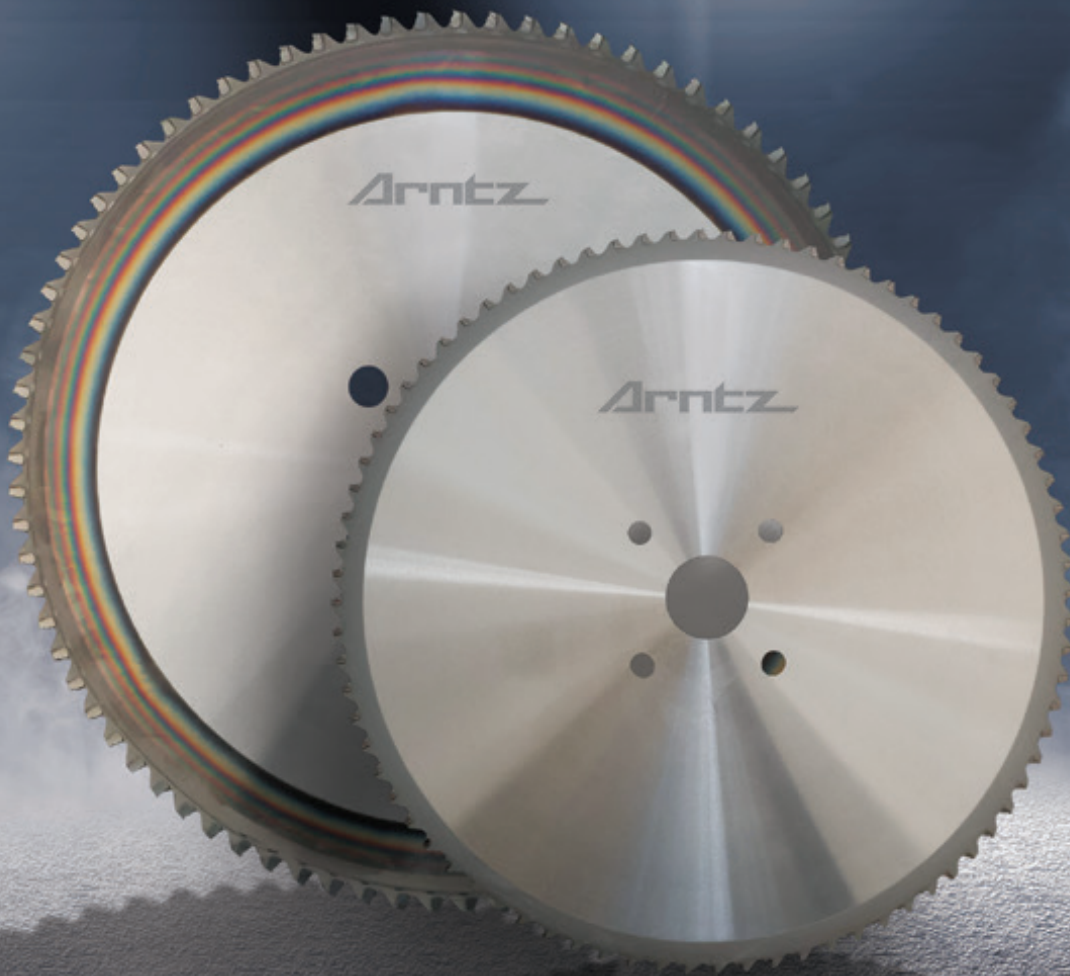


Arntz



DÜNNSCHNITT-KREISSÄGEBLÄTTER
THIN KERF CIRCULAR SAW BLADES

Valid from
01.2026

DÜNNSCHNITT-KREISSÄGEBLÄTTER

THIN KERF CIRCULAR SAW BLADES



Dünnschnitt-Kreissägeblätter besitzen eine geringe Schnittbreite und erzeugen dadurch eine schmale Schnittfuge.
Ergebnis: weniger Materialverlust, geringere Wärmeentwicklung und effizientere Produktion. Auf modernen Dünnschnitt-Kreissägemaschinen erreichen Sie höchste Standzeiten und beste Schnittoberflächen.

