

说明:

- 双金属, 高性能高速钢, 高速钢和硬质合金制成 (视型号而定, 请参见表格)
- 来锯割金属, 木料和塑料

应用:

适用于BOSCH, AEG, AtlasCopco, DeWALT, Elu, Festo, Hitachi, Kress, HOLZ-HER, Makita, MetaboundSkil 的电动摆式曲线锯机

提示:

- 1 套 = 5 条
- *1 套 = 3 条



495100 用于金属

型号/名称	495100 (RG 4975)	切削刃的 长度 mm	齿距 mm	材料	适用于	齿形
T118G	●	67	0,7	HSS	很薄的板材 (0,05-1,5mm)	铣削成波状
T118A	●	67	1,1 - 1,5	HSS	薄板材 (1-3 mm)	铣削成波状
T318B	●	106	2,0	HSS	中等厚度的板材 (2,5-6mm), 管材和型材, 包括铝在内 (Ø<65mm)	铣削成波状
T118AF	●	67	1,1 - 1,5	BiM	薄板材 (1-3 mm)	铣削成波状
T118BF	●	67	1,9 - 2,3	BiM	中等厚度的板材 (2,5-6mm)	铣削成波状
T123X	●	74	1,2 - 2,6	HSS	薄到厚的板材 (1,5-10mm), 管材和型材, 包括铝在内 (Ø<30mm)	铣削成波状
T127D	●	74	3,0	HSS	薄到厚的板材 (3-15mm), 管材和型材 (Ø < 30mm)	铣削成波状
T118B	●	67	1,9 - 2,3	HSS	中等厚度的板材 (2,5-6mm)	铣削成波状
T121GF	●	67	0,8	BiM	很薄的板材, 穿孔金属板 (0,5-1,5mm)	铣削成波状
T121AF	●	67	1,2	BiM	薄板材, 穿孔金属板 (1-3mm)	铣削成波状
T121BF	●	67	2,0	BiM	中等厚度的板材, 穿孔金属板 (2,5-6mm)	铣削成波状
T321AF	●	106	1,2	BiM	薄板材, 穿孔金属板 (1-3mm), 夹心材料 (<65mm), 薄壁管材, 封闭式和开放式型材 包括铝在内 (Ø<65mm), 玻纤增强塑料/环氧树脂 (<65mm)	铣削成波状
T321BF	●	106	2,0	BiM	中等厚度的板材, 穿孔金属板 (2,5-6mm), 夹心材料 (<65mm), 厚壁管材, 封闭式和开放式型材 包括铝在内 (Ø<65mm), 玻纤增强塑料/环氧树脂 (<65mm)	铣削成波状

495100 用于不锈钢

型号/名称	495100 (RG 4975)	切削刃的 长度 mm	齿距 mm	材料	适用于	齿形
T118EFS	●	57	1,4	BiM	INOX	铣削成波状
T118AHM*	●	59	1,1	HM	不锈钢薄板 (INOX) (1,5-3mm)	配备(板条), 经研磨

495100 用于木材

型号/名称	495100 (RG 4975)	切削刃的 长度 mm	齿距 mm	材料	适用于	齿形
T345XF	●	106	2,4 - 5,0	BiM	带钉子的建筑用木料 (<65mm), 木质材料, 塑料, 金属薄板, 管材/型材, 包括铝在内 (Ø=3-10mm)	经校正, 波状
T101AO	●	56	4,1	HCS	软木, 胶合板, 涂层板 (1,5-15mm), 专用于曲线切割	尖齿, 经研磨
T101B	●	74	2,7	HCS	软木, 刨花板, 木芯夹板, 纤维板 (3-30mm), 塑料/环氧树脂 (Ø<30mm)	自由角和锯齿经研磨
T101BF	●	74	2,7	BiM	硬木, 层压板, 涂层板/HPL (3-30mm), 塑料/环氧树脂 (Ø<30mm)	自由角和锯齿经研磨
T101BR	●	74	2,5	HCS	软木, 刨花板, 木芯夹板, 纤维板 (3-30mm), 涂层板, 干净的表面	自由角和锯齿经研磨
T101D	●	74	4,0 - 5,2	HCS	软木 (5-60mm), 刨花板, 木芯夹板, 纤维板 (10-45mm)	自由角和锯齿经研磨
T144D	●	74	4,0 - 5,2	HCS	软木 (5-60mm), 刨花板, 木芯夹板, 纤维板	经校正, 研磨
T234X	●	91	2,0 - 3,0	HCS	软木 (2-65mm), 刨花板, 木芯夹板, 纤维板	自由角和锯齿经研磨
T244D	●	74	4,0 - 5,2	HCS	软木 (5-50mm), 刨花板, 木芯夹板, 纤维板, 专用于曲 线切割	经校正, 研磨
T301CD	●	91	3,0	HCS	软木, 刨花板, 木芯夹板, 纤维板 (10-65mm)	自由角和锯齿经研磨

