



METAL KESİM DAİRESEL TESTERE BIÇAKLARI

METAL CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА



2026

www.tekniktestere.com

TABLE OF CONTENTS



Büyük Çap Dairesel Sıcak ve Soğuk Kesim (sürtünme) Testere Bıçakları Large Hot and Cold Circular Friction Saw Blades Фрикционные дисковые пилы для горячей и холодной резки	3
Dairesel Testere Ölçüleri Circular Saw Dimensions Габариты дисковых пил	4
Testere Bıçak Ömrünü Uzatan, König Tools'a Ait Uygulamalar Methods Developed by König, Providing Increase in Service Life of Blades Методы, разработанные компанией König, обеспечивающие увеличение срока службы пильных дисков	5
Uçları Sertleştirilmiş Dairesel Testere Ölçüleri Dimensions of Hardened Tooth Tip Circular Saw Blades Размеры дисковых пил с закалёнными зубьями	6
Küçük ve Orta Çaplı Dairesel Sürtünme Testere Bıçakları Medium and Small Diameter Circular Friction Saw Blades Круглые фрикционные пильные диски малого и среднего диаметра:	7
Çelik için Karbür Uçlu Dairesel Testere Bıçakları Carbide Tipped Circular Saw Blades for Steel Карбидные дисковые пилы с твердосплавными напайками для резки стали	8
Hss Dairesel Testere Saw Blades For Cutting Metal Profiles And Metal Bar HSS Пильные диски для резки металлического профиля и бруса HSS	9-10
Bi Metal M42 Serit Testere Band Saw Blades, M42, Bi Metal Биметаллическая ленточная пила M42	11
Karbon Çeliği Serit Testere Carbon Steel Band Saw Blades Ленточные пилы из углеродистой стали	



Угловые Аланы:

Челюль борулар, профилер, көшебентлер, rayлар, күтүклер, slablar ve yapısal kesitler.

Большой и орта диаметри сохуь кесим бйаьлары, генелде, 250°C алтнда, чоклу парчаларда, карбонлу ve алашымлы челиклерин сохуь оларак кесиминде кулланылр.

Бйаь кууериндеки дйш hatveleri кыса олуьундан, кесим срасында суртунме ысыы meydana gelir. Bu sebepten basincli сохуьтма uygulanмасы, аыны заманда, дйшлерин temizliьi iьin de gereklidir.

Большой и орта диаметри сохуь кесим бйаьлары, 750°C'нин кууеринде кесим yapmak iьin tasarlanмыштыр. Farklilik, дйш hatvelerinin uzun олмасыдыр.

Bu tür бйаьлар генелде, 1200-2100 mm (47,24"-82,68") арасы аьплардадыр. Кулланылн стандарт malzeme 46Mn7, 51Mn7, C60 челик malzemenin дйшнда, K6nig тарafындан tasarlanмыш 6zel алашымлы челик sayesinde бйаь аьтлама eьilimi азальмыш ve 6mr6 узамыштыр.

Идеаль чевресел хыз аралыьы 100-140 м/сн'дыр.

Применение:

Стальные трубы, профили, уголки, рельсы, заготовки (биллеты), слэбы и конструкционные элементы.

Холодные дисковые пилы среднего и большого диаметра, как правило, используются при температурах до 250 °C для холодной резки пакетов углеродистых и легированных сталей.

Из-за меньшего шага зубьев в процессе резки выделяется тепло вследствие трения. Поэтому для очистки зубьев и отвода тепла необходимо использование принудительного охлаждения под давлением.

Дисковые пилы для горячей резки среднего и большого диаметра предназначены для работы при температурах выше 750 °C. Основное отличие таких пил — более крупный шаг зубьев.

Как правило, их диаметр находится в диапазоне от 1200 до 2100 мм (47,24"-82,68"). В качестве стандартных материалов применяются стали 46Mn7, 51Mn7 и C60. Помимо этого, компания K6nig разработала специальную легированную сталь, обеспечивающую минимальную склонность к образованию трещин и увеличенный срок службы пил.

Оптимальная окружная скорость для данного типа пил составляет от 100 до 140 м/с.

Applications:

Steel tubes, profiles, angles, rails, billets, slabs and structural sections.

Medium and bigger diameter cold circular saw blades are generally used under 250°C for cold cutting of multi pieces of carbon and alloyed steels.

Due to the tooth pitch is shorter, during the cutting operation, heat is evolved because of friction. Therefore, pressurized cooling is necessary for the cleaning of the tooth.

Medium and bigger diameter hot saw blades are designed for cutting above 750°C. The difference is the longer tooth pitch for these types of blades.

