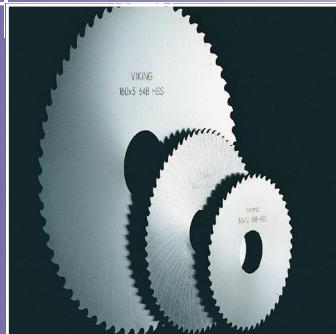


# VIKING

Catalogue 17/1



# Nedstrygerblade - Hand hacksaw blades Scies à main pour métaux - Handsägeblätter für Metall

Ref. No.  
921210

MADE  
IN EU

VIKING

ALLOY STEEL

12"  
24T

5 701604 221246

921210  
24

## VIKING ALLOY STEEL er det økonomiske blad til alsidig anvendelse.

Alloy Steel bladene fremstilles af fineste special-båndstål og er ved en særlig termisk behandling gjort yderst flexible og holdbare.

## VIKING ALLOY STEEL is the economic blade for a multitude of sawing jobs.

- Alloy Steel is a special band steel quality which, in a special thermic treatment has obtained a high resistance and a maximum flexibility.

## VIKING ALLOY STEEL est la lame économique pour les matériaux les plus divers.

- Alloy Steel est un acier fin pour outils. Un traitement thermique spécial confère une plus grande durée et une flexibilité maximum.

## VIKING ALLOY STEEL ist das preisgünstige und vielfach verwendbare Handsägeblatt.

- Alloy Steel ist aus feinem Spezial Bandstahl hergestellt und durch besondere thermische Behandlung äusserst flexibel und schnittfertig.

Ref. No.  
951210

MADE  
IN EU

VIKING

HIGH SPEED STEEL

12"  
24T

5 701604 521247

951210  
24

## VIKING HIGH SPEED STEEL er det fremragende blad til alle materialer.

- High Speed Steel er en hurtigstålskvalitet med de bedste egenskaber til sikring af høj skæreydelse og lang holdbarhed - derfor er dette blad det bedste til alle opgaver, også i de hårdeste materialer.

## VIKING HIGH SPEED STEEL is the eminent blade which will cut any material.

- High Speed Steel has a very high grade of performance and durability. These blades are the very best for cutting all kinds of materials - even the hardest - and meet the requirements in any shop.

## VIKING HIGH SPEED STEEL est la lame excellente pour tous genres de matériaux.

- High Speed Steel est un acier rapide apprécié pour un haut rendement, une très grande dureté, et une bonne résistance à l'usure. Ces caractéristiques assurent la coupe aisée des matériaux les plus durs.

## VIKING HIGH SPEED STEEL Ist das hervorragende Blatt für Werkstoffe aller Art.

- High Speed Steel ist eine Stahlqualität für höchste Ansprüche: widerstandsfähig im Gebrauch, flexibel, und dauerhaft - deshalb für jede Aufgabe bestens geeignet - auch in den härtesten Werkstoffen.

Ref. No.  
961210

MADE  
IN EU

VIKING

HIGH SPEED FLEXIBLE

12"  
24T

5 701604 621244

961210  
24

## VIKING HIGH SPEED FLEXIBLE skærer på vanskeligt tilgængelige steder.

- Det flexible blad anbefales specielt til blikkenslagere, ved bygningsarbejde og for tekniske skoler.

## VIKING HIGH SPEED FLEXIBLE is the blade for cutting with ease in difficult positions.

- This flexible blade is highly recommended for plumbers, in construction jobs, and for technical schools.

## VIKING HIGH SPEED FLEXIBLE est la lame en acier rapide flexible.

- En raison de sa grande flexibilité la lame est recommandée pour travaux de chantiers, de plomberie, et pour écoles techniques.

## VIKING HIGH SPEED FLEXIBLE ist das Blatt für unzugängige Schneidestellen.

- Dank seiner grossen Biegsamkeit empfiehlt sich das Blatt für Klempner, bei Bauarbeiten, und für Technische Schulen.

