

D	B	b	z
300	2,8	1,9	60
305*	2,8	1,9	60
350	3,2	2,2	70
400	3,2	2,2	80

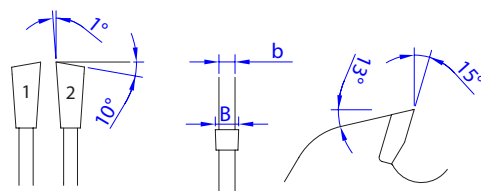
\* = negativ frontvinkel



# RANDEK- KAPKLINGOR

## RANDEK

Vi på Swedex levererar klingor till Randek- kapsågar.

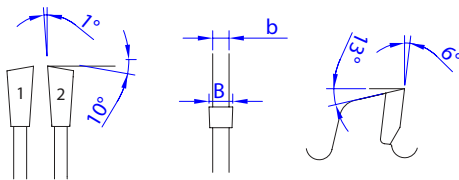


D	B	b	c	z
700	4,5	3,5	30	120

# ELHANDSÅGKLINGOR FÖR KLYVNING OCH KAPNING



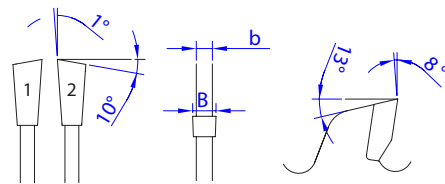
## E10



Extra fintandad klinga för laminerat material och plast.

D	B	b	z
152	2,5	1,5	48
<i>Highline</i> 160	2,5	1,5	48
<i>Highline</i> 165	2,5	1,5	48
170	2,5	1,5	56
180	2,5	1,5	56
184	2,5	1,5	56
190	2,5	1,5	64
200	2,5	1,5	64
204	2,5	1,5	64
210*	2,8	1,8	64
<i>Highline</i> 216*	2,8	1,8	64
220	2,8	1,8	64
<i>Highline</i> 250*	2,8	1,8	80
260	2,8	1,8	80

## E13



Fintandad klinga för sågning av parkett, laminat, lister samt tunnare plastmaterial.

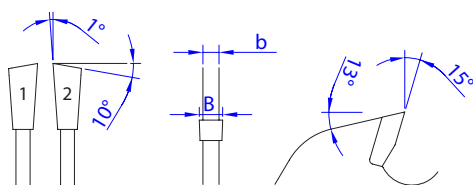
D	B	b	z
125	2,5	1,5	30
130	2,5	1,5	30
140	2,5	1,5	36
152	2,5	1,5	36
160	2,5	1,5	36
165	2,5	1,5	36
170	2,5	1,5	42
180	2,5	1,5	42
184	2,5	1,5	42
185	2,5	1,5	42
190*	2,5	1,5	48
200	2,5	1,5	48
210*	2,8	1,8	48
<i>Highline</i> 216*	2,8	1,8	48
220	2,8	1,8	56
230	2,8	1,8	56
235	2,8	1,8	56
240	2,8	1,8	60
<i>Highline</i> 250*	2,8	1,8	60
<i>Highline</i> 255*	2,8	1,8	60
260*	2,8	1,8	60

# ELHANDSÅGKLINGOR FÖR KLYVNING OCH KAPNING



Swedex elhandsågklinga är tillverkad med höga kvalitetskrav för professionell användning. Elhandsågklingan med hårdmetall har härdat stamblad.

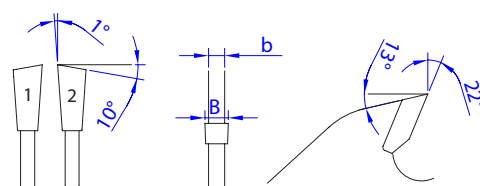
## E19



Tättandad klinga för klyvning och kapning i alla typer av trä och skivmaterial. För högt ställda krav på snittyta och minimala urslag.

	D	B	b	z
	125	2,5	1,5	20
	130	2,5	1,5	20
	140	2,5	1,5	24
	152	2,5	1,5	24
	160	2,5	1,5	24
<i>Highline</i>	165	2,5	1,5	24
	170	2,5	1,5	28
	180	2,5	1,5	28
	184	2,5	1,5	28
	185	2,5	1,5	28
	190*	2,5	1,5	32
	200	2,5	1,5	32
	210*	2,8	1,8	32
<i>Highline</i>	216*	2,8	1,8	32
	220	2,8	1,8	36
	230	2,8	1,8	36
	235	2,8	1,8	36
<i>Highline</i>	240	2,8	1,8	36
	250*	2,8	1,8	40
	260	2,8	1,8	40

## E26



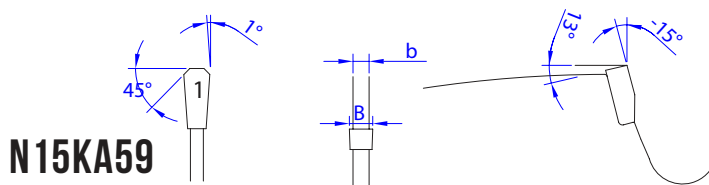
Klinga med normal tandning för klyvning och kapning av alla typer av trä och skivmaterial.

	D	B	b	z
	125	2,5	1,5	16
	130	2,5	1,5	16
	140	2,5	1,5	16
	152	2,5	1,5	16
	160	2,5	1,5	16
<i>Highline</i>	165	2,5	1,5	16
	170	2,5	1,5	20
	180	2,5	1,5	20
	184	2,5	1,5	20
	185	2,5	1,5	20
<i>Highline</i>	190*	2,5	1,5	24
	200*	2,5	1,5	24
	210*	2,8	1,8	24
<i>Highline</i>	216*	2,8	1,8	24
	220	2,8	1,8	28
	230	2,8	1,8	28
	235	2,8	1,8	28
	240	2,8	1,8	30
<i>Highline</i>	250*	2,8	1,8	30
	260*	2,8	1,8	30
	250*	2,8	1,8	30





Katastrofklungan är avsedd för räddningsarbete och därav sågning i de flesta material. Till exempel plåt, tjärpapp, mineritskivor och enstaka tunna järnprofiler.