In general, the diameter of them is between 1200 to 2100mm (47,24"-82,68"). The standard steel types used are 46Mn7, 51Mn7 and C60. In addition to these, K6nig has developed a special alloyed steel quality which provides minimized crack sensitivity and longer life for blades.

Optimum peripheral speed is between 100 to 140 m/sec for these kinds of blades.

Çap mm Diameter mm Диаметр, мм	Kalınlık mm Thickness mm Толщина, мм	Diş Sayısı Number of teeth Количество зубьев	Diş Hatvesi Tooth pitch Шаг зуба
1200	8-9	Diş sayısı ve hatvesi, kesimi yapılacak parçaya ve kullanılan makineye göre belirlenmektedir. Number of teeth and pitch determined by the machine used and material to be cut. Количество зубьев и шаг зуба подбираются в зависимости от типа станка и материала, подлежащего резке.	
1460	9-10		
1600	9-10		
1800	11-12		
2000	12-14		
2100	14-15		

V Diş

V Tooth

V-образный зуб

Üst Kesik V Diş

V Tooth With Flat Part

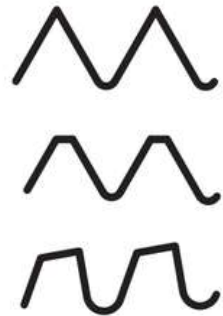
V-образный зуб

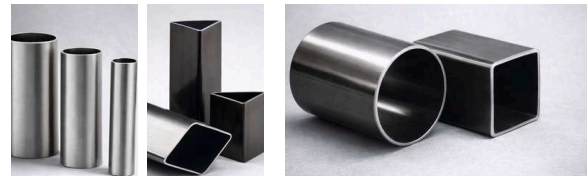
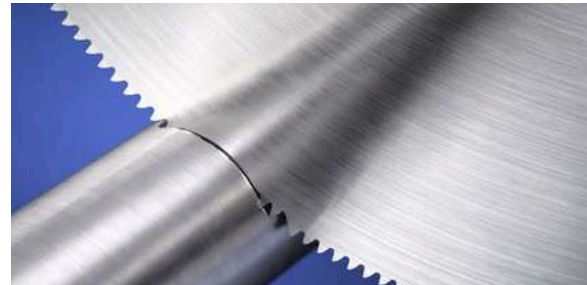
с плоской вершиной

Diagonal Diş

Diagonal Tooth

Диагональный зуб





Code PRF	D	B	D	Z	€
PRF-200-01	200	2	32	124	
PRF-250-02	250	2.5	32	156	
PRF-300-01	300	2.5	32	186	
PRF-350-01	350	2.5	32	216	
PRF-400-01	400	3	40	230	
PRF-400-02	400	4	40	230	
PRF-450-01	450	3	40	260	
PRF-450-02	450	4	40	260	
PRF-520-01	520	3	40	300	
PRF-520-02	520	4	40	300	
PRF-520-03	520	5	40	300	
PRF-600-01	600	4	40	300	
PRF-600-02	600	5	40	240-280-300	
PRF-700-01	700	5	40	280-328-350	
PRF-700-01	700	5,0	40	280-328-350	
PRF-700-02	700	6	40	280-328-350	
PRF-800-01	800	5	40	320-372-400	
PRF-800-02	800	6	40	320-372-400	
PRF-800-03	800	7,0	40		
PRF-800-04	800	8,0	40		
PRF-850-01	850	6,0	40		
PRF-850-02	850	7,0	40-60-80-100		
PRF-850-03	850	8,0	40-60-80-100		
PRF-900-01	900	6,0	40-60-80-100		
PRF-900-02	900	7,0	40-60-80-100		
PRF-900-03	900	8,0	40-60-80-100		
PRF-900-04	900	9,0	40-60-80-100		

Code PRF	D	B	D	Z	€
PRF-950-01	950	7,0	40-60-80-100		
PRF-950-02	950	8,0	40-60-80-100		
PRF-950-03	950	9,0	40-60-80-100		
PRF-1000-01	1000	6,0	40-60-80-100 320-400-450		
PRF-1000-02	1000	7,0	40-60-80-100 320-400-450		
PRF-1000-03	1000	8,0	40-60-80-100 320-400-450		
PRF-1000-04	1000	9,0	40-60-80-100 320-400-450		
PRF-1000-05	1000	10,0	40-60-80-100 320-400-450		
PRF-1050-01	1050	7,0			
PRF-1050-02	1050	8,0			
PRF-1050-03	1050	9,0			
PRF-1050-04	1050	10,0			
PRF-1100-01	1100	7,0			
PRF-1100-02	1100	8,0			
PRF-1100-03	1100	9,0			
PRF-1100-04	1100	10,0			
PRF-1200-01	1200	7,0			
PRF-1200-02	1200	8,0			
PRF-1200-03	1200	9,0			
PRF-1200-04	1200	10,0			
PRF-1250-01	1250	7,0			
PRF-1250-02	1250	8,0			
PRF-1250-03	1250	9,0			
PRF-1250-04	1250	10,0			
PRF-1300-01	1300	7,0			
PRF-1300-02	1300	8,0			
PRF-1300-03	1300	9,0			
PRF-1300-04	1300	10,0			

