

DoALL

Båndsagblad katalog



Produkter som er et kapp foran resten!



FOR ALLE DINE SAGEBEHOV!

BÅNDSAGBLADER | SIRKELSAGBLADER | BÅNDSAG MASKINER | SIRKELSAG MASKINER | SKJÆREVÆSKER



EXPERTS

DoALL er kjent for å ha utviklet båndsaging. DoALL oppfant den første båndsagen for metall, og har siden det vært en ledende innovatør i utviklingen av båndsag teknologi. DoALL er den eneste produsenten av alle båndsagelementer, inkludert sagemaskiner, sagblader og skjærevæsker. Produkter som er et kapp foran resten!

Med vår lange erfaring er vi sanne metallarbeid eksperter. Vårt tekniske support team og kundeservice team vil arbeide sammen med deg for å finne den rette løsningen for dine behov.

FORTID – NÅTID - FREMTID



AG MASKINER | BÅNDS
:REVÆSKER | SIRKELS
SAGBLADER | BÅNDSA
; MASKINER | SIRKELS
ELSAGBLADER | SKJÆ



FOR ALLE DINE



DSAGBLADER | SKJÆR
LSAGBLADER | BÅNDS
SAG MASKINER | SIRKE
LSAG MASKINER | SKJÆ
JÆREVÆSKER | SIRKE



E SAGEBEHOV!

INNHOOLD

SAGE TEKNOLOGI

Valg av båndsagblader	4
Båndhastighet og materialgrupper	5
Tannvalg i massive materialer	6
Tannvalg i profiler	7
Bladkarakteristikk	8
Sponkarakteristikk	9
Innkjøring av blad	10
Anbefalinger for hardmetallkorn belagte blader	11

BÅNDSAGBLADER

BI-METALL

Silencer GP	12
Silencer Plus	13
StructurALL	14
StructurALL Coated	15
Penetrator	16
Penetrator Prime	17
Penetrator Coated	18
Supreme	19
Supreme Coated	20
ASTRO Band Saw	21

HARTMETALL

STS	22
T3P	23
T7P	24
TCN-F	25
T3N	26
STC	26

KARBONSTÅL

Dart	27
Olympia	28

KORNBELAGT

Tungsten Grit	29
Diamond	30

KNIFE EDGE

Straight Knife	31
Scallop	32
Wavy	33
V-Tooth	34
Honey Comb	35

PRODUKTER FOR SAGING

Autocut sirkelsagblader	36
Sagemaskiner	37
Skjærevæsker	38
Egne notater	39

Valg av båndsagblader

Bladtype	IKKE-METALLER	IKKE-JERNHOLDIG	STÅL OG LEGERINGER				Side
			Bearbeidningsgrad				
			LETTE	MODERATE	VANSKELIGE	VELDIG VANSKELIG	
	• Tre • Plast • Gummi	• Aluminium • Kobber • Messing • Automatstål	• Stål • Lavkarbon • Legert stål	• Høykarbon • Verktøystål • Smistål	• Syrefaste stål • Titan • Nikkelbaserte legeringer	• Høynikkel-legeringer • Duplex og superlegeringer	
BI-METALL For høyeste produktivitet og laveste kostnad for de fleste metallsageoperasjoner							
Silencer GP	Lengre levetid		Bi-metallblad med lengre levetid for generelle formål				12
Silencer Plus		Beste all-round blad for flerbruksoperasjoner					13
StructurALL		Beste valg for bjelker, rør og buntkapping					14
StructurALL Coated		StructurAll med forbedret bladlivslengde					15
Penetrator		Beste valg for de fleste høyproduksjonsformål					16
Penetrator Prime		Penetrator med forbedret varme-og slitestyrke					17
Penetrator Coated		Penetrator med hard overflate for bedre inngrep og forbedret bladlivslengde					18
Supreme				Det mest aggressive blad med både variabel tannhøyde og vigg			19
Supreme Coated				Supreme med forbedret bladlivslengde			20
ASTRO	Lengre levetid	Beste allround valg for varierende applikasjoner					21
HARDMETALL For de tøffeste og mest slipende operasjoner som genererer høye skjæreteperaturer og rask bladslitasje							
STS			For høy produksjon og lang levetid i massive emner				22
T3P		Høy produksjonsrate			Ultimate tann for de tøffeste materialene		23
T7P					Forbedret inngrep		24
TCN-F		(Aluminium) støpegods					25
T3N				Settherdede stempelstenger			26
STC	Grafitt						26
KARBONSTÅL For lett kappede materialer som genererer lite varme og liten bladslitasje							
Dart	Herdet rygg som tillater høy båndspenning og høy mating						27
Olympia	Tre						28
KORNBELAGTE For saging av materialer som er for harde, for sprø eller for slipende for saging med tannet blad							
Tungsten Grit	For harde, slipende metaller mellom 42 og 65 HRc						29
Diamond	De hardeste materialer. Ikke stål!						30
KNIVBÅND							
Straight Knife Edge	Myke, elastiske materialer						31
Scallop Edge	Medium elastiske materialer						32
Wavy Edge	Filt og slanger						33
V-Tooth	Myk plast og fast skum						34
Honey Comb	Alle honeycomb materialer, papp emballasje						35



Båndhastighet & Materialgrupper

Materialgruppe	Gruppe nr	DIN	Werkstoff number	AISI (SAE)	GHOST	Skjærehastighet (m/min.)						
						BI-METALL			HARDMETALL			
						Diameter >>>	<100 mm	100-400 mm	>400 mm	<100 mm	100-400 mm	>400 mm
						Bladbredde >>>	34 mm	41 mm	54 mm	34 mm	41 mm	54 mm
Byggstål	1	St37/St42	1.0037/1.0042	1015	St3ps		70 - 90	60 - 80	50 - 70	120 - 160	110 - 150	100 - 140
		St52/St60	1.0050/1.0060	ASTM-A570	St6ps		45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 120	85 - 120	95 - 125
Automatstål		9S20	1.0711	1112/1212			60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
Overflateherdet stål		C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1015	10		60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
		16MnCr5	1.7131	5115	18XG		40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
		20CrMo5	1.7264		20XM		40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
		21NiCrMo2	1.6523	8620	20XGNM		40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
Kulelagerstål	2	100Cr6	1.2067	52100	9x2		35 - 45	30 - 40	30 - 40	70 - 95	70 - 90	65 - 90
Fjærstål		65Si7	1.5028	9260H	60S2		35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
		50CrV4	1.8159	6150	50XFA		35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
Varmbearbeidnings-og settherdningsstål	3	C35/C45	1.0501/1.0503	1035/1045	35/45		45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 125	85 - 120	95 - 125
		42CrMo4	1.7225	4140	40XN2MA		40 - 50	35 - 45	35 - 47	77 - 105	75 - 100	75 - 103
		34CrNiMo6	1.6582	4337	38X2N2MA		25 - 35	23 - 31	24 - 33	50 - 70	50 - 68	55 - 75
Nitrer stål	4	34CrAl6	1.2581	H21	3X2V8F		24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
Høylegert smistål		40CrMnMo7	1.2311				26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74
		X40CrMoV5-1	1.2344	H13	4X5MF1S		24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
		56NiCrMoV7	1.2713	L6	5XNM		26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 = 74
Ulegert verktøystål	5	C125W	1.1563	W112	U13-1		34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
		C80W1	1.1525	W108	U8A-1		34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
Press stål	6	X210Cr12	1.2080	D3	X12		20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57
		X155CrVMo12-1	1.2379	D2			20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57
		90MnCrV8	1.2842				34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
Høy-hastighetsstål	7	S 6-5-2	1.3343	M2	R6M5		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 3-3-2	1.3333		R3AM3F2		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 2-10-1-8	1.3247	M42			29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 10-4-3-10	1.3207		R12F3K10M3		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
		S 18-0-1	1.3355	T1	R18		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78
Støpejern	8	GG30	0.6030	A48	Sc30		31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75
		GGG50	0.7050	A536	Vc50		31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75
Rust-og syrefast stål	9	X8CrNiS18-9	1.4305	303	12X18N9		33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
		X5CrNi18-10	1.4301	304	08X18N10		33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
	10	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	10X17N13M2T		23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
		X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316			23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
		X20Cr13	1.4021	420	20X13		27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	63 - 72
Duplex og varmfest stål	11	X45CrSi9-3	1.4718	HNV3	40Ch9S2		24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
		X12CrCoNi21-20	1.4971	661			15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X20CrMoWV12-1	1.4935	616			27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	54 - 72
		X15CrNiSi25-20	1.4841	314	20X25N20S2		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X12NiCrSi36-16	1.4864	330			15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X8CrNiAlTi20-20	1.4847	334			15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
Nikkelbaserte legeringer	12	NiCr19NbMo	2.4668	5596E(AMS)			10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
		NiCr13Mo6Ti3	2.4662	5660J(AMS)			10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
		NiCo20Cr20MoTi	2.4650	5872D(AMS)			10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
Aluminium	13	6003					95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Kobber	14	AA1100					95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Messing	15	CDA110					50 - 70	40 - 60	35 - 45	100 - 140	80 - 120	70 - 90
Aluminiumsbronse	16	CuZn39Pb1AIB-B					73 - 110	73 - 110	85 - 115	175 - 200	175 - 200	170 - 225
Titanlegeringer	17	Ti-6Al-4V					13 - 23	10 - 20	10 - 15	40 - 50	40 - 50	35 - 45
Stål med strekkfasthet over 1.000 N/mm2	18	1000-1200 N/mm2					25 - 30	25 - 30	20 - 25	60 - 70	50 - 60	40 - 50
		1200-1400 N/mm2					30 - 35	20 - 25	15 - 20	50 - 60	40 - 50	30 - 40
		1400-1600 N/mm2					20 - 25	15 - 20	10 - 15	40 - 50	30 - 40	20 - 30
Slipende byggmateriale, ikke-jernholdig støte-gods	19											
Silikonbasert glass, glassfiber, keramikk	20	1	Standard	2	1	Høy ytelse	2	1	Spesielt			

1 Standard
Multifunksjonelt verktøy

2

1 Høy ytelse
Høyproduksjonsverktøy

2

1 Spesielt
Med ultimat ytelse

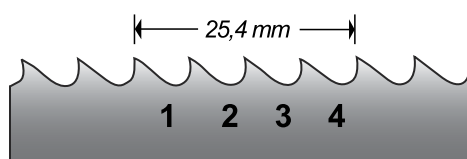
Valg av tanning i solide emner

Tanningen indikerer tannavstand. Viktig for valg av tanning er båndsagbladets kontaktlengde i arbeidsstykket for å sikre riktig skjæretrykk og tilrekkelig sponplass. Bladet skal ikke ha mindre enn 3 og ikke flere enn 24 tenner i inngrep i materialet til enhver tid.