495100 适用于塑料和夹层材料的曲线锯条

型号/名称	495100 (RG 4975)	切削刃的 长度 mm	齿距 mm	材料	适用于	齿形
T301CHM*	●	91	3,3	HM	玻纤增强塑料, 可丽耐 Ø<65mm)	配备(板条), 经研磨

● = 德国中央仓库库存
○ = 德国工厂仓库供货

说明:

- 双金属或高速钢制成 (视型号而定, 请参见表格)
- 用于锯割金属, 木料和塑料

说明:

适用于BOSCH,FLEX, MAKITA, METABO等厂家的往复锯

提示:

1套 = 5条



495110 往复锯条

型号名称	495110 (RG 4975)	总长度x宽度x厚度 mm	齿距 mm	材料	适用于	齿形
S922EF	●	150×19×0,9	1,4	BiM	薄金属板(1,5-4mm), 管材/型材 (d5-100)	经校正
S1122EF	●	255×19×0,9	1,4	BiM	薄金属板(1,5-4mm), 管材/型材(d5-175), 灵活的平直锯割	经校正
S922BF	●	150×19×0,9	1,8	BiM	厚金属板(3-8mm), 坚固的管材/型材(d10-100mm), 快速切割	经校正
S1122BF	●	225×19×0,9	1,8	BiM	厚金属板(3-8mm), 坚固的管材/型材(d10-175mm), 灵活的平直锯割, 快速锯割	经校正
S3456×F	●	200×19×1,25	渐进型	BiM	带钉子/金属的木头, 压制板(5-150mm), 金属薄板, 铝型材(3-18mm), 塑料/玻纤增强塑料, 型材 (d5-150mm)	铣削而成, 经校正
S611DF	●	150×19×1,25	4,3	BiM	带钉子/金属的木头, 压制板(10-100mm), 塑料型材 (d5-100mm), 塑料/玻纤增强塑料, 实心的 (8-50 mm), 窗框:木+金属, 专用于直进切割	铣削而成, 经校正
S1411DF	●	300×19×1,25	4,3	BiM	带钉子/金属的木头, 压制板(10-250mm), 加气混凝土(10-250mm), 塑料/玻纤增强塑料, 实心的 (5-60mm)	铣削而成, 经校正
S644D	●	150×19×1,25	4,3	HCS	建筑木材(6-100mm), 木制墙(<175 mm), 平板: 木屑, 中密度纤维板 (6-60 mm), 胶合板, 塑料(6-100mm), 用于直进切割	铣削而成, 经校正
S1531L	●	240×19×1,5	5,0	HCS	不含钉子的粗木 (15-190mm), 活木, 修枝 (d<190mm), 木柴(d15-190mm)	铣削而成, 经校正
S1110VF	●	225×22×1,6	5,0	BiM	带钉子/金属的木头, 木材, 压制板(<175 mm), 玻纤增强塑料/环氧树脂, 实心的(<175 mm), 面板裁切: 木+金属(<175mm), 适用于救援和拆卸工作	铣削而成, 经校正

曲线锯条

说明:

细身匹配精巧的曲线锯

提示:

1套 = 5根



495200 曲线锯条

型号	495200 (RG 4975)	切削刃 长度 mm	齿距 g mm	材料	适用于	齿形
F1D	●	60	4,0	HCS	软木, 刨花板, 木芯胶合板, 纤维板(10-45mm)	后角和锯齿经研磨
F18G	●	50	0,7	HSS	很薄的金属板(0,5-1,5 mm)	经校正, 铣削而成
F18AF	●	60	1,2	BiM	薄金属板(1-3 mm)	经校正, 铣削而成
F18BF	●	60	2,0	BiM	中等厚度的金属板(2,5-6mm)	经校正, 铣削而成
F127DF	●	75	3,0	BiM	薄之厚金属板(3-15mm) 管材和型材, 包括塑料/环氧树脂(Ø<30mm)	经校正, 铣削而成