Testere Bıçak Ömrünü Uzatın, König Tools'a Ait Uygulamalar Methods Developed by König, Providing Increase in Service Life of Blades

Методы, разработанные компанией König, обеспечивающие увеличение срока службы пильных дисков



Uç Sertleştirme:

König, en gelişmiş teknolojiyi kullanarak, tam otomatik indüksiyon makinası ile uçları, tek tek sertleştirmektedir.

Kesici dişler, hassas bir şekilde, makinenin cinsine göre, istenen sertlik sıcaklığı, optik sıcaklık okuyucu sayesinde (diş boyunun 2/3'ü kadar olacak şekilde) 55 (±3) HRC'ye sertleştirilir. Alevle sertleştirmede bu hassasiyet sağlanamaz.

Bu uygulama ile diş diplerine ve gövde ısı görmeyeceğinden, çatlama ve kırılma riski en az seviyededir. Bu da, bıçağın ömrünün uzaması demektir.

Tooth Tip Hardening:

König is using the most advanced technology for tooth tip hardening by the full automatic induction machine.

Tooth tips are hardened by induction, depending on the type of the material and the aimed hardness (55±3HRC) in a ratio of 2/3 of the length of the teeth, by the help of optical temperature sensor. By the flame hardening method, the hardening depth cannot be obtained sensitively.

By the induction hardening method, the tooth dips and the body of the blade are not exposed to heat input. Therefore, the risks of cracking and break out of the blades are minimized. This elongation of the life of the saw blade.

Упрочнение режущих кромок зубьев:

König использует самые передовые технологии для упрочнения режущих кромок зубьев с помощью полностью автоматической индукционной установки.

Режущие кромки зубьев упрочняются индукционным методом в зависимости от типа материала и требуемой твердости (55±3 HRC) на глубину, составляющую 2/3 длины зуба, с использованием оптического датчика температуры. При методе пламенной закалки невозможно точно контролировать глубину упрочнения.

При индукционной закалке впадины зубьев и корпус диска не подвергаются тепловому воздействию. Благодаря этому риск появления трещин и разрушения пильных дисков сводится к минимуму, что обеспечивает увеличение срока службы пильного диска.



Gövde Sertliği:

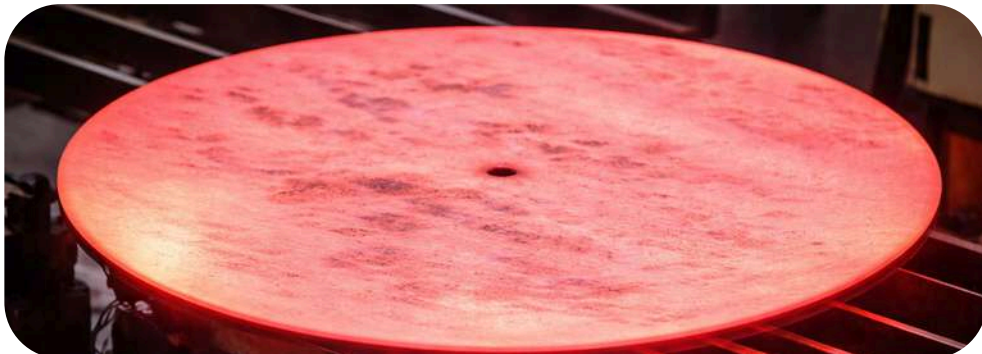
Bünyemizde bulunan büyük ısıtma işlemi (sertleştirme) ve mavi işlem fırınları sayesinde, gövdenin daha güçlü ve darbelere dayanıklı olabilmesi için, sertliği 33(±3)HRC olarak yapılar, kalıntı gerilimler giderilmektedir. Bazı üreticilerde büyük fırınlar olmadığından, bu işlem uygulanmamakta, dolayısı ile gövde sertleştirilmeyip sadece uçlar sertleştirilmektedir.