Ref. No.  
971210

MADE  
IN EU

VIKING

HIGH SPEED BI-METAL STEEL  
FLEXIBLE SHATTERPROOF

12"  
24T

5 701604 721241

971210  
24

## VIKING HSS BI-METAL - metalsavbladet der er helt »professionelt«.

- Tænderne i High Speed stål er lasersvejst med en flexibel »ryg« og bladet har derfor alle fordele: fremragende tandhårdhed og alligevel minimal risiko for brud på et blad, der skærer i selv de hårdeste materialer.

## VIKING HSS BI-METAL - the totally professional hacksaw blade.

- The High Speed Steel teeth are laser welded on to a flexible steel back resulting in a blade with all advantages: high hardness of the teeth, yet low risk of breakage in a blade which will cut the hardest materials.

## VIKING HSS BI-METAL - la lame à haut rendement pour le connaisseur.

- La denture en acier rapide est soudée par laser sur un support en acier allié flexible et ainsi c'est une lame avec une dureté exceptionnelle de la denture et une très grande flexibilité - une lame qui coupe aisément les matériaux les plus durs.

## VIKING HSS BI-METALL - das Blatt für den anspruchsvollen Fachmann.

- Die HSS-Zahnung wurde mit Laser auf ein flexibles Trägerband geschweisst und so entsteht ein Blatt mit überaus grosser Zahnhärte und trotzdem höchster Biegungsfähigkeit: ein Blatt, mit dem man auch die härtesten Werkstoffe mühelos sägt.

Ref. No.  
981210



VIKING SUPERCUT

HSS BI-METAL

20/24 tpi  
variable teeth

MADE  
IN EU

5 701604 721203

981210

## VIKING SUPERCUT HSS BI-METAL

- metalsavblad med variabel fortanding 20/24 tdr. reducerer skæretiden i forhold til sædvanlig fortanding og dette superflexible blad kan skære i alle materialer over Ø 3 mm.

## VIKING SUPERCUT HSS BI-METAL

- hacksaw blade with variable teeth 20/24 tpi gives a faster cutting compared to usual pitch and the super flexible shatterproof blade will cut in all materials above Ø 3 mm.

## VIKING SUPERCUT HSS BI-METAL - est une lame de scie pour métaux de denture variable 20/24 d/p

(10/12 d/cm), susceptible d'une coupe plus rapide qu'avec une denture «normale», et la lame super flexible coupe tous les matériaux au-dessus de Ø 3 mm.

## VIKING SUPERCUT HSS BI-METALL

- ist ein Metallsägeblatt mit Kombiverzahnung 20/24 ZpZ wobei einen schnelleren schnitt erzielt wird als mit einer »normale« Verzahnung, und das super flexibles Blatt schneidet alle Werkstoffe über Ø 3 mm.

# Nedstrygerblade - Hand hacksaw blades Scies à main pour métaux - Handsägeblätter für Metall

Tænder pr. - Teeth per  
Dents par - Zähne per  
inch - mm

	Ref. No.	Dimension mm	Dimension Inch	5701604+		g	Inch mm	18T 8D	24T 10D	32T 12D	Prog. 20/24T 8/10D
	921210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	221185	100	2000		•			
	921210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	221246	100	2000		•			
	921210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	221321	100	2000			•		
	921220	Self Service Hanger, 2 pcs.		212244	25	1000		•			
	951210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	521186	100	2000		•			
	951210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	521247	100	2000		•			
	951210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	521322	100	2000			•		
	951210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	960039	100	2000				•	
	951220	Self Service Hanger, 2 pcs.		512245	25	1000		•			
	961210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	621183	100	2000		•			
	961210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	621244	100	2000		•			
	961210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	621329	100	2000			•		
	961210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	960060	100	2000				•	
	961220	Self Service Hanger, 2 pcs.		612242	25	1000		•			
	971210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	721180	100	2000		•			
	971210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	721241	100	2000		•			
	971210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	721326	100	2000			•		
	971210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	960077	100	2000				•	
	971220	Self Service Hanger, 2 pcs.		712249	25	1000		•			
	981210	300x13x0,63	12x1/2x0,025	721203	100	2000					•
	981220	Self Service Hanger, 2 pcs.		161160	25	1000					•

# Nedstrygerbuer - Hacksaw frames - Montures de scies - Handsägebogen

## Model 3 Ergo

Stålkonstruktion med plastic- og gummi-beplæning på håndtag for bedre greb. 2 skære-positioner 90° og 40°. Tilspændingstryk 80 kg. Leveres med Bi-Metal blade.