## N15KA59

Sågklinga avsedd för räddningsarbete och sågning i de flesta material. Till exempel: plåt, tjärpapp, mineritskivor och enstaka tunna järnprofiler.

D	B	b	c	z
300	3,7	2,5	22,2	16
300	3,7	2,5	25,4	16
350	3,7	2,5	22,2	24
350	3,7	2,5	25,4	24

# TILLBEHÖR TUGGAR

Vi på Swedex tillverkar kostnadseffektiva tuggar i ett antal olika modeller. Då sågklingorna till tuggarna kan omslipas i vanliga slipmaskiner, ger denna tugg en låg driftskostnad.

Kontakta din verktygsleverantör för offert!

## FÖR SLIPERIER

Swedex tillhandahåller förnödenheter till sliperier. Allt material som kan behövas för tillverkning, omslipning och reparation av sågklingor. Vi finns till hands för teknisk rådgivning!

- Hårdmetall
- Silverlod
- Flussmedel
- Emballage till sågklingor
- Tandskydd av gummi
- Maskiner och verktyg

## SWEDEX AVHARTSNINGSMEDEL

Glöm inte rengöringsmedel som är mycket effektivt för träbearbetningsverktyg. Vårt medel är biologiskt nedbrytningsbart och framställt av produkter som ingår i vårt kretslopp. Avhartsningsmedlet finns i 5- och 10-litersdunkar.

Kontakta Er verktygsleverantör för offert!



# FÖRFRÅGAN SPECIALKLINGA

Detta formulär hjälper oss att optimera rätt klinga till din sågapplikation. det är inte nödvändigt att fylla i alla fält, men ju mer fakta som samlas in, desto bättre kan slutresultatet bli.

Swedex notering:	datum:
------------------	--------

Kund:

Adress:

Kontakt person:

Telefon:

## GRUNDFAKTA FÖR KLINGAN

Tex. 22BA19T2 3002,8/1,9 30 z36 eller sp4235

Antal klingor: \_\_\_\_\_ st Centrum: \_\_\_\_\_ mm.

Diameter: \_\_\_\_\_ mm (tolerans: \_\_\_\_\_ )

Skärbredd: \_\_\_\_\_ mm (tolerans: \_\_\_\_\_ )

Kilspår, antal: \_\_\_\_\_ st Bredd(x): \_\_\_\_\_ Djup(y): \_\_\_\_\_

Pinnhål, antal: \_\_\_\_\_ st Diameter(d): \_\_\_\_\_ mm.

Delningscirkel (DC): \_\_\_\_\_ mm eller KK \_\_\_\_\_ mm.

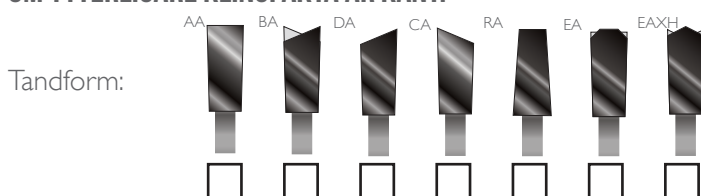
*Om fästhål ange försänkning och sida*

Försänkningsdiameter: \_\_\_\_\_ mm eller

Skruvtyp: \_\_\_\_\_ (tex. M5 eller M5 insex)

Försänknings sida:  Vänster  Höger

## OM YTTERLIGARE KLINGFAKTA ÄR KÄNT:



Tandantal \_\_\_\_\_ st HM storlek:  HM  Stellite

Frontslip:  Rak  Växelvis  Skålslipad

Rensskär/

Yttre antal: \_\_\_\_\_ st Längd: \_\_\_\_\_ mm.

Inre antal: \_\_\_\_\_ st Längd: \_\_\_\_\_ mm DC: \_\_\_\_\_ mm.

Tjocklek stamblad: \_\_\_\_\_ mm.

Ljuddämpning (laserspår)

Slitstyp: \_\_\_\_\_

Tandform:  Standard  Skyddstand

Navtjocklek: \_\_\_\_\_ mm Nav diameter: \_\_\_\_\_ mm

Höger  Centrerat  Vänster

## MATERIAL SOM SÅGAS:

Material: \_\_\_\_\_ kvalitet: \_\_\_\_\_

Medmatning  Motmatning

Sågar en bit i taget  Sågar kontinuerligt

Såghöjd: \_\_\_\_\_ mm  Torrt trä  Rått trä

Sågkvalité:  Grov  Medel  Fin  Mycket fin

För massivt trä:  Tvärs fibrerna  Längs fibrerna

## MASKIN DATA:

Maskinfabrikat: \_\_\_\_\_

Maskin typ: \_\_\_\_\_

Maskin modell: \_\_\_\_\_

Flänsdiameter: \_\_\_\_\_ mm.

Varvtal: \_\_\_\_\_ rpm Matningshastighet: \_\_\_\_\_ m/min

Manuell matning  Automatisk matning

Motorstyrka: \_\_\_\_\_ kW (or HP)

Vid beställning av fästhål måste försänkningens sida alltid anges. Håll klingan så att tänderna i ovankant är vända mot dig, som klingan på bilden. Bilden visar klingans högra sida.



Din Återförsäljare