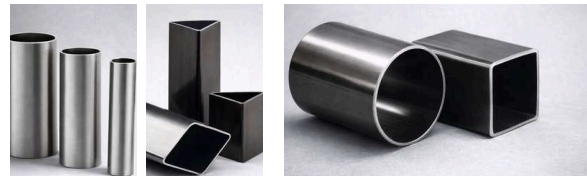
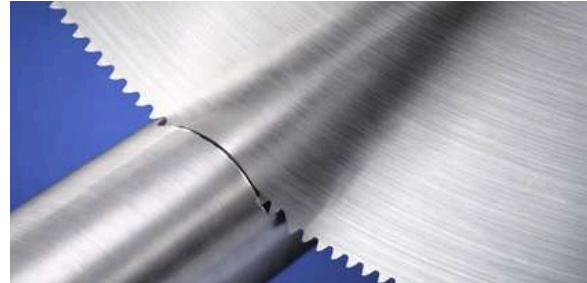
Hardness of the Body:

In König, there are big heat treatment furnaces (for hardening) and tempering furnaces. By the heat treatment, the hardness of the body of the saw blades are to be optimized to 33(±3)HRC. So, the body gets more stronger, more resistant to impacts and by this treatment, the residual stresses are to be eliminated.

Твёрдость корпуса:

Благодаря большим печам для термообработки и отпуска, твёрдость корпуса оптимизируется до 33 (±3) HRC, что повышает прочность и ударостойкость и устраняет остаточные напряжения. У некоторых производителей корпус не упрочняется, так как отсутствуют печи большого размера, и закалке подвергаются только зубья.





Code	D	B	Z = 300-350	Z = 400-450	Z = 500-550	Z = 600-650
MTL-1600-01	1600	10,0				
MTL-1800-01	1800	10,0				
MTL-1800-02	1800	12,0				
MTL-1800-03	1800	14,0				
MTL-1828-01	1828	12,0				
MTL-1828-02	1828	13,0				
MTL-1828-03	1828	14,0				
MTL-1828-04	1828	14,5				
MTL-2000-01	2000	12,0				
MTL-2000-02	2000	13,0				
MTL-2000-03	2000	14,0				
MTL-2100-01	2100	12,0				
MTL-2100-02	2100	13,0				
MTL-2100-03	2100	14,0				
MTL-2100-04	2100	14,5				
MTL-2100-05	2100	15,0				
MTL-2200-01	2200	14,0				
MTL-2200-02	2200	14,5				
MTL-2200-03	2200	15,0				



König sürtünme testere bıçakları, sıcaklığı 250°C altında olan çelik boru ve çeşitli şekildeki profillerin yüksek çevresel hızda kesimi için tasarlanmıştır.

Testere bıçaklarında standart çap aralığı 250–1250 mm (9,85”–49,20”) olup, maksimum kalınlık 10 mm’dir. Her çap için kullanılan en yaygın malzeme Krom-Vanadyum (80CrV2 – DIN 1.2235) çeliğidir. Bunun dışında 1000 mm (39,40”) çapa kadar Tungsten-Molibden (73WCrMoV2-2 – DIN 1.2604) çeliği ve küçük çaplarda Krom alaşımlı (75Cr1 – DIN 1.2003) çeliği kullanılmaktadır.

Gövde, 45 (±2) HRC olacak şekilde tamamen sertleştirilmiş, menevişlenmiş, yüzeyler genelde konik olarak taşlanmıştır.

Diş tipleri ve kesim açıları, testere makinası tipine, kesilecek malzemenin şekline ve sertliğine göre imal edilir. Bıçak uçları, belli bir çalışma süresinden sonra sadece bilenir. Kesim, kuru olarak yapılır. Kesim bittikten sonra yağlanması, bıçağın kullanım ömrünü artırır. İdeal çevresel hız aralığı 100–140 m/sn arası olmalıdır.

Friction saw blades produced by König are designed for cutting steel tubes and various sectioned profiles at high peripheral speeds, with cutting temperatures below 250°C.

The standard diameter range of the saw blades is 250–1250 mm (9.85”–49.20”), with a maximum thickness of 10 mm. For all diameters, the most commonly used material is Chromium-Vanadium steel (80CrV2 – DIN 1.2235). In addition, up to 1000 mm (39.40”) diameter, Tungsten-Molybdenum steel (73WCrMoV2-2 – DIN 1.2604) is used, while for smaller diameters Chromium alloyed steel (75Cr1 – DIN 1.2003) is preferred.

The body of the saw blade is completely hardened and tempered to 45 (±2) HRC, and the surfaces are generally ground with a conical profile.

Tooth profiles and cutting angles are manufactured according to the type of saw machine, as well as the shape and hardness of the material to be cut.

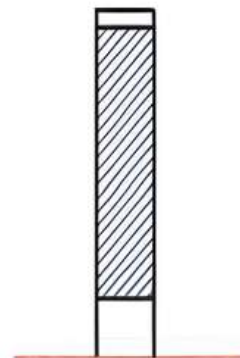
After a certain working period, only the tooth tips are resharpener. Cutting is performed dry. Lubrication after cutting increases the service life of the blade.