Steelconstruction with coating of plastic. Handle rubber coated for better grip. 2 blade positions 90° and 40°. Quick blade tension 80 kgs. Delivered with Bi-Metal blade.

Structure métallique revêtue de résine antichoc pour une meilleure prise en main. Poignée enduit de caoutchouc. Livrée avec lame Bi-Métal.



Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g
90 12 30	5701604+	5	440	150

Stahlbogen mit Kunststoff- und Gummi Belegung für besseren Griff. 2 Blattpositionen 90° und 40°. Einspanndruck 80 kg. Geliefert mit Bi-Metall Blatt.

## Model 4

Svær buet i 6 mm stål og blålakeret buestel. Leveres med Bi-Metal blade.

Heavy duty frame in blue colour and in 1/4" steel. Delivered with Bi-Metal blade.

Arc fort en acier 6 mm, laqué bleu. Livrée avec lame Bi-Métal.

Schwerer Bogen aus 6 mm Stahl, blaulackiert. Geliefert mit Bi-Metall Blatt.



Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g
90 12 40	5701604+	10	505	130

7550

## Model 5

Letvægtsbue med plastikhåndtag og blålakeret buestel. Leveres med blad i værktojsstål.

Tubular frame in blue colour with plastic handle. Delivered with Alloy Steel blade.

Arc en tube, laqué bleu, avec poignée en plastique. Livrée avec lame en acier allié.

Rohrbogen mit Plastik Handgriff. Geliefert mit Blatt aus Werkzeugstahl.



Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g
90 12 50	5701604+	10	440	130

3440

## Handy saw Mini - 150 mm



Forkromet buestel med "soft grip" plastik-beskyttelseshåndgreb.

Chrome plated frame with "soft grip" protective plastic handle.

Arc chromé avec manche plastique protectrice "soft grip".

Verchromter Bogen mit "soft grip" Plastik Schutzhandgriff.



Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g
90 06 00	5701604+	10	253	60

1090

## Mini Blade - Blades - Lames - Blätter

	Længde - Length Longueur - längde mm	Bredde - Width Largeur - Breite mm	Tykkelse - Thickness Epaisseur - Stärke mm	Tænder - Teeth per Dents par - Zähne per 25 mm = 1 inch	Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g				
Mini, alloy steel	150	6"	6	1/4	0.50	.020"	18	90 06 05-18 90 06 10-18	006133 006188	5	150	6	20
Mini, alloy steel	150	6"	6	1/4	0.50	.020"	32	90 06 05-32 90 06 10-32	006140 006102	5	150	6	20
							10			10	150	6	40

## Ridsespids - Pencil Scriber - Pointe à tracer - Reissnadel



Med hårdmetal - Tungsten carbide tipped -  
Pointe en carbure de tungstène - Hartmetall-bestückt

Med clips - with clip - avec attache - mit Klip

Ref. No.	Barcode	L mm	H mm	g
90 42 00	5701604+	25	160	6

925

# Super High Speed Steel PS 7

Maskinsavblade - Power hacksaw blades  
Scies pour machines - Maschinensägeblätter

**VIKING** PS 7  
Made in EU

575 x 50 x 2,5 mm 4 TPI

Ref. No. K 95 73 90



**VIKING**  
**HIGH SPEED STÅL PS 7°**  
maskinsavblade med 7° positiv skæreinkel reducerer skæretiden indtil det halve. Særligt velegnede til hårde materialer, f.eks. i rustfrit og sejhærdet stål.