Konstant tanning

Tanning (TPI=tenner pr tomme) er antall tanngroper over et spenn på 25,4 mm. Konstant tanning har en jevn og lik tannavstand.

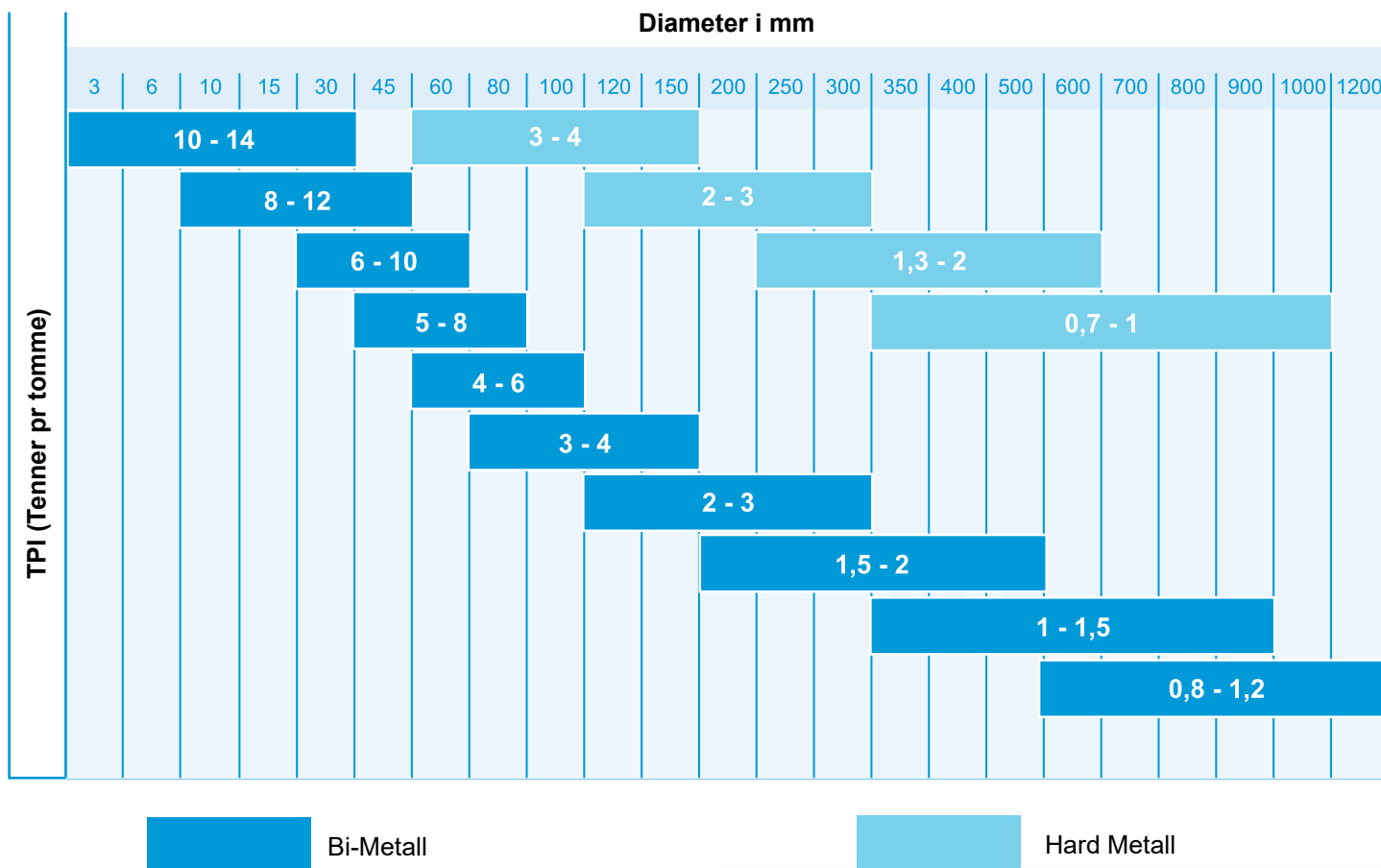
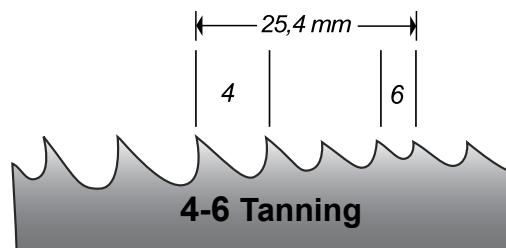
- Brukes hovedsaklig for massive materialer i kraftige båndsager



Variabel tanning

Variabel tanning har varierende avstand mellom tennene for å redusere vibrasjoner. Man identifiserer tannantallet på et blad ved å måle tanngropen på den fineste og groveste tannen i et sett.

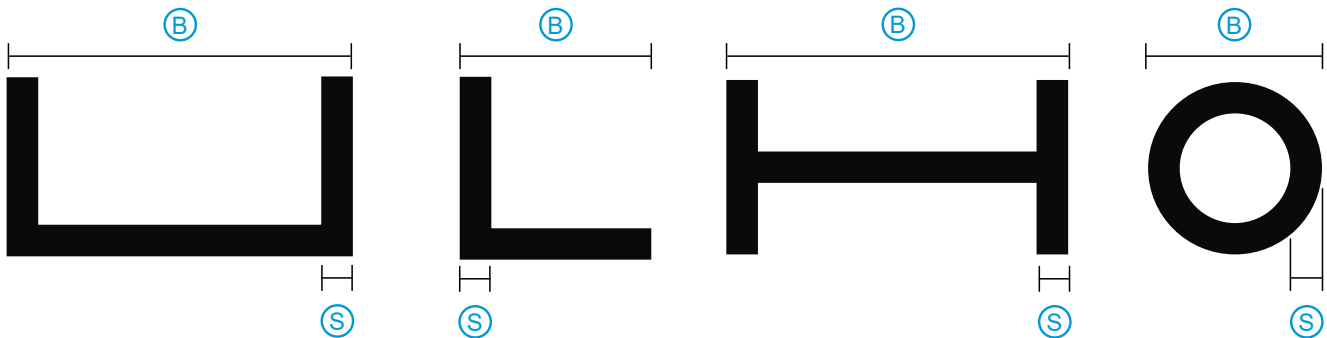
- Brukes til de fleste sageformål
- Best for saging av bjelker, rør, profiler og andre applikasjoner som er utsatt for vibrasjoner.



Denne tabellen kan enkelt brukes til å finne den riktige tanningen for å kappe profiler og rør. Velg den maksimale bredden av den delen som skal skjæres på den horisontale skalaen. Sjekk så den vertikale kolonnen for veggtykkelsen og finn anbefalt tanning i tabellen. For raskere skjæring, kan den neste grovere tanningen brukes. Det er ikke anbefalt å bruke en finere tanning fordi overfylling av tanngropen kan føre til at tannen brekker av.

Kapping i bunt:

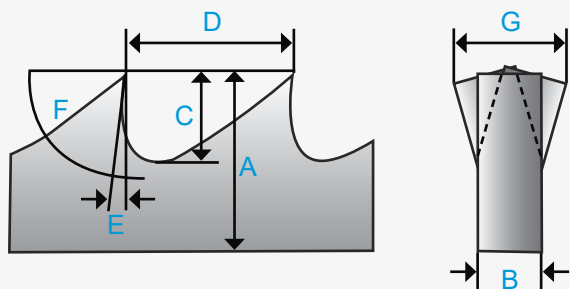
- For runde rør; dobbel rørttykkelsen, og finn så korrekt tanning i tabellen
- For kvadratiske og rektangulære rør; ta i betraktning den maksimale bredden som skal kappes og den kombinerte veggtykkelsen



Veggtykkelse i mm Ⓢ	TPI (Tenner pr tomme) Dimensjon i mm Ⓑ											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8
3					8 - 12	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6		
4				6 - 10	6 - 10	8 - 12	8 - 12	6 - 10		5 - 8	4 - 6	4 - 6
5						8 - 12	6 - 10	6 - 10		5 - 8		4 - 6
6		8 - 12	8 - 12									
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4		3 - 4
10				5 - 8		5 - 8	4 - 6	4 - 6		3 - 4		
12		5 - 8	5 - 8			4 - 6	4 - 6		3 - 4		2 - 3	2 - 3
15				4 - 6	4 - 6		3 - 4	3 - 4		2 - 3		
20			4 - 6		3 - 4	3 - 4		2 - 3	2 - 3		1,5 - 2	1,5 - 2
30							2 - 3	2 - 3		1,5 - 2		
50								1,5 - 2	1,5 - 2			
75										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
100												
150												
200												

BLADGEOMETRI

Terminologi

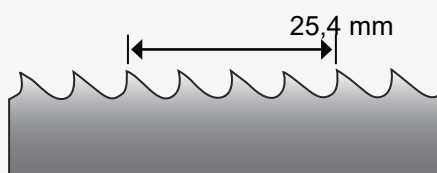


- A Bredden på bladet
- B Tykkelsen på bladet
- C Spongrop høyde
- D Tannstørrelse
- E Skjærevinkel
- F Frivinkel
- G Bredden på vigg

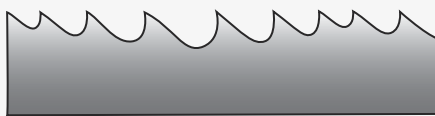
TANNSTØRRELSE

Tanning defineres som avstanden mellom tennene, i tenner pr tomme (TPI)

Konstant tanning for kapping i materialer med høy avvirkning. Konstant tanning har jevn tannavstand. Antall tenner innenfor en tomme er tanningen.