The ideal peripheral speed range is 100–140 m/s.

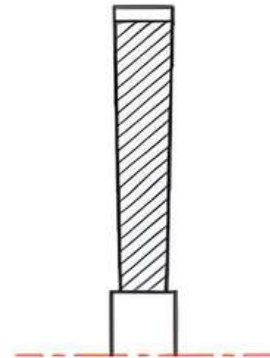
Пильные фрикционные диски König предназначены для высокоскоростной резки стальных труб и профильных изделий при температуре ниже 250°C.

Стандартный диапазон диаметров составляет 250–1250 мм, максимальная толщина — 10 мм. В зависимости от диаметра используются стали 80CrV2, 73WCrMoV2-2 и 75Cr1.

Корпус полностью закален и отпущен до 45 (±2) HRC, поверхности, как правило, имеют коническую шлифовку. Форма зубьев и углы резания подбираются в зависимости от типа станка и обрабатываемого материала. Резка выполняется всухую, последующая смазка увеличивает срок службы диска. Рекомендуемая периферийная скорость — 100–140 м/с.



Düz Taşlanmış
Flat Ground
Плоская
шлифовка



Konik Taşlanmış
Taper Ground
Коническая
шлифовка

V Diş
V Tooth
V-образный зуб

V Diş
V Tooth
V-образный зуб

Papağan Diş
Parrot Tooth
Зуб типа «попугай»





Uygulama Alanları:

Hassas boru sanayi

Çeşitli profiller

Haddehaneler

Ray üreticileri

Dövmehaneler

Çelikhaneler

Tek kesim veya çoklu kesim olarak kullanılmaktadır.

Kesim sırasında meydana gelen gürültü azalmıştır.

Daha az çapak çıkartarak, mükemmel bir kesim yüzeyine sahip olunur.

Üretim: 200–800 mm (7,9”–31,5”)

Diş formu ve diş şekli, müşterinin isteğine göre yapılmaktadır.

Main Industry Sectors:

Precision tube industry

Various sectioned profiles

Rolling Mills

Rail producers

Forging Mills

Steel Mills

They are used for single cut or multi cut purposes.

Cutting noise is reduced during the cutting operation.

Due to less burr formation, excellent cutting surfaces are provided.

Range: 200 to 800 mm (7,9”–31,5”)

The profile and the shape of the tooth can also be produced according to the customer specification.

Области применения:

Прецизионная трубная промышленность

Профильные изделия

Прокатные станы

Производители рельсов

Кузнечные производства

Металлургические заводы

Используются для одиночной и многорезовой резки.

Уровень шума при резке снижен.

Обеспечивается высокое качество поверхности реза с минимальным образованием заусенцев.

Диапазон диаметров: 200–800 мм

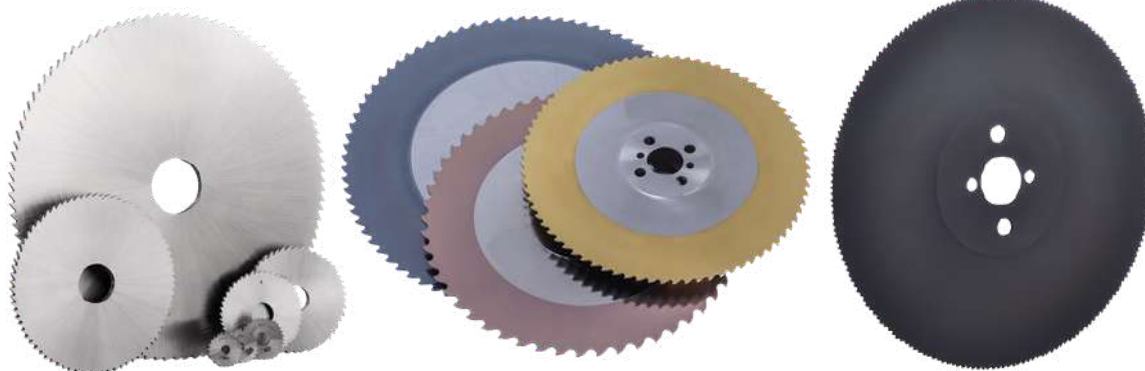
Форма и профиль зубьев изготавливаются по требованиям заказчика.