**VIKING**  
**HIGH SPEED STEEL PS 7°**  
power hacksaw blades with 7° cutting angle reduce cutting time up to 50 percent. These blades are recommended for cutting stainless steels.

**VIKING**  
**HIGH SPEED STEEL PS 7°**  
lames de scies machine d'un angle de coupe positif de 7° donnent au sciage des aciers inox un temps de coupe reduit jusqu'à 50%.

**VIKING**  
**HIGH SPEED STEEL PS 7°**  
Maschinensägeblätter mit 7° positiven Spannwinkeln.  
Blätter dieser Ausführung eignen sich zum Schneiden von austinitischen, nicht rostenden und säurebeständigen Stählen bis zur 150 kg/mm<sup>2</sup> Festigkeit.

Ref. No.	Længde - Length Longueur - Länge		Bredde - Width Largeur - Breite		Tykkelse - Thickness Epaisseur - Stärke		Hul - Pinhole Trou - Loch	Tænder pr. - Teeth per Dents par - Zähne per 1 inch = 25 mm	5701604+		g
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	Ø				
<b>K 95 64 80</b>	350	14"	35	1½"	2,0	.075"	8,5	4	004726	10	2000
<b>K 95 66 70</b>	400	16"	30	1¼"	2,0	.075"	8,5	6	004733	10	1910
<b>K 95 68 85</b>	450	18"	40	1½"	2,0	.075"	8,5*	6	004771	10	3000
95 68 86	450	18"	40	1½"	2,0	.075"	10,5	4	004795	10	3000
95 68 86	450	18"	40	1½"	2,0	.075"	10,5	6	004801	10	3000
<b>95 70 90</b>	500	20"	50	2"	2,5	.100"	10,5	4	004832	1	512
95 70 90	500	20"	50	2"	2,5	.100"	10,5	6	004849	1	512
<b>95 72 90</b>	550	22"	50	2"	2,5	.100"	10,5	4	004863	1	573
<b>K 95 73 90</b>	575	23"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	4	004900	1	580
<b>K 95 73 90</b>	575	23"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	6	004917	1	580
<b>K 95 76 95</b>	650	26"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	3	004931	1	618
<b>K 95 76 95</b>	650	26"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	4	004948	1	618
<b>K 95 78 95</b>	700	28"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	3	004962	1	716
<b>K 95 78 95</b>	700	28"	50	2"	2,5	.100"	10,5*	4	004979	1	716

K: for/pour/für/Kasto.

\* forsatte huller, holes off center, trous décentrés, versetzte Löchern.

## Tekniske anbefalinger maskinsavblade Technical recommendations Power hacksaw blades Recommendations techniques scies pour machines Technische Hinweise Maschinensägeblätter

	Tænder pr.- Teeth per Dents par - Zähne per 1 inch - 25 mm	Snit pr. minut Cuts per minute Coupes par minute Schnitte per Minute
Værktøjsstål - Tool steel Acier à outil - Werkzeugstähle	6 - 10	60/90
Aluminium	4 - 8	100/120
Messing - Brass Laiton - Messing	4 - 8	100/120
Bronze	4 - 10	80/100
Støbejern - Cast iron Fonte - Gusseisen	4 - 10	60/80
Kobber - Copper Cuivre - Kupfer	4 - 8	90/120
High speed stål - High speed steel Acier rapide - Schnellarbeitstähle	6 - 10	60/90
Rør - Tubes Rohre - Tubes	6 - 14	100/120
Rustfrit stål - Stainless Steel Acier inoxydable - Rost- und Säurebest. Stähle	4 - 10	40/50
Konstruktionsstål - Structural steel Acier de construction - Baustähle	4 - 14	80/100
Titanium	4 - 10	30/50



# HSS Bi-metal Steel

Maskinsavblade - Power hacksaw blades  
Scies pour machines - Maschinensägeblätter