Variabel tanning brukes til de fleste formål. Variabel tanning varierer tannavstanden mellom to ytterpunkter. Tannavstanden i en multivariabel tanning varierer mellom disse ytterpunktene.

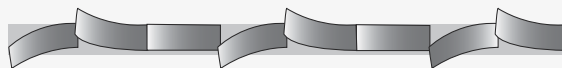


TYPER AV VIGGING

Sekvensen av tannsett brukt for å oppnå

Rett vigg

For saging av jernholdige og tøffe metaller



Standard vigg

For enkel kapping i metaller og ikke-metaller



Variabel vigg

Brukes for alle variable tanninger



TANNFORMER

Tannformen er en kombinasjon av skjærevinkel og formen på sponluken

Profil

For de fleste sage operasjoner



Klo

For å øke ryggstyrken og inngrepet



Standard

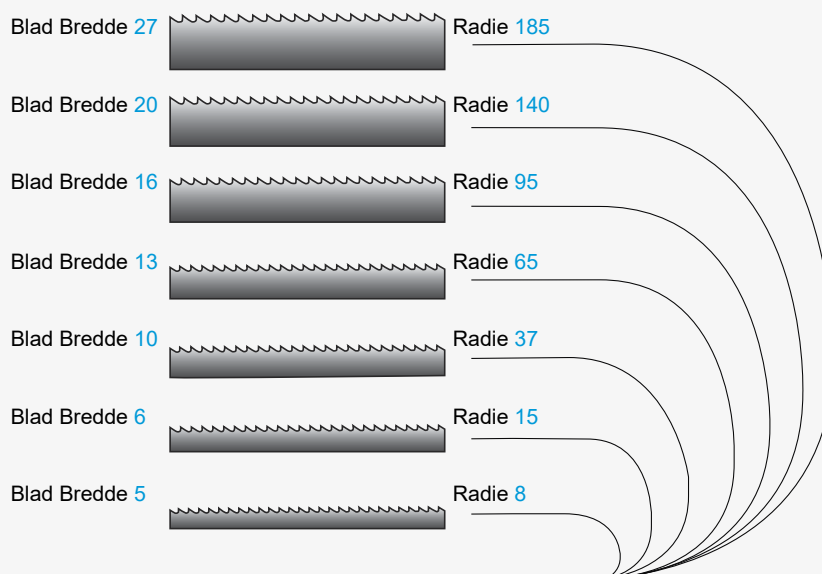
for diverse treverk



Sponform								
Tilstand	Tykk, hard, kort	Tykk, Hard, Skjør	Tykk, Hard, Fjærende	Tynn, Hard, Fjærende	Tynn, Rund, Fjærende	Tynn, Rett, Fjærende	Kornete	Tynn, Tett Krøllet
Farge	Blå eller Brun	Blå eller Brun	Sølv eller Gul	Sølv	Sølv	Sølv	Sølv	Sølv
Bånd-hastighet	Redusør	Redusør	OK	Redusør noe	OK	OK	Redusør	OK
Matetrykk	Redusør	Redusør	Redusør noe	Økes noe	OK	Økes	Økes	Redusør
Annet	Sjekk kjølevæske & blanding	Sjekk kjølevæske & blanding	Sjekk for korrekt tanning	Sjekk for korrekt tanning				Bruk blad med grovere tanning

Radie tabell

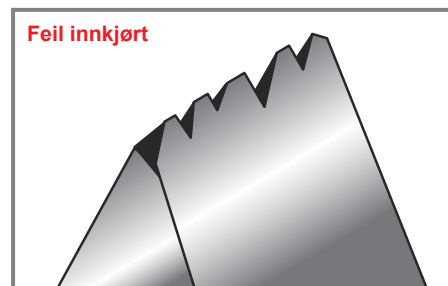
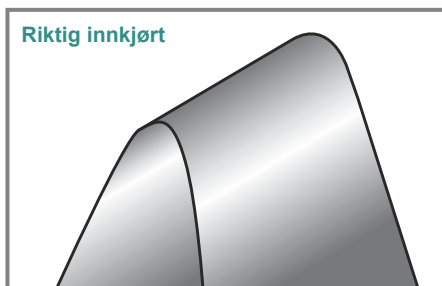
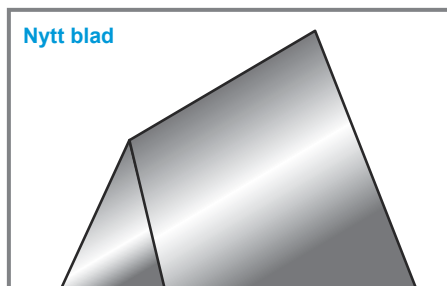
- For kontursaging, bruk det bredeste bladet som kapper den minste radiusen du trenger for å gjøre jobben.
Bladbredden måles hele veien fra tuppen av tannen til øverst på ryggen



Innkjøring av båndsagblader

Hvorfor må båndsagblad kjøres inn?

Når man produserer et båndsagblad er tennene sylskarpe. For å motstå skjærepresset under saging, må man kjøre inn bladet / hone tannspissen slik at man opprettholder skarpe kanter og ekstremt liten kantradius for optimal skjæreegg. Dersom man derimot ikke gjør dette på korrekt måte vil tannspissen få skader og mikro-sår, som gir kortere levetid på sagbladet og gir en betraktlig dårligere ytelse.



Innkjøring av båndsagbladet

BI-METALL



Prosedyre

1. Reduser matetrykk (mm/min) de første 20 minuttene saging til 50% av normalt.
2. Øk deretter gradvis i 4 steg opp til normalt matetrykk over ca 10 minutter.
3. Bruk normal båndhastighet (m/min.).

Hardmetall STS / STC / TCN-F



Prosedyre

1. Reduser båndhastighet (m/min) under de første 20 minutters saging til 70 % av normal båndhastighet.
2. Reduser matetrykk (mm/min) under de første 20 minutters saging til 50% av normalt trykk.
3. Øk gradvis båndhastighet (m/min) og matetrykk (mm/min) i 4 steg til normalt, over ca 10 minutter.

Hardmetall T3P / T7P / T3N



Prosedyre

1. Reduser matetrykk (mm/min) de første 40 minutters saging med 50% av normalt
2. Øk gradvis matetrykk (mm/min) i 4 steg til normalt, over ca 10 minutter
3. Bruk normal båndhastighet

Anbefalinger for Tungsten Grit - Hardmetallkorn belagte blader

Utvalgte operasjoner og anbefalte blader

Materialer	Utfordring	Hastighet m/min.	Kjøling	Ekstra Fin	Fin	Medium	Medium grov	Grov	Ekstra grov	Type
Flyproduksjons-og syrefaste stålplater	Selvherdende	46 - 152	Y			■	■	■		C
Fly gulvplater og interiør (kompositter)	Slipende	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Aluminium oksyd	Slipende	305 - 915	N				■	■		G
Karbon og grafitt	Slipende	305 - 1.220	N				■	■	■	G
Støpejern	Hardt, Slipende	46 - 92	N				■	■	■	G
Industriell keramikk	Slipende	305 - 915	N			■	■	■		G
Kompositter, betong bygnings paneler, laminater	Slipende, rift, skår	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Glassfiber honeycomb	Slipende	1.220 - 1.830	N	■	■	■	■			C
Glass, glass blokker	Hardt, Slipende	152 - 915	Y	■	■					C
Nikkel legeringer	Selvherdende	37 - 107	Y			■	■	■		C
Nitrid støp, induksjonsherdet verktøystål	Herdet	46 - 91	Y			■	■	■	■	G/C
Stein og mineraler	Slipende	46 - 183	N			■	■	■		G
Dekk, wire forsterket gummi	Rift	366 - 915	Y				■	■	■	G
Titan	Tøft, Hardt	46 - 192	Y			■	■			C

Tekniske spesifikasjoner

■ Standard utvalg - andre størrelser og korninger tilgjengelig for bestilling

Dimensjoner						Medium	Medium grov	Grov	Tommer				
Bredde	Størrelse Tykkelse	Medium	Sponbredde Medium grov	Grov	Microm Egg type	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Bredde	Størrelse Tykkelse	Medium	Sponbredde Medium grov	Grov
6	0.5	1.30			Kontinuerlig	■			1/4	0.020	0.051		
6	0.5	1.30			Segmentert	■			1/4	0.020	0.051		
10	0.6	1.43			Kontinuerlig	■			3/8	0.025	0.056		
10	0.6	1.43	1.53		Segmentert	■	■		3/8	0.025	0.056	0.060	
13	0.5	1.30	1.40		Kontinuerlig	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055	
13	0.5	1.30	1.40		Segmentert	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055	
13	0.6	1.43			Kontinuerlig	■			1/2	0.025	0.056		
13	0.6	1.43	1.53		Segmentert	■	■		1/2	0.025	0.056	0.060	
20	0.8	1.60		2.12	Kontinuerlig	■		■	3/4	0.032	0.063		0.084
20	0.8	1.60	1.70	2.12	Segmentert	■	■	■	3/4	0.032	0.063	0.067	0.084
25	0.9	1.68	1.78	2.20	Kontinuerlig	■	■	■	1	0.035	0.066	0.070	0.087
25	0.9		1.78	2.20	Segmentert		■	■	1	0.035		0.070	0.087
25	0.9			2.20	Dyp segmentert			■	1	0.035			0.087
32	0.9			2.20	Kontinuerlig			■	1 1/4	0.035			0.087
32	0.9		1.78	2.20	Segmentert		■	■	1 1/4	0.035		0.070	0.087
32	1.1			2.38	Kontinuerlig			■	1 1/4	0.042			0.094
32	1.1		1.96	2.38	Segmentert		■	■	1 1/4	0.042		0.077	0.094
32	1.1			2.38	Dyp segmentert			■	1 1/4	0.042			0.094
38	1.1				Segmentert				1 1/2	0.042			0.094
38	1.1			2.38	Dyp segmentert			■	1 1/2	0.042			0.094
42	1.3			2.38	Kontinuerlig			■	1.64	0.050			0.102
42	1.3			2.58	Segmentert			■	1.64	0.050			0.102
51	1.3			2.58	Kontinuerlig	■		■	2	0.050			0.102
51	1.3	2.06		2.58	Segmentert			■	2	0.050	0.081		0.102
51	1.6			2.58	Kontinuerlig			■	2	0.063			0.115
51	1.6			2.91	Segmentert			■	2	0.063			0.115