KIRSCHNER LK 500e H Brazing Machine



Vollmer's Sharpening Machines with the ND Robot System



Çap Diameter Диаметр	Kalınlık Thickness Толщина	NOTR €	OXY €	TiN €	TiCN Grey €	TiCN Red €	TiAlN €	AlTiN €	AlTiCrN €
100	1	65,52	66,255	77,595	77,595	77,595	81,375	81,375	88,095
110	1	66,99	67,725	80,115	80,115	80,115	84,63	84,63	92,19
110	2,2	63,315	64,05	76,44	76,44	76,44	80,955	80,955	88,515
110	1,5/1,6	60,795	61,53	73,92	73,92	73,92	78,435	78,435	85,995
160	1,2	90,93	91,665	106,05	106,05	106,05	110,88	110,88	118,755
160	1,5	89,46	90,195	104,475	104,475	104,475	109,41	109,41	117,285
160	2	85,05	85,785	99,855	99,855	99,855	104,58	104,58	112,35
175	1,2	91,14	91,875	108,045	108,045	108,045	113,295	113,295	122,01
175	1,5	84,315	85,05	101,22	101,22	101,22	106,47	106,47	115,185
175	2	83,475	84,315	100,17	100,17	100,17	105,315	105,315	113,82
175	3	90,195	90,93	106,785	106,785	106,785	111,93	111,93	120,435
190	2,5	107,73	108,78	126,21	126,21	126,21	131,67	131,67	141,645
200	1	113,61	114,765	134,295	134,295	134,295	140,7	140,7	152,04
200	1,2	105,105	106,26	125,79	125,79	125,79	132,195	132,195	143,43
200	1,8	82,53	83,58	103,215	103,215	103,215	109,62	109,62	120,855
200	2	84,525	85,575	104,79	104,79	104,79	111,09	111,09	122,22
200	2,5	109,2	110,355	129,57	129,57	129,57	135,765	135,765	146,895
200	3	114,24	115,395	134,505	134,505	134,505	140,805	140,805	151,935
200	1,5 [1,6]	85,995	87,15	106,785	106,785	106,785	113,19	113,19	124,425
225	1	126,21	127,26	148,785	148,785	148,785	155,925	155,925	168,735
225	1,2	107,835	108,99	130,41	130,41	130,41	137,55	137,55	150,36
225	1,6	100,275	101,43	122,85	122,85	122,85	129,99	129,99	142,8
225	1,8	99,855	101,01	122,535	122,535	122,535	129,675	129,675	142,485
225	2	93,87	94,92	116,025	116,025	116,025	123,06	123,06	135,555
225	2,5	113,19	114,345	135,345	135,345	135,345	142,38	142,38	154,98
225	4,5	151,62	152,775	174,195	174,195	174,195	181,335	181,335	194,145
250	1	139,86	141,225	168	168	168	177,03	177,03	192,885
250	1,2	111,93	113,295	140,175	140,175	140,175	149,205	149,205	164,955
250	1,6	98,28	99,75	126,525	126,525	126,525	135,555	135,555	151,305
250	1,8	97,86	99,33	126,105	126,105	126,105	135,135	135,135	150,885
250	2	99,75	101,115	127,47	127,47	127,47	136,29	136,29	151,83
250	2,5	114,345	115,71	142,065	142,065	142,065	150,885	150,885	166,425
250	3	143,01	144,375	170,625	170,625	170,625	179,55	179,55	195,09
275	1,2	123,9	125,265	153,93	153,93	153,93	163,38	163,38	180,285
275	1,6	114,87	116,34	145,005	145,005	145,005	154,35	154,35	171,36
275	1,8	116,55	117,915	146,685	146,685	146,685	156,03	156,03	172,935
275	2	116,865	118,23	146,475	146,475	146,475	155,61	155,61	172,305
275	2,5	128,94	130,41	158,55	158,55	158,55	167,79	167,79	184,38
275	3	166,635	168	196,14	196,14	196,14	205,38	205,38	222,075
300	1,2	158,97	161,28	191,415	191,415	191,415	201,495	201,495	219,66
300	1,6	161,7	163,905	194,04	194,04	194,04	204,225	204,225	222,285
300	1,8	161,805	164,115	194,25	194,25	194,25	204,33	204,33	222,39
300	2	153,3	155,505	185,115	185,115	185,115	195,09	195,09	212,73
300	2,5	160,02	162,225	191,73	191,73	191,73	201,705	201,705	219,45
300	3	191,835	194,04	223,545	223,545	223,545	233,52	233,52	251,265
315	1,6	206,85	209,475	241,5	241,5	241,5	252,42	252,42	272,055
315	1,8	199,605	202,23	234,15	234,15	234,15	245,07	245,07	264,705
315	2	164,85	167,37	198,765	198,765	198,765	209,475	209,475	228,69
315	2,5	177,555	180,075	211,47	211,47	211,47	222,18	222,18	241,395
315	3	217,35	219,975	251,37	251,37	251,37	262,08	262,08	281,295
315	3,5	244,65	247,275	278,67	278,67	278,67	289,38	289,38	308,595
315	4	282,555	285,6	317,205	317,205	317,205	328,125	328,125	347,655
325	2	193,935	196,98	230,895	230,895	230,895	242,76	242,76	263,445
325	2,5	207,795	210,735	244,755	244,755	244,755	256,515	256,515	277,2
325	3	234,15	237,195	271,11	271,11	271,11	282,975	282,975	303,66