**VIKING** Bi-Metal  
Made in EU

350 x 32 x 1,6 mm, 6 TPI

Ref. No. K 97 14 60



5 701604 005129

22.0.1.1.1.6

Ref. No.	Længde - Length mm	Bredde - Width mm	Tykkelse - Thickness mm	Hul - Pinhole Ø	Tænder pr. - Teeth per Dents par - Zähne per 1 inch = 25 mm	Barcode 5701604+		
<b>97 12 50</b>	300	12"	25	1"	.125 .048"	8,5	10	749
<b>97 12 50</b>	300	12"	25	1"	.125 .048"	8,5	14	749
<b>K 97 12 60</b>	300	12"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	6	1210
<b>K 97 12 60</b>	300	12"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1210
<b>K 97 12 60</b>	300	12"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1210
<b>K 97 14 50</b>	350	14"	25	1"	.125 .048"	8,5	10	890
<b>97 14 50</b>	350	14"	25	1"	.125 .048"	8,5	14	890
<b>K 97 14 60</b>	350	14"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	6	1420
<b>K 97 14 60</b>	350	14"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	8	1420
<b>K 97 14 60</b>	350	14"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1420
<b>K 97 14 60</b>	350	14"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	14	1420
<b>K 97 14 60</b>	350	14"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1420
<b>K 97 16 50</b>	400	16"	25	1"	.125 .048"	8,5	10	1000
<b>97 16 50</b>	400	16"	25	1"	.125 .048"	8,5	14	1000
<b>97 16 60</b>	400	16"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	6	1580
<b>97 16 60</b>	400	16"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	8	1580
<b>97 16 60</b>	400	16"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1580
<b>97 16 60</b>	400	16"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	14	1580
<b>97 16 80</b>	400	16"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	4	2504
<b>97 16 80</b>	400	16"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	6	2504
<b>97 16 80</b>	400	16"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	8	2504
<b>97 16 80</b>	400	16"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	10	2504
<b>97 18 60</b>	450	18"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	6	1615
<b>97 18 60</b>	450	18"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	8	1615
<b>97 18 60</b>	450	18"	32	1¼"	1,6 .060"	8,5	10	1615
<b>97 18 80</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	4	2730
<b>97 18 80</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	6	2730
<b>97 18 80</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	8	2730
<b>97 18 80</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	10	2730
<b>K 97 18 85</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	8,5*	4	2730
<b>K 97 18 85</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	8,5*	6	2730
<b>K 97 18 85</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	8,5*	8	2730
<b>K 97 18 85</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	8,5*	10	2730
<b>K 97 18 85</b>	450	18"	38	1½"	2,0 .075"	8,5*	10	2730
<b>K 97 20 80</b>	500	20"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	6	3000
<b>97 20 80</b>	500	20"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	8	2910
<b>97 20 80</b>	500	20"	38	1½"	2,0 .075"	10,5	10	3038
<b>K 97 20 90</b>	500	20"	50	2"	2,5 .100"	10,5	6	517
<b>K 97 20 95</b>	500	20"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	4	517
<b>K 97 20 95</b>	500	20"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	6	517
<b>K 97 22 90</b>	500	22"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	4	567
<b>K 97 22 90</b>	550	22"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	6	567
<b>K 97 23 90</b>	575	23"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	4	597
<b>K 97 23 90</b>	575	23"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	6	597
<b>K 97 23 90</b>	575	23"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	10	597
<b>97 24 90</b>	600	24"	50	2"	2,5 .100"	10,5	4	610
<b>97 24 90</b>	600	24"	50	2"	2,5 .100"	10,5	6	610
<b>K 97 26 95</b>	650	26"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	6	670
<b>K 97 28 95</b>	700	28"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	4	721
<b>K 97 28 95</b>	700	28"	50	2"	2,5 .100"	10,5*	6	721

K: for/pour/für/Kasto.

\* forsatte huller, holes off center, trous décentrés, versetzte Löchern.

**VIKING HSS BI-METAL**  
har tænder i High Speed stål,  
der er lasersvejst  
med en flexibel »ryg«.  
Svejsesømmen er usynlig og  
fordelene er indlysende:  
Fremragende hårdhed i tænderne,  
bojelig bladtryg og  
ingen risiko for brud på bladet,  
der skærer i selv de hårdeste  
materialer.