DoALL Silencer GP - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

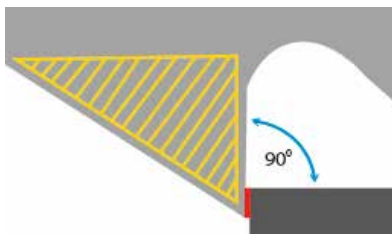
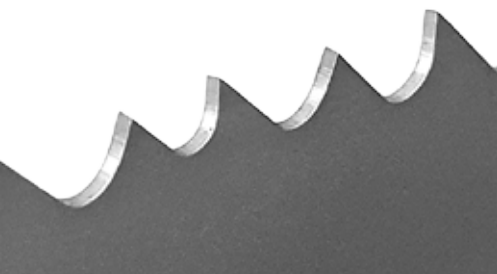
- M42 HSS tann
- Nøytral skjærevinkel

FORDELER

- Bredt utvalg av størrelser og tanninger
- Sterk, slitesterk tann som holder seg skarp lenger

FORMÅL

- Alle metaller i rør, profiler og små massive emner
- Beste valg for manuelle/semiautomatiske maskiner og korte bladlengder



Nøytral skjærevinkel:

- Lav belastning
- Sterk tannform
- Generelt bruk

Tilgjengelige størrelser DoALL Silencer GP



Dimensjoner		Silencer GP								
Bredde	Tykkelse	3-4	4-6	5-8	6	6-10	8-12	14	10-14	18
6	0,9								303-010	
10	0,9				303-011				303-014	
13	0,6					303-933	303-935	303-019	303-133	303-026
	0,9				303-020	303-934			303-028	
20	0,9		303-410	303-182		303-415	303-300		303-420	303-430
27	0,9	303-903	303-900	303-905	303-743	303-901	303-400		303-769	
34	1,1	303-904	303-902	303-539	303-770	303-562	303-600			
			303-099*							
41	1,3		303-687*	303-729		303-610				

* Bred vigg lager bedre klaring for bladrygg

DoALL Silencer Plus - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

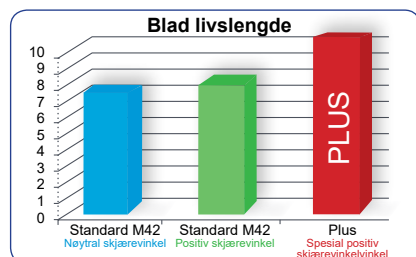
- M42 HSS tann
- Positiv skjærevinkel

FORDELER

- Aggressivt, slitesterkt universelt blad
- Stort spekter av materialer

FORMÅL

- Alle metaller
- Rør, profiler og massive emner
- Industrielle/Mekaniske verksteder



Vi har gjort omfattende sammenligningstester med Silencer Plus mot standard M42 blader i svært tøffe materialer.

Testresultater har vist:

- Forbedret ytelse
- Redusert støynivå
- Forbedret pålitelighet

Tilgjengelige størrelser DoALL Silencer Plus



Dimensjoner		Silencer Plus									
Bredde	Tykkelse	1-1.4	1.5-2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6
6	0.9										333-046
10	0.9							306-487			
13	0.9					333-023		306-488			333-026
20	0.9					333-103			333-146		
27	0.9			303-999*	333-223		333-234		333-246		
34	1.1				333-323		333-334		333-346		
41	1.1	336-413									
	1.3				333-423		333-434		333-446		
54	1.3		306-445		336-523		336-534		336-546		
	1.6	306-511	306-512		333-523		333-534*		333-546	333-558	
67	1.6	306-611	306-612		306-640						
80	1.6	306-711	306-712		306-723						

* Bred vigg lager bedre klaring for bladdrygg

Klo tann

DoALL StructurALL - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

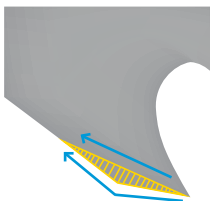
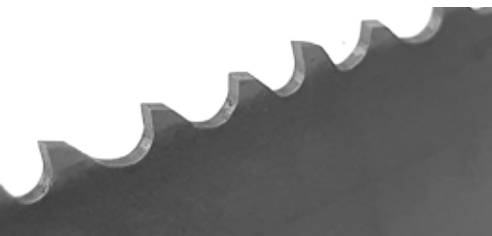
- M42 HSS tann
- Positiv skjærevinkel og bredere vigg

FORDELER

- Forsterket tann, overlegen levetid
- Motstandsdyktig mot tannbrekkasje i bjelker, rør og buntkapping

FORMÅL

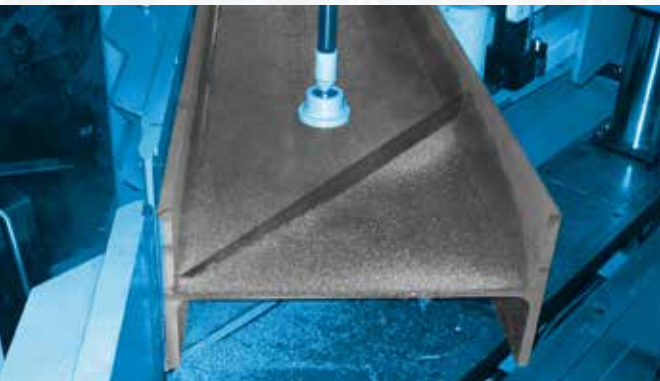
- Ikke for massive materialer
- Spesielt designet for rør og bjelker, inkludert enkel, lagvis eller bunt



Tannprofil:

- Ekstremt motstandsdyktig for brekkasje
- Forsterket tann, lang levetid
- Redusert mulighet for fastkiling i materiale

Tilgjengelige størrelser DoALL StructurALL



Dimensjoner		StructurALL			
Bredde	Tykkelse	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9		320-234	320-246	320-258
34	1,1		320-334	320-346	320-358
41	1,3	320-423	320-434	320-446	320-458
54	1,3	340-523	340-534	340-546	
	1,6	320-523	320-534	320-546	
67	1,6	320-623	320-634		

DoALL StructurALL AITiN Coated - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Lav overflatefriksjon
- Standard Structur All under beleg

FORDELER

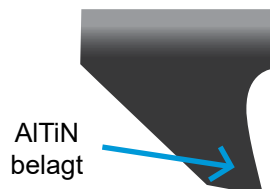
- Forbedret slitestyrke
- Forlenget bladlivslengde

FORMÅL

- Bruk disse bladene i alle materialer anbefalt for Structur All blader
- For kapping av store volum

AITiN belagt

Et beleg for lavere friksjon mellom tannspiss og arbeidsstykke; bevarer tannspissen



Belegg:

- Øker overflatehardhet
- Jevnere tannoverflate
- Lengre levetid

Tilgjengelige størrelser DoALL StructurALL AITiN Coated



Dimensjoner		Coated StructurALL		
Bredde	Tykkelse	2-3	3-4	4-6
34	1,1		339-334	339-346
41	1,3		339-434	339-446
54	1,6	339-523	339-534	
67	1,6	339-623	339-634	

DoALL Penetrator - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

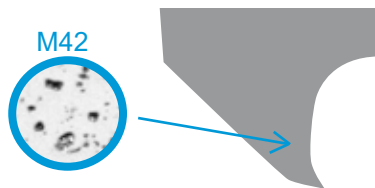
- M42 HSS tann
- Høypositiv skjærevinkel, tannprofil for produksjonskapping

FORDELER

- Rask kapping, slitesterkt blad
- Designet for produksjonskapping

FORMÅL

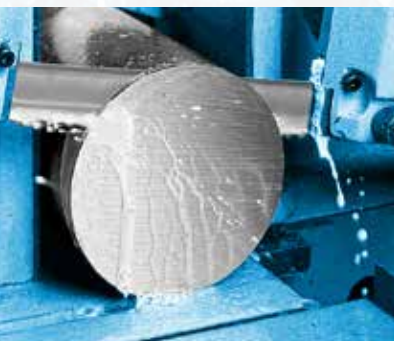
- Moderat til vanskelige legeringer i produksjonssager
- For høyproduksjonskapping



Tannform

- Aggressiv skjærevinkel gir opptil 20% raskere kapping med samme skjæretrykk!