Çap Diameter Диаметр	Kalınlık Thickness Толщина	NOTR €	OXY €	TiN €	TiCN Grey €	TiCN Red €	TiALN €	AlTiN €	AlTiCrN €
350	1,8	246,33	249,375	287,385	287,385	287,385	300,615	300,615	323,505
350	2	207,48	210,42	247,8	247,8	247,8	260,715	260,715	283,185
350	2,5	211,68	215,04	252	252	252	264,915	264,915	287,385
350	3	241,92	245,28	282,135	282,135	282,135	295,05	295,05	317,625
350	3,5	301,455	304,71	341,67	341,67	341,67	354,585	354,585	377,16
370	2	255,99	259,35	305,13	305,13	305,13	320,67	320,67	348,39
370	2,5	267,225	270,48	316,26	316,26	316,26	331,8	331,8	359,52
370	3	297,255	300,615	346,395	346,395	346,395	361,935	361,935	389,655
370	3,5	344,295	347,97	393,33	393,33	393,33	408,87	408,87	436,59
370	4	407,925	411,705	458,01	458,01	458,01	473,865	473,865	502,005
380	2,5	279,405	283,08	329,28	329,28	329,28	345,87	345,87	377,265
400	2	320,355	324,765	378,63	378,63	378,63	397,11	397,11	429,66
400	2,5	333,48	337,89	391,755	391,755	391,755	410,235	410,235	442,785
400	3	338,205	342,615	396,585	396,585	396,585	415,065	415,065	447,51
400	3,5	363,615	368,13	421,995	421,995	421,995	440,475	440,475	473,025
400	4	462,84	467,355	522,375	522,375	522,375	541,17	541,17	574,245
400	4,5	515,235	519,75	574,77	574,77	574,77	593,565	593,565	626,64
400	5,2	561,33	565,845	620,76	620,76	620,76	639,555	639,555	672,735
425	2	399,21	404,04	464,205	464,205	464,205	484,89	484,89	521,43
425	2,5	409,185	414,12	474,18	474,18	474,18	494,865	494,865	531,51
425	3	401,205	406,035	466,2	466,2	466,2	486,885	486,885	523,425
425	3,5	457,695	462,525	522,69	522,69	522,69	543,375	543,375	579,915
425	4	522,375	527,31	588,525	588,525	588,525	609,63	609,63	646,905
450	2,5	522,69	528,57	596,505	596,505	596,505	619,815	619,815	661,185
450	3	500,85	506,73	574,665	574,665	574,665	597,975	597,975	639,345
450	3,5	530,355	536,235	604,17	604,17	604,17	627,48	627,48	668,85
450	4	595,665	601,755	670,95	670,95	670,95	694,68	694,68	736,785
450	4,5	643,545	649,635	718,83	718,83	718,83	742,56	742,56	784,77
460	2,5	558,075	563,955	635,67	635,67	635,67	659,61	659,61	702,135
500	2,5	612,255	618,87	697,62	697,62	697,62	724,5	724,5	772,17
500	3	620,97	627,69	706,335	706,335	706,335	733,32	733,32	780,885
500	3,5	675,885	682,5	761,25	761,25	761,25	788,13	788,13	835,8
500	4	761,355	768,18	848,295	848,295	848,295	875,805	875,805	924,315
500	5	894,18	900,9	981,12	981,12	981,12	1008,63	1008,63	1057,14
520	3	659,82	668,64	756,21	756,21	756,21	786,45	786,45	840,42
520	3,5	734,895	743,82	831,39	831,39	831,39	861,63	861,63	915,6
520	4	820,05	829,08	918,225	918,225	918,225	949,095	949,095	1004,115
525	3	790,65	799,47	887,04	887,04	887,04	917,28	917,28	971,25
525	3,5	768,39	777,315	864,78	864,78	864,78	895,125	895,125	948,99
525	4	843,885	852,915	942,06	942,06	942,06	972,93	972,93	1027,95
540	4	888,93	897,96	996,555	996,555	996,555	1030,365	1030,365	1090,635
550	3	907,935	916,755	1013,565	1013,565	1013,565	1046,85	1046,85	1105,86
550	3,5	862,26	874,02	967,89	967,89	967,89	1001,07	1001,07	1060,185
550	4	918,54	930,615	1026,165	1026,165	1026,165	1060,08	1060,08	1120,245
550	5	1061,55	1073,52	1169,175	1169,175	1169,175	1202,985	1202,985	1263,255
560	3	954,66	966,525	1085,07	1085,07	1085,07	1126,02	1126,02	1199,205
560	3,5	920,01	931,77	1050,315	1050,315	1050,315	1091,37	1091,37	1164,45
560	4	998,445	1010,52	1131,27	1131,27	1131,27	1173,06	1173,06	1247,61
560	5	1116,36	1128,435	1249,185	1249,185	1249,185	1290,975	1290,975	1365,525
570	3,5	977,97	992,775	1111,74	1111,74	1111,74	1153,425	1153,425	1229,13
570	4	1099,77	1114,785	1235,955	1235,955	1235,955	1278,585	1278,585	1355,655
600	3	1048,845	1063,545	1187,34	1187,34	1187,34	1230,915	1230,915	1308,405
600	3,5	1055,88	1070,685	1194,375	1194,375	1194,375	1237,95	1237,95	1315,545
600	4	1131,48	1146,6	1272,705	1272,705	1272,705	1317,12	1317,12	1396,08
600	5	1265,04	1280,055	1406,16	1406,16	1406,16	1450,575	1450,575	1529,64
620	3	1108,59	1123,395	1263,36	1263,36	1263,36	1313,235	1313,235	1396,71
620	3,5	1119,51	1134,315	1274,28	1274,28	1274,28	1324,155	1324,155	1407,63
620	4	1209,705	1224,825	1367,415	1367,415	1367,415	1418,235	1418,235	1503,285
620	5	1477,245	1492,365	1634,955	1634,955	1634,955	1685,775	1685,775	1770,825
630	3	1157,73	1173,27	1316,175	1316,175	1316,175	1366,05	1366,05	1454,67
630	3,5	1152,06	1167,6	1310,505	1310,505	1310,505	1360,38	1360,38	1449
630	4	1337,07	1352,82	1498,56	1498,56	1498,56	1549,38	1549,38	1639,68
630	5	1606,185	1621,935	1767,675	1767,675	1767,675	1818,495	1818,495	1908,795
650	5	1716,645	1732,5	1901,13	1901,13	1901,13	1959,09	1959,09	2062,2
660	4	1496,46	1512,315	1684,725	1684,725	1684,725	1744,89	1744,89	1850,31

