




Driving pin holes of HSS circular saw blades for metal cutting

Nebenlöcher der HSS Metall-Kreissägeblätter

Following survey of machine-circular saw blades gives the information about various modifications of saw blades which are used in these machines. This survey makes their ordering easy in respecting bore holes and driving pin holes specification.

Die folgende Tabelle enthält eine Liste von Maschinen und Übersicht der entsprechenden Kreissägeblätter. Es werden ebenso die jeweiligen Zentralbohrungen und Nebenlöcher angegeben, was Ihr Bestellen einfacher und schneller macht.

 Driving pin holes of HSS circular saw blades Nebenlöcher der HSS Metall-Kreissägeblätter			
Type of machine Maschinentyp	Saw blade diameter Sägeblatt-Diameter	Central bore Zentralbohrung	Driving pin holes Nebenlöcher
	φ mm	φ mm	No. - Anzahl / φ / Pitch diameter - Abstand
ADIGE SALA	200 - 250	32	4/9/50
	275 - 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400 - 425	50	4/15/80
BAIER	175 - 250	32	driving slots - Keilnuten
BEWO	200 - 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 - 350	40	2/8/55 + 4/12/63
BIMAX	100 - 300	32	2/8/45
BONAK	250 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
BROBO WALDON	250	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	300 - 400	40	2/8/55 + 4/12/64
	500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
CONNI	400 - 425	40	4/11/63
	400 - 425	50	4/15/80
DALLY	250 - 500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
DEMURGER	160 - 300	25,4	driving slots - Keilnuten
	200 - 250	32	2/8/45 + 2/11/63
	225 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
DONG JIN	300 - 370	40	2/8/55 + 4/12/64
DORINGER	315 - 350	40	2/12/64
EISELE	210 - 225	40	2/8/55
	250 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	370 - 450	40	2/12/64 + 2/15/80
	500	40	2/12/80 + 2/15/100
EUBAMA	130 - 160	32	1/9/50 + 1/9/60
EXACTCUT	250	32	4/9/50
FABRIS	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FEMI	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FONG-HO	250 - 275	32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	300 - 400	32	4/11/63
	360	40	2/11/63 + 3/11/65
GERNETTI	250 - 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
HAEBERLE	225	32	2/8/45
	225 - 275	40	2/8/55
	300 - 450	40	2/8/55 + 4/12/64
IBP PEDRAZZOLI	200 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	425	50	4/15/80
IMET	250 - 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
KALTENBACH	225 - 250	32	no - ohne
	350 - 370	50	4/15/80
KASTO	250 - 315	32	4/9/50
	350 - 425	50	4/15/80
KENTAI	250 - 315	32	2/8/45 + 2/11/63
KOSOKU	250	32	2/9/50 + 2/8/45
	275 - 380	45	4/11/66
MAC	300	32	2/9/50
	370 - 450	40	4/11/63
MACC	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	350 - 450	40	2/8/55 + 4/12/64
MACO	350 - 425	50	4/15/80
MAIR	300 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
MEP	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
METORA	250 - 350	32	2/11/80
MBM MERCURY	300 - 350	32	no - ohne
MTM	300	32	2/8/45
	400	40	4/12/64
	400	50	4/15/80
	450 - 550	90	3/13/160
	550	80	3/13/160





Driving pin holes of HSS circular saw blades Nebenlöcher der HSS Metall-Kreissägeblätter

Type of machine Maschinentyp	Saw blade diameter Sägeblatt-Diameter	Central bore Zentralbohrung	Driving pin holes Nebenlöcher
	ø mm	ø mm	No. - Anzahl / ø / Pitch diameter - Abstand
OMES	250 - 300	32	2/8/45 + 2/11/63
OMP	250 - 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	400 - 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PIFFNER / HYDROMAT	160 - 250	32	1/9/50 + 1/9/60
	160 - 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	250 - 370	40	2/8/55 + 4/12/64
RGA	225 - 275	25,4	no - ohne
	250 - 370	40	2/8/55 + 4/12/64
ROBEJO	250 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
ROHBI	175 - 300	32	2/8/45 + 2/11/63
RSA	315	40	4/13/63
RURACK OTTO	225	32	2/8/45 + 2/11/63
	250 - 315	32	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/84
	370	40	4/12/64 + 2/15/80
	300 - 350	40	2/8/55 + 4/12/64
SCOTCHMAN INDUSTRIES	250 - 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	275 - 400	40	2/8/55 + 4/12/64
SIMEC	200 - 350	32	2/8/45 + 4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45 + 2/11/63
SOCO	250 - 350	32	2/11/63
STARTRITE	250 - 315	32	2/9/56 + 2/12/64 + 2/11/80
STAYER	225 - 350	32	no - ohne
THOMAS	225 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 - 350	32	2/11/63 + 2/12/75
TOMET	200 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
TRENNJAEGER	250	32	2/9/50
	250 - 315	40	4/11/63
	315 - 450	50	4/14/85
TSUNE	250 - 275	32	2/8/45 + 2/11/63
	420	50	4/15/80
ULMIA	160 - 300	32	no - ohne
	250 - 400	40	4/11/63
VAI SEUTHE	560	80	4/23/120
VIEMME	250 - 350	32	2/8/45 + 2/11/63
VOUCHER	275	35	2/13,5/57,2
WAGNER	200 - 315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250 - 400	40	2/8/55 + 2/11/63
WEIDMANN	210 - 275	32	2/8/45 + 2/11/63
WINTER	250 - 315	40	2/8/55 + 4/12/64
WUNSCH	210 - 250	32	2/8/45
	210 - 400	40	2/8/55 + 4/12/64

Standardly the saw blades are made with following driving pin holes specified by 3 parameters. Number of driving pin holes, diameter in mm and pitch diameter in mm.

Kreissägeblätter werden in der Standardausführung mit u.g. Nebenlöcher geliefert, die mit drei Angaben definiert werden. Erste Angabe: Anzahl Nebenlöcher, zweite Angabe: Nominaldurchmesser in mm, dritte Angabe: Teilkreis d.h. Abstand von Mitte bis Mitte Loch zweier gegenüber liegender Nebenlöcher.



Standardly made driving pin holes of HSS circular saw blades Standardausführung der Nebenlöcher der HSS Metall-Kreissägeblätter

Central bore Zentralbohrung	Driving pin holes Nebenlöcher
ø mm	No. - Anzahl / ø / Pitch diameter - Abstand
32	2/8/45 - 2/9/50 - 2/11/63
38	2/9/55
40	2/8/55 - 4/12/64
45	2/11/66 - 4/11/66
50	4/15/80 - 4/14/85