Tilgjengelige størrelser DoALL Penetrator



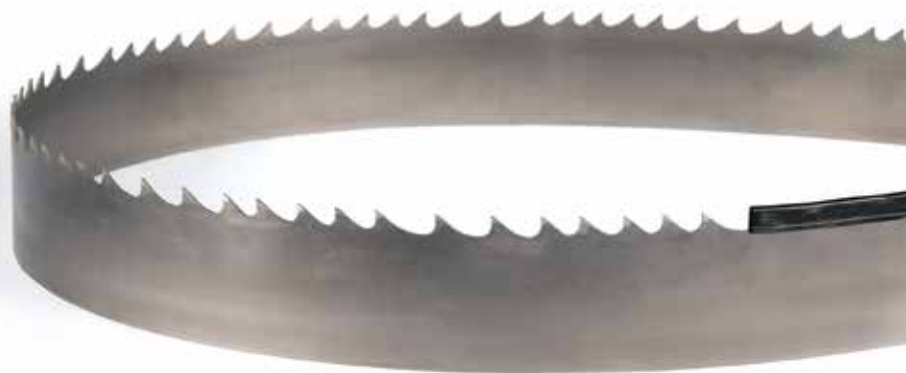
Dimensjoner		Penetrator								
Bredde	Tykkelse	0,8-1,2	1-1,5	1,3	1,5-2	2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9						301-423	301-598	301-615	301-656
34	1,1			301-594		301-842	301-689	301-739	301-748	301-789
41	1,3				301-880		301-879	301-887	301-375	
54	1,3				301-977		301-381			
	1,6		301-071		301-070		301-069	301-085	301-384	
67	1,6	301-183	301-185		301-186		301-184	301-187	301-181	
80	1,6	301-430	301-433		301-435		301-438			

Klotann

DoALL Penetrator Prime - Bi-metall PM blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

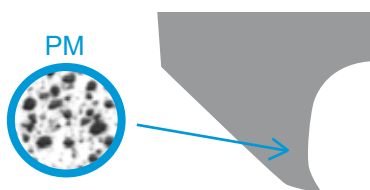
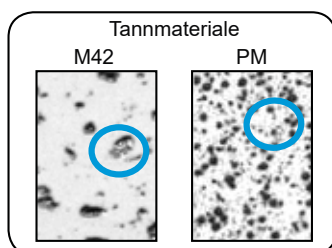
- Pulvermetall tannspiss med 70HRc hardhet i tannen
- Positiv skjærevinkel med kurvlineær tannform

FORDELER

- Mest slitesterke Bi-metall tannen
- Produksjonssaging

FORMÅL

- Moderat til vanskelige legeringer i produksjonssager
- For høye produksjonsrater med forlenget bladlivslengde



Special tooth material:

- Mindre og flere karbidpartikler → Mer motstandsdyktig mot slitasje

Tilgjengelige størrelser DoALL Penetrator Prime



Dimensjoner		Penetrator Prime				
Bredde	Tykkelse	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9			307-660	307-665	307-670
34	1,1		307-689	307-739	307-759	307-760
41	1,3		307-879	307-887	307-893	
54	1,6	307-901	307-902	307-903	307-546	
67	1,6	307-913	307-912	307-914		

DoALL Penetrator TiN Coated - Bi-metall M42 blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Lav overflatefriksjon
- Positiv skjærevinkel med kurvlineær tannform

FORDELER

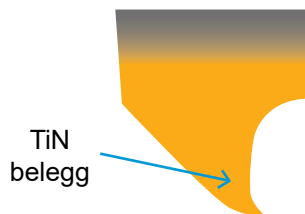
- Forbedret slitestyrke
- Økt levetid på bladet

FORMÅL

- Bruk disse bladene i ethvert materiale anbefalt for Penetrator
- For kapping av store volum

Titan Nitrid

Et keramisk belegg for lang bevaring av skjæreeggen



Belegg:

- Øker overflatehardhet
- Jevnere tannoverflate
- Lengre levetid

Tilgjengelige størrelser DoALL Penetrator TiN Coated



Dimensjoner		TiN coated Penetrator					
Bredde	Tykkelse	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9			319-423	319-598	319-615	319-645
34	1,1			319-558	319-533	319-567	319-789
41	1,3			319-640	319-319	319-375	
54	1,6	319-071	319-070	319-327	319-085		

DoALL Supreme - Bi-metall PM blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

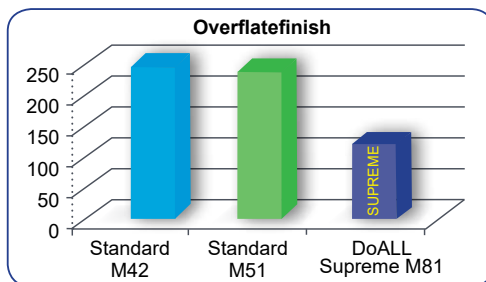
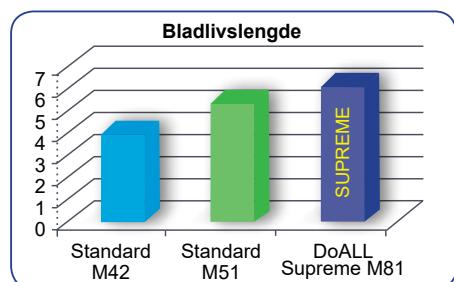
- Pulvermetall tannspiss med 70HRc hardhet i tannen
- Positiv skjærevinkel i bølgeform

FORDELER

- Lengre bladlivslengde
- Bedret inngrep; høyere produksjonsrate

FORMÅL

- Vanskelige materialer
- Nikkel baserte legeringer og andre eksotiske materialer



Testresultater i H13 har vist:

- Lengre levetid
- Forbedret overflatefinish
- Lavere støynivå

Tilgjengelige størrelser DoALL Supreme



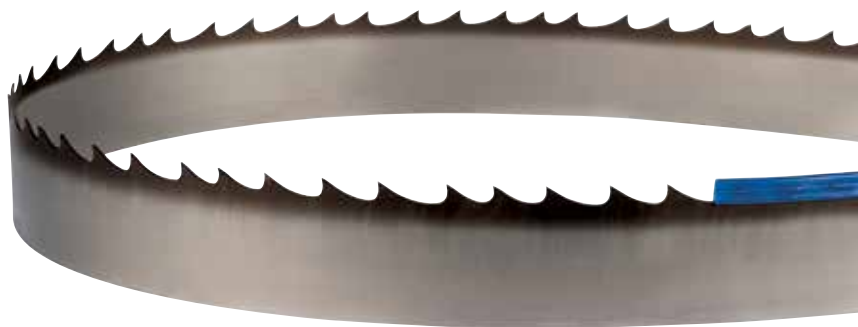
Dimensjoner		Supreme						
Bredde	Tykkelse	0,8-1,1	1-1,3	1,3-1,7	1,5-2	2-3	3-4	4-6
27	0,9						381-234	381-246
34	1,1					381-323	381-334	381-346
41	1,3				381-412	381-423	381-434	381-446
54	1,6		381-511	381-513	381-512	381-523	381-534	
67	1,6	381-681	381-611	381-613	381-612	381-623		
80	1,6	381-781	381-711	381-713	381-712			

* Bred vigg

DoALL Supreme AlTiN Coated - Bi-metall Blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Lav overflatefriksjon
- Bølgeform; bølgevig

FORDELER

- Forbedret slitestyrke
- Lengre bladlivslengde

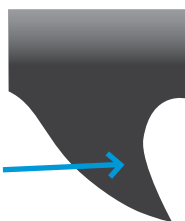
FORMÅL

- Bruk disse bladene i ethvert materiale anbefalt for Supreme blader
- For kapping i store volum

AlTiN belagt

Et belegg for lavere friksjon mellom tannspiss og arbeidsstykke; bevarer tannspissen

AlTiN
belagt



Belegg:

- Øker overflatehardhet
- Jevnere tannoverflate
- Lengre levetid

Tilgjengelige størrelser DoALL Supreme AlTiN Coated



Dimensjoner		Coated Supreme	
Bredde	Tykkelse	2-3	3-4
27	0,9		319-634
34	1,1	319-656	319-658
41	1,3	319-809	319-814

ASTRO - Bi-metall M42 Blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Astro Nøytral



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Astro Positiv



SPESIFIKASJONER

- M42 tannmateriale
- Nøytral eller positive skjærevinkel
- Ikke-Jernholdig spesial geometri
- Ingen strømpe på tennene!

FORDELER

- Allround blad
- Stort utvalg i tanninger

FORMÅL

- For generell saging i rør og solide materialer
- Spesialgeometri for Ikke-Jernholdige materialer

Tilgjengelige størrelser **ASTRO**

Dimensjoner		ASTRO Allround										
Bredde	Tykkelse	1 - 1,5	1,5 - 2,0	2-3	3-4	4	4-6	6	5-8	6-10	8-12	10-14
13	0,6									361-006N	361-008N	361-010N
20	0,9						361-146N		361-158N	361-106N	361-108N	361-110N
27	0,9			361-223P	361-234P	361-735N	361-246P	361-743N	361-258N	361-206N	361-208N	361-210N
34	1,1			361-323P	361-334P		361-346P	361-770N	361-358N	361-306N		
41	1,3			361-423P	361-434P		361-446P					
54	1,6		361-512P	361-523P	361-534P							
67	1,6	361-611P	361-612P	361-623P	361-634P							



Dimensjoner		ASTRO Ikke-Jernholdig		
Bredde	Tykkelse	2	3	4
20	0,9		362-103P	
27	0,9	362-202P	362-203P	362-204P
34	1,1		362-303P	

DoALL STS - Hardmetall blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

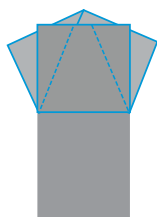
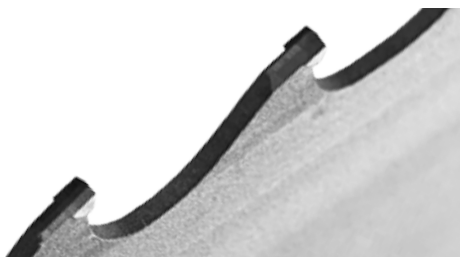
- Hardmetall tann
- Høyre, venstre og rett viggede tenner