Şerit Ebadı Blade Size Размер полотна (mm)	Z
6 x 0,90	6 - 8 - 10 - 14 - 10 / 14
10 x 0,90	6 - 8 - 10 - 14 - 10 / 14
13 x 0,65	6 - 8 - 10 - 14 - 8 / 12 - 10 / 14
13 x 0,90	6 - 8 - 10 - 14 - 8 / 12 - 10 / 14
20 x 0,90	4 - 6 - 8 - 10 - 14 - 6 / 10 - 8 / 12 - 10 / 14
27 x 0,90	3 - 4 - 6 - 8 - 14 - 2 / 3 / 4 / 6 / 5 / 8 - 6 / 10 - 10 / 14
34 x 1,10	3 - 4 - 6 - 2 / 3 - 3 / 4 - 4 / 6
41 x 1,30	2 - 3 - 4 - 6 - 2 / 3 - 3 / 4 - 4 / 6
54 x 1,60	2 - 3 - 2 / 3 - 3 / 4
67 x 1,60	2 - 3 - 2 / 3 - 3 / 4



Karbon Çeliği Şerit Testere
Carbon Steel Band Saw Blades
Ленточные пилы из углеродистой стали

Şerit Ebadı Blade Size Размер полотна (mm)	Z
6 x 0,65	10 - 14 - 18 - 24
8 x 0,65	10 - 14 - 18
10 x 0,65	8 - 10 - 14 - 18
13 x 0,65	8 - 10 - 14 - 18
16 x 0,80	6 - 8 - 10 - 14
20 x 0,80	6 - 8 - 10 - 14
25 x 0,90	3 - 4 - 6 - 8 - 10 - 14





KÖNIG TOOLS

MATERIAL GERMANY

www.tekniktestere.com
www.konigtools.com

2026

Arapcami Mah. Bakır Sokak Aslan Han No: 1 Kat: 5 No: 505
Karaköy / İstanbul - Türkiye
Tel: +90 (212) 237 90 80
Fax: +90 (212) 237 01 75
sales@tekniktestere.com.tr
info@tekniktestere.com.tr