CERMET ist eine Metallmatrix basierend aus Titancarbid (TiC), Titanitrid (TiN) oder Titancarbonitrid (TiCN). Es weist zu klassischem Hartmetall, besonders bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, eine erhöhte Verschleißfestigkeit auf.

HARTMETALL ist ein Verbundwerkstoff und besteht im wesentlichen aus Wolframcarbid (WC), Titancarbid (TiC) und Tantalcarbid (TaC). Es zeichnet sich durch eine ausgewogene Kombination von Festigkeit, Härte und Zähigkeit aus.

Thin Kerf Circular Saw Blades feature a reduced cutting width, resulting in a narrow kerf.
The outcome: less material loss, lower heat generation, and a more efficient production process. On modern thin-kerf circular sawing machines, they deliver maximum tool life and excellent surface quality.

CERMET is a metal matrix material based on titanium carbide (TiC), titanium nitride (TiN), or titanium carbonitride (TiCN). Compared to classic carbide – especially at high cutting speeds – it offers significantly higher wear resistance.

CARBIDE is a composite material consisting mainly of tungsten carbide (WC), titanium carbide (TiC), and tantalum carbide (TaC). It is characterized by a well-balanced combination of strength, hardness, and toughness.



X-CIRC Cermet

- › Cermet Kreissägeblatt
- › Anwendung: Vollmaterial und Rohre
- › Zum Sägen von Kohlenstoffstählen und niedrig-legierten Stählen
- › Schnittgeschwindigkeit: 100-140 m/min
- › Vorschub pro Zahn: 0,03-0,08 mm
- › Cermet Circular Saw Blades
- › Application: solid material and tubes
- › For cutting carbon steels and low-alloy steels
- › Cutting speed: 100–140 m/min
- › Feed per tooth: 0.03–0.08 mm

Q-CIRC Cermet

- › Die budgetfreundliche Alternative zu X-CIRC
- › The budget-friendly alternative to X-CIRC

Durchmesser mm	Schnittbreite mm	Stammblattstärke mm	Bohrung mm	Zähnezahl	Nebenlöcher mm
diameter mm	kerf mm	plate thickness mm	bore mm	no. of teeth	pin holes mm
250	2.00	1.75	32	60 / 80	4/9/50 + 4/11/63
285	2.00	1.75	32	60 / 80	4/9/50 + 4/11/63
285	2.00	1.75	40	60 / 80	4/13/65 + 4/16/80
360	2.60	2.25	40	60 / 80	4/16/80 + 4/12/90
360	2.60	2.25	50	60 / 80	4/16/80 + 4/12/90
460	2.70	2.25	50	60 / 80	4/16/80 + 4/21/90



X-CIRC PRO Carbide coated

- › Hartmetall Kreissägeblatt mit AlTiN-Hartstoffbeschichtung
- › Anwendung: Vollmaterial und Rohre
- › Zum Sägen von legierten- bis hochlegierten Stählen
- › Schnittgeschwindigkeit: 100-140 m/min
- › Vorschub pro Zahn: 0,05-0,10 mm
- › Carbide circular saw blade with AlTiN hard coating
- › Application: solid material and tubes
- › Suitable for sawing alloyed to high-alloy steels
- › Cutting speed: 100–140 m/min
- › Feed per tooth: 0.05–0.10 mm

Q-CIRC PRO Carbide coated

- › Die budgetfreundliche Alternative zu X-CIRC PRO
- › The budget-friendly alternative to X-CIRC PRO

TECHNISCHER HINWEIS | TECHNICAL NOTE

Tabelle zur Ermittlung der optimalen Zähnezahl
Table for determining the optimal number of teeth

Sägeblatt Durchmesser	Zähnezahl	Werkstück-Durchmesser / workpiece diameter																							
sawblade diameter	no. of teeth	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120			
250	80																								
285	60																								
	80																								
360	60																								
	80																								
460	60																								
	80																								

ARNTZ GmbH + Co. KG
Lennep Straße 35
42855 Remscheid
GERMANY

Tel. +49(0)2191.9986-01
Fax +49(0)2191.9986-199

info@arntz.de
www.arntz.de

Follow us on
LinkedIn



www.arntz.de