FORDELER

- Spesial dobbeltvigget operasjon
- Redusert klyping, god klaring for ryggen

FORMÅL

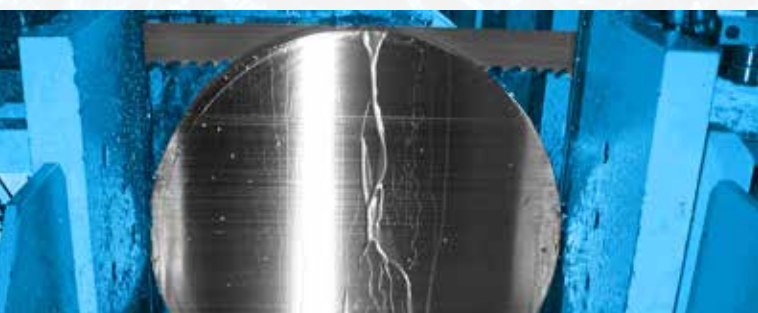
- Høyproduksjonskapping i vanskelige legeringer som nikkelbaserte og ikke-jernholdige legeringer
- Også passe for sterkere allround sager



Vigget tann:

- Lager god klaring for ryggen for redusert fastkling i materialet

Tilgjengelige størrelser DoALL STS



Dimensjoner		STS				
Bredde	Tykkelse	0,8-1,2	1,1-1,5	1,4-2	2-3	3-4
27	0,9					366-140
34	1,1				366-230	366-240
41	1,3			366-320	366-330	366-340
54	1,6			366-420	366-430	
67	1,6	366-505	366-510	366-520		
80	1,6	366-605	366-610			

DoALL T3P - Hardmetall blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

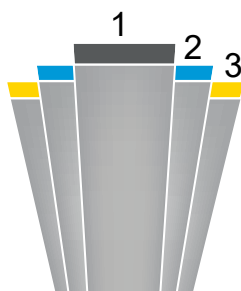
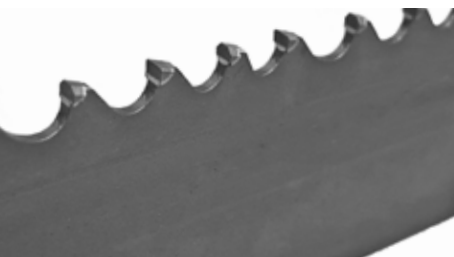
- Spesial TC (Trapez slipt) tannspiss
- Positiv skjærevinkel

FORDELER

- Allround TC blad for et stort spekter av materialer
- Aggressiv saging med fin overflatefinish

FORMÅL

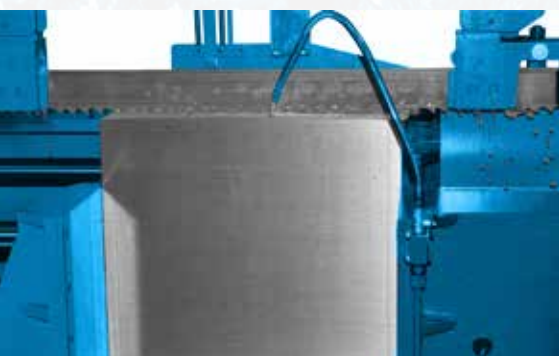
- Super-legeringer, høynikkel legeringer som Titan
- Produksjonskapping



DoAll Trippelslipt ponteknologi

- For maksimal ytelse med fin overflatefinish

Tilgjengelige størrelser DoALL T3P



Dimensjoner		T3P						
Bredde	Tykkelse	0,7-1	1-1,3	1,3-2	1,7-2	2-3	3	3-4
20	0,9						328-025	
27	0,9					328-223	328-035	328-234
34	1,1			328-331		328-323	328-045	328-334
41	1,3			328-431	328-472	328-422		328-434
54	1,6	328-571	328-511	328-532	328-572	328-523		
67	1,6	328-671	328-611	328-672	328-673	328-623		
80	1,6	328-771	328-711					

DoALL T7P - Hardmetall blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

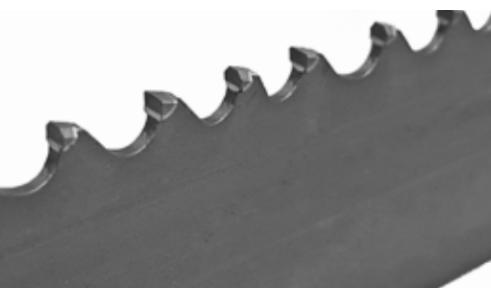
- TC (Trapes slipt) tannspiss
- Positiv skjærevinkel

FORDELER

- Mest motstandsdyktig mot varme
- Aggressiv saging med fin overflatefinish

FORMÅL

- Store diametre Super legeringer, Høynikkel legeringer, Titan, etc.
- Sterke produksjonssager



DoAll syv dobbelt slipt sponteknologi

- For maksimal ytelse med fin overflatefinish

Tilgjengelige størrelser DoALL T7P



Dimensjoner		T7P					
Bredde	Tykkelse	0,8-1,2	1,1-1,5	1,4-2	1,8-2,3	2-3	3-4
27	0,9						332-234
34	1,1					332-323	332-334
41	1,3			332-432		332-423	332-434
54	1,6	332-571	332-511	332-532	332-513	332-523	332-534
67	1,6	332-671	332-611	332-632	332-613		
80	1,6		332-711				

DoALL TCN-F - Hardmetall Blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Positiv skjærevinkel
- Tåler høye båndhastigheter og høy mating

FORDELER

- Økt produktivitet og raske kapp
- Bred vigg for lett manuell mating
- Lang levetid

FORMÅL

- Kapping av fyllere og stigerør av støpegods
- Ikke-jernholdige applikasjoner; solide og profiler for støperier



Tilgjengelige størrelser DoALL TCN-F



Dimensjoner		Manuelt		Aluminiumsplater			
Bredde	Tykkelse	2	3	0,9 - 1,2	1,1 - 1,6	1,5 - 2	2 - 3
20	0,9		326-025				
27	0,9		326-035				326-038
34	1,1	326-040	326-045			326-047	326-048
41	1,3		326-074			326-077	326-078
54	1,6			326-085	326-086	326-087	

DoALL T3N - Hardmetall Blad



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Hardmetall blad
- Negativ skjærevinkel

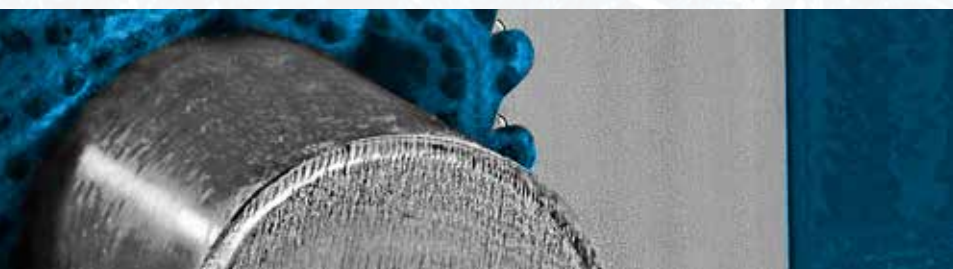
FORDELER

- Mest motstandsdyktig mot varme
- Saging med fin overflatefinish

FORMÅL

- For overflateherdede materialer
- Som sylindrestempler

Tilgjengelige størrelser DoALL T3N



Dimensjoner		T3N	
Bredde	Tykkelse	2-3	3-4
27	0,9		331-234
34	1,1	331-323	331-334
41	1,3	331-423	331-434

DoALL STC - Hardmetall Blad

SPESIFIKASJONER

- Spesial TC (Trapez slipt) Hardmetall for å motstå abrasiv slitasje
- Positiv skjærevinkel

FORDELER

- Motstår rask verktøyslitasje forårsaket av rask kapping i slitesterke materialer

FORMÅL

- Kapping av Grafitt og isolasjonsmaterialer i glassfiber
- Mineralske materialer

Tilgjengelige størrelser DoALL STC



Dimensjoner		STC		
Bredde	Tykkelse	2	3	4
13	0,8			305-020
20	0,8		305-025	
27	0,9	305-027	305-029	
34	1,1	305-322	305-326	
41	1,3	305-372		

DoALL Dart - Karbonstål



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



SPESIFIKASJONER

- Karbonstål tann
- Fleksibelt herdet rygg
- Herdede tannspisser

FORDELER

- Tillater høy bladspenning
- Reduserer valsing av ryggen
- Lengre levetid

FORMÅL

- Mykt stål og andre ikkejernholdige metaller, plast og treverk
- Perfekt for vertikale båndsager

Tilgjengelige størrelser DoALL Dart



Dimensjoner									
Bredde	Tykkelse	3	4	6	8	10	14	18	24
5**	0,6		308-825				308-049		
6	0,6		309-021*	309-047*		308-080	308-106	308-122	308-148*
			308-841*						
10	0,6		309-088	309-104	308-163	308-189	308-205*	308-221*	
			308-908						
13	0,6			308-247		308-262*	308-288*	308-304	
		309-120*	309-146*	309-161*		308-627			
20	0,8			308-403*	308-429*	308-445*	308-486*		
		309-187*				308-700			
25	0,9		308-500S	308-502*	308-528*	308-544*	308-585*		
32	0,9	309-260							

Profiltann
Klotann

Bølgevig
Standard

S=Standardvig

*= Tilgjengelig i 30,5 mtr eller 100 mtr ruller

**= Bare ruller, ikke sveisede lengder

DoALL Olympia - Karbon Blad

TRE



SPESIFIKASJONER

- Presisjonsfrest tannform
- Flammeherdede tannspisser
- Fjærherdet rygg

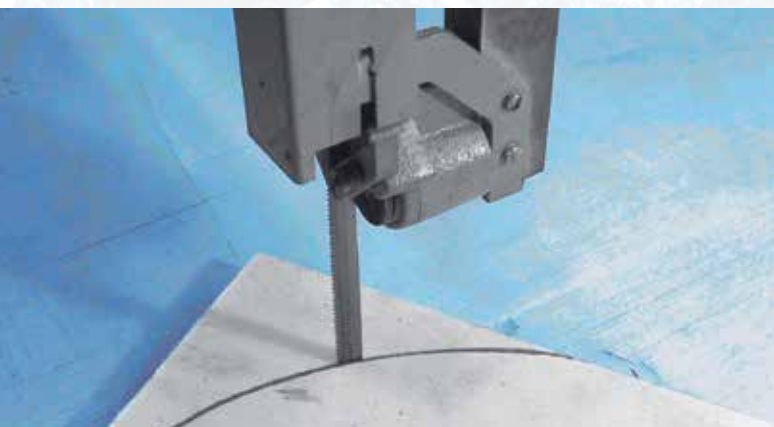
FORDELER

- Lang levetid
- Sterkt blad for nøyaktig kontursaging

FORMÅL

- Typiske tre og plast operasjoner

Tilgjengelige størrelser DoALL Olympia



Dimensjoner		Olympia			
Bredde	Tykkelse	1,3	2	3	4
6	0,6				358-054
10	0,6			358-108	358-118
13	0,6			358-152	
	0,8			358-156	
16	0,8		358-211S	358-215	
20	0,8		358-252	358-256	
			358-254W		
25	0,9		358-304	358-328	
32	0,9	358-356	358-362		

S=Standardvigg
Klotann

W= Bred vigg

DoALL Tungsten Grit - Hardmetallkorn belagt

Kontinuerlig



Segmentert



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

SPESIFIKASJONER

- Hardmetall korn skjæreegg belagt på levert ryggmateriale
- Slipende kappeprosess

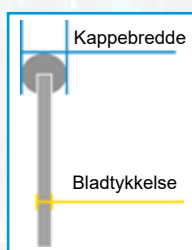
FORDELER

- Sager herdet stål opptil 42-65 HRC
- Fin overflatefinish

FORMÅL

- Herdet stål, glass, glassisolasjon, bildekk, friksjons materialer, keramikk med lav tetthet etc.
- Segmentert for store arbeidsstykker; kontinuerlig for materialer opptil 25 mm

Tilgjengelige størrelser DoALL Tungsten Grit



Omtrentlig kappebredde:
Bladtykkelse + 0,8 mm for Medium
+ 0,9 mm for Medium grov
+ 1,3 mm for Grov

Dimensjoner		Korn	Egg Type	
Bredde	Tykkelse	Størrelse	Kontinuerlig	Segmentert
6	0,5	Medium	325-043	325-035
10	0,6	Medium	325-167	325-159
		Medium grov		325-175
13	0,5	Medium	325-324	
	0,6	Fin	325-332	
		Medium	325-365	325-357
20	0,8	Medium grov		325-373
		Medium	325-548	325-530
		Grov	325-589	325-555
25	0,9	Grov		325-571
		Medium	325-712	
		Medium grov	325-746	325-738
32	1,1	Grov	325-779	325-753
		Grov dyp sponluke*		325-754
		Grov	325-846	
38	1,1	Grov	325-850	325-852
42	1,3	Grov		325-951
		Grov		325-965

Segmenterte blader frakter kjølevæske gjennom tykke arbeidsstykker

*Dyp sponluke for større sponklaring

DoALL Diamond Grit - Diamantkorn belagt

Kontinuerlig



Segmentert



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

SPESIFIKASJONER

- Diamantkorn belagt
- Kontinuerlig for materialer opptil 25 mm, Segmentert for store arbeidsstykker

FORDELER

- Sliper de hardeste, sprøeste og mest slipende materialer som finnes
- Høy nøyaktighet med fin overflatefinish

FORMÅL

- Silikon, glass, kvarts, slipende kompositter, hard grafitt, hardmetall, marmor, sandstein, bremsebelegg etc.
- Ikke for stål



Tilgjengelige størrelser DoALL Diamond

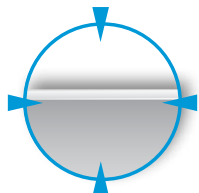


Note 1: Skyggeområder viser tilgjengelige dimensjoner (minimumsordre påkrevet)

Note 2: For å bestemme omtrentlig skjærbredde, legg skjærbredde faktor til tykkelsen på bladet

Dimensjoner		Type	Diamant Korn størrelse			
Bredde	Tykkelse		30/40	40/50	60/80	100/120
13	0,5	Kontinuerlig		406-942	406-918	
19	0,5	Kontinuerlig		406-959	406-926	406-750
		Segmentert		406-741		
	1,0	Kontinuerlig	406-422			
25	0,5	Kontinuerlig		406-967	406-934	406-971
		Segmentert		406-827	406-843	406-846
	1,0	Kontinuerlig	406-421	406-552	406-462	
		Segmentert	406-442		406-433	
32	0,5	Kontinuerlig		406-807	406-804	406-802
		Segmentert		406-813		
	1,0	Kontinuerlig	406-428		406-476	
		Segmentert	406-447		406-483	
38	0,5	Kontinuerlig		406-817		
	1,0	Kontinuerlig	406-480			
		Segmentert	406-456			
50	1,0	Kontinuerlig	406-496		406-830	
		Segmentert	406-837		406-833	
Skjærbredde	Faktor	Millimeters	1,6	0,9	0,6	0,4

DoALL Knife Edge - Straight Knife Edge



SPESIFIKASJONER

- Skjærer jevnt
- Produserer ikke spon eller støv

FORDELER

- Rene kutt

FORMÅL

- For skjæring av myke fibermaterialer som stoff, svamp, skum etc.

Tilgjengelige størrelser DoALL Straight Knife Edge



SB = Enkeltslipt egg

DB = Dobbeltslipt egg

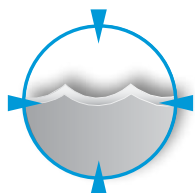
Tosidig egg / Dobbeltslipt egg

* Minimum bestilling 76 mtr

**Bare sveisede lengder

		Rett knivegg		
Dimensjoner		Standard egg		Dobbel egg
Bredde	Tykkelse	SB	DB	DB
6	0,5		313-058	
10	0,4		313-130*	
	0,5		313-098	313-205**
	0,6		313-155*	
13	0,5		313-379	
	0,6	313-247*	313-387*	
	0,8		313-312*	
16	0,5		313-395	
	0,6		313-411*	
20	0,4	313-403*	313-437*	
	0,5	313-429*	313-478	313-544**
	0,6		313-486	
	0,8		313-502	
25	0,5		313-510	
	0,6		313-577	
	0,8		313-593	
32	0,5		313-841	
	0,8		313-858*	
38	0,5		313-643	
51	0,8		313-890*	

DoALL Knife Edge - Scallop Edge



SPESIFIKASJONER

- Aggressiv penetrering
- Scallop skjæreegg

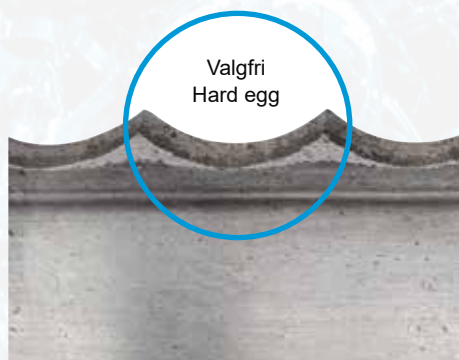
FORDELER

- Sikrer penetrering i mykere materialer

FORMÅL

- Passende for medium myke materialer som fast skum, pappkartong, gummi etc.

Tilgjengelige størrelser DoALL Scallop Edge



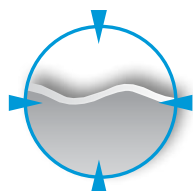
		Scallop Egg		
Dimensjoner		Standard egg		Hard egg
Bredde	Tykkelse	SB	DB	DB
6	0,5	314-039*		
10	0,5		314-104*	
13	0,4		314-146*	
	0,5		314-161	314-542
	0,6		314-187	
16	0,5		314-229	
	0,6	314-278*	314-245	
20	0,5		314-344	314-674*
	0,6		314-385	
	0,8		314-476	314-478
25	0,5		314-468	314-419
	0,6		314-484	314-369
	0,8		314-500	314-510
32	0,8		314-955*	
38	0,9		314-970*	

SB = Enkeltslipt egg

DB = Dobbeltslipt egg

* Minimum bestilling 76 mtr

DoALL Knife Edge - Wavy Edge



SPESIFIKASJONER

- Bølget egg letter penetrering
- Produserer ikke spon etter støv

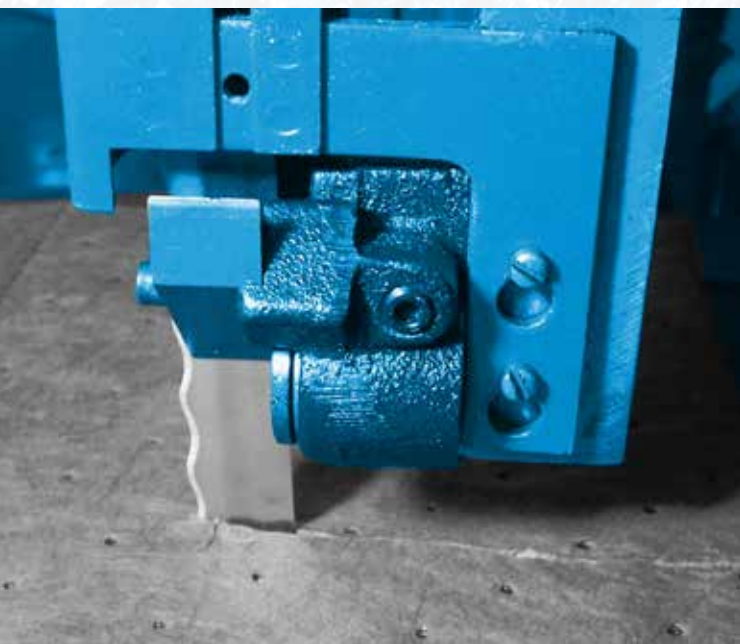
FORDELER

- Rask kapping
- Ren operasjon

FORMÅL

- Filt og slanger

Tilgjengelige størrelser DoALL Wavy Edge



Dimensjoner		Bølgeegg		
		Standard egg		Hard egg
Bredde	Tykkelse	SB	DB	DB
10	0,5		315-101*	
13	0,5		315-168	
	0,6		315-189*	
16	0,5		315-226	
	0,6		315-184*	
20	0,5	315-333	315-341	
	0,6		315-382*	
25	0,5		315-465	315-465HE
	0,6		315-929	
	0,8	315-499	315-507	
32	0,8		315-515	

SB = Enkeltslipt egg



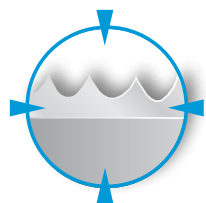
HE = Hard egg

DB = Dobbeltslipt egg



* Minimum bestilling 76 mtr

DoALL Knife Edge - V-Tooth



SPESIFIKASJONER

- V-tann legger til «nibble» effekt

FORDELER

- Penetrerer myke til medium faste materialer

FORMÅL

- Myk plast og fast skum

Tilgjengelige størrelser DoALL V-Tooth



Dimensjoner			V-tann			
			Standard egg		Hard egg	Dobbeltslipt egg
Bredde	Tykkelse	Teilung	SB	DB	DB	DB
10	0,5	10		315-026*		
		14		315-036		315-697
13	0,5	10		315-648		315-796
		14				315-978
	0,6	10		315-275		
16	0,5	10			315-564*	
20	0,5	14		315-747		315-994
	0,6	14		315-358*		
	0,8	10	315-291*	315-325*		
25	0,5	10		315-762		
	0,8	14		315-671*		
32	0,5	14		315-754		
38	0,5	14		315-770*		

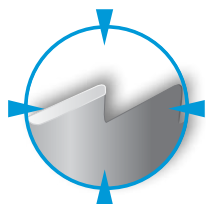
SB = Enkeltslipt egg

DB = Dobbeltslipt egg

Tosidig egg / Dobbeltslipt egg

* Minimum bestilling 76 mtr

DoALL Knife Edge - Honey Comb



SPESIFIKASJONER

- Alternierende slipt tann skjærer og sprer

FORDELER

- Skjærer rent

FORMÅL

- Ekspandert aluminium honeycomb, mykt tre, og bølgepapp

Tilgjengelige størrelser DoALL Honey Comb



Dimensjoner		Honeycomb	
		Tanning 4 TPI	
Bredde	Tykkelse	Bred vigg	Ingen vigg
13	0,8		314-625*
16	0,8	314-666*	
20	0,8	314-704*	
25	0,8		314-740*

* Minimum bestilling 76 mtr

Sirkelsagblader

Autocut sirkelsagblader er designet for bruk i høyytelse sirkelsagmaskiner, med høye krav til produktivitet, nøyaktighet og overflatefinish. Disse sagbladene har en spesiell tanngemetri for engangsbruk uten omsliping, noe som resulterer i mindrespon, og dermed lavere energiforbruk og mindre materielle tap. Programmet består av et cermet tannspiss materiale for generelle formål, for skjæring av et bredt spekter av materialer. Wolframkarbid tannspiss med belegg er et typisk tannmateriale dedikert til skjæring i rustfritt stål.



SPESIFIKASJONER

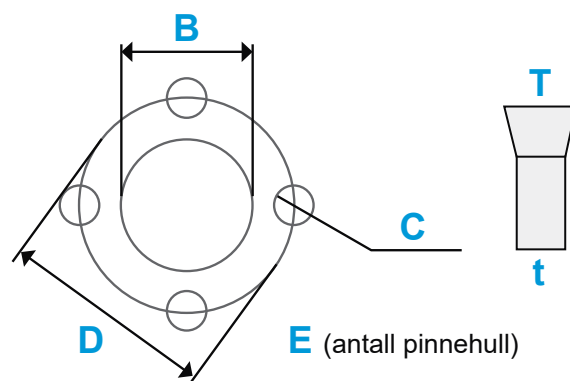
- Cermet-og wolframkarbid tannspisser med belegg er tilgjengelig
- Smale tannspisser
- Trange toleranser på stammen av sagbladet

FORDELER

- Bredt spekter av sage applikasjoner
- Høye skjæredata, lavt energiforbruk, lave materielle tap
- Mindre vibrasjon, lavt støynivå, forlenget bladlivslengde, overlegen overflatefinish

FORMÅL

- Karbon stål
- Legert stål
- Syrefast stål
- Kulelager stål
- Verktøy stål



Påkrevet informasjon for valg av riktig blad:

- Maskin modell
- Blad diameter (A)
- Senterhull (B) og pinnehull spesifikasjoner (C / D / E)
- T= Skjærebredde / t= Stammetykkelse
- Material type; størrelse og form



Bandsagmaskiner – Utility Line

Denne maskinserie av maskiner er konstruert og bygget for generelle sageoperasjoner både i manuell og automatisk modus. For stor brukervennlighet, er disse maskinene allerede utstyrt med et standard 1,8 eller 2 meters rullebord, sponbørste, spontransportør, variabelt stikketrykk, hentevogge med dobbel tilbaketrekning, arbeidslys og verktøykasse.



Vertikale kontursager

Den mest allsidige verktøymaskin tilgjengelig! Vertikale kontursager for å sage aluminium, messing, kobber, stål, tøffe verktøystål, rustfritt stål og metall samt sage plast og fibermaterialer. Pluss, de er tilgjengelige med et bredt utvalg av tilleggsutstyr som tillater kontursaging, skivesaging med mer.

For generelt og variert bruk

Denne DoAll maskinserie er beregnet for generelt og variert bruk. Disse maskinene er komplette og i stand til å sage i grader opptil 45° venstre og 60°* høyre. Saghodet roterer med bordet stående stille for å sørge for best mulig kappenyaktighet og fastspenning av materialet. Bladbørste og hardmetall bladstyringer er del av standard utstyr. Automatiske maskiner kan programmeres til å sage et bestemt antall emner på gitt lengde. *Ikke i automat



Sirkelsagmaskiner – TC serien

TC-serien er designet for høye produksjonsrater med lave eierkostnader. Maskinene er egnet for materialer fra stål, ikke jernholdige til rustfritt stål, ved hjelp av karbidbestykkede Autocut sirkelsagblader. Med ergonomisk design og et svært enkelt brukergrensesnitt er maskinene klar for produksjon i løpet av noen øyeblikk.

Vi tilbyr et stort utvalg av skjærevæsker



Semi-syntetisk

Kool-ALL semi-syntetiske kjølevæsker for metallbearbeidning er kjølevæske utviklet for høy ytelse. Disse væskene er fri for klor og nitritt, og er bio-stabile. 2. generasjons biostabile kjølevæsker fri for aminer og borsyre.



Syntetisk

Alle Kleen-Kool kjølevæsker er fri for mineralolje. 2. generasjons væsker er fri for klor, nitritt og aminer. Metallbearbeidnings kjølevæsker med den beste kjøleeffekt.



Skjæreoljer

Skjæreoljer gir den høyeste grad av smøring, lengste levetid for verktøyet, og beste overflatefinish av alle metallarbeidsvæsker. I tillegg produserer rene skjæreoljer mindre damp og er ikke-skummende.



Spesial

Denne gruppen av væsker er utviklet for å forbedre vedlikeholdet av maskiner så vel som for å holde skjærevæsker i utmerket tilstand.





Velkommen til DoAll

Det startet med båndsg for metallsaging, oppfunnet av vår grunnlegger Mr. Leighton A. Wilkie i 1933. Han var den første til å produsere alle de tre viktige elementene for båndsaging: Sagemaskiner, båndsgblader og skjærevæsker.

DoALL oppfant Bi-Metal båndsgbladet og har kommet med mange forbedringer og bladtyper opp gjennom årene. I dag er vi fortsatt en trendsetter innen båndsgblad teknologi. Vi har produksjonsanlegg i USA, Canada og i Europa



ISO 9001:2015 kvalitets-sertifisering

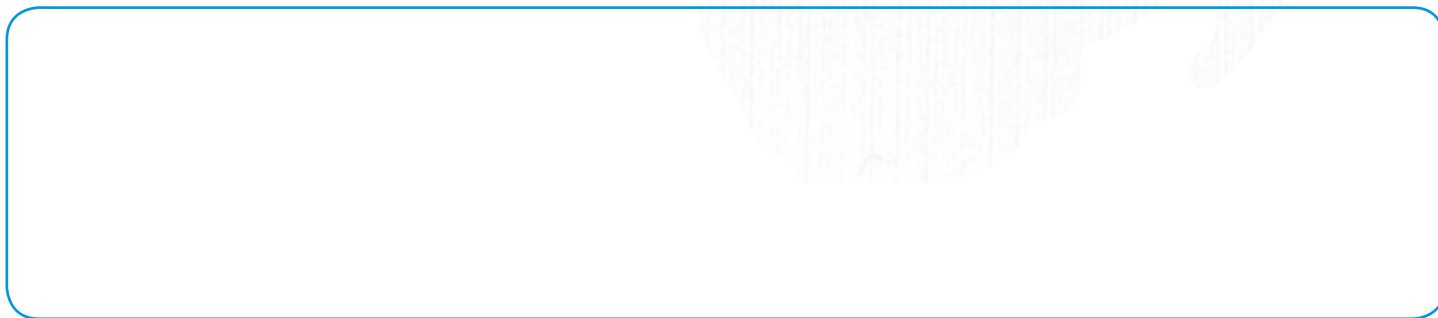
DoALL er forpliktet til å gi deg som kunde de beste produktene og tjenestene som er tilgjengelige. Denne ambisjonen resulterte i ISO 9001: 2015 sertifisering av vårt kvalitetssystem.

Til tjeneste!

Det europeiske distribusjonssenteret ligger strategisk i Dordrecht, Nederland. Våre sageprodukter distribueres over hele Europa, i tillegg til Russland og Midtøsten. Våre fabrikktrente lokale distributører driver sine egne sveisesentre for å gi rask og lokal sveise service og tilby teknisk support.



Importør og sveiseverksted for Norge:



DoALL Europa B.V.
Debijestraat 14
3316 GE Dordrecht
The Netherlands

T
E
W

+31(0)78-6526060
sales@doall.nl
www.doall.nl



Scan to visit
our website!