**VIKING HSS BI-METAL**  
The High Speed Steel teeth  
are laser welded on to  
a blade of a flexible fine steel  
and the advantages of such a  
blade are evident: exceptionally  
high hardness of the teeth  
combined with great flexibility  
and elimination of breakage  
presents a blade which will cut  
even the hardest materials.

**VIKING HSS BI-METAL**  
Denture en acier rapide  
soudée par laser sur  
support en acier allié flexible.  
Ce procédé a une dureté  
exceptionnelle de la denture  
et une très grande flexibilité.  
La lame coupe aisément les  
matériaux les plus durs.  
Pratiquement incassable,  
elle assure une très longue  
durée de service.

**VIKING HSS BI-METAL**  
Das Blatt mit der auf ein  
flexibles Trägerblatt laser  
aufgeschweißten HSS-  
Zahnung. Die Vorteile sind  
eindeutig: überaus grosse  
Härte der Zahnung, biegsamer  
Blattrücken, keine Bruch-  
gefahr, schneidet selbst  
härteste Werkstoffe.  
Da praktisch unzerbrechlich,  
grosse Gebrauchsduauer.

# VIKING

## Stiksav-blade Jigsaw blades

Lames de scies sauteuses

Blätter für Elektro-stichsägen



Blade for / Blades for / Lames pour / Blätter für:  
**BLACK & DECKER - HITACHI**  
**SKIL - KRESS**

5 stk. pakning Card of 5 blades Carte de 5 lames 5er-Packung	Tandafstand Pitch mm tpi	Pas Zähnteilung mm	Skaærlængde Cutting length mm	Udførelse Execution Execution Ausführung	Metal / Metall Metaux / Métal Træ / Wood Bois / Holz Plastik / Plastic Plastic / Kunststoff	Ref. VIKING	Barcode 5701604+	g	Ref. BLACK & DECKER	Ref. BOSCH	Ref. HITACHI	Ref. BAHCO
NK1110D  VIKING	4 mm 6 tpi	75	Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 1111 D	111141	33	5037	U 111D			
NK 1119B  VIKING	2,5 mm 10 tpi	52	Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 1119 B	111929	31	2204		879093		
NK1110C  VIKING	2,5 mm 10 tpi	75	Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 1111 C	111134	37	A 5038 A 5043	U 111C	879091-03	92-027	
NK1118A  VIKING	1,2 mm 24 tpi	52	HSS Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulées Gewellt	•	NK 1118 A	111813	29	A 2224 A 5039	U 118A	04	92-512	
NK1118B  VIKING	2,5 mm 10 tpi	52	HSS Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulées Gewellt	•	NK 1118 B	111820	28	A 2226 A 5034	U 118B	879109 02	92-522	
NK1118  VIKING	2,5 mm 10 tpi	75	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	• •	NK 1101 B	110120	35	A 5041 A 5035	U 101B	879092	92-223	
	2 mm 12 tpi	75	Konisk slebet og slebne tænder *) Taperground and ground teeth *) Depouillée et dents affutées *) Geschärt und konisch geschliffen *)	•	NK 1101 BR	010130	33			879092		
	4 mm 6 tpi	75	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	•	NK 1101 D	110144	34	A 5036 A 5042	U 101 D		92-243	
NK1144D  VIKING	4 mm 6 tpi	75	Udlagte og slebne tænder Raker set and ground teeth Avoyées et dents affutées Geschränkt und geschrägt	•	NK 1144 D	114449	42	A 5045	U 144 D	879090-05	92-093	
	2,5 mm 10 tpi	75	Bi-metal Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	• •	NK 1101 BF	0110144	32					
	4 mm 6 tpi	75	Bi-metal Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	•	NK 1101 DF	011021	35					
NK 1118AF  VIKING	1,2 mm 24 tpi	52	Bi-metal Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 1118 AF	011038	32				92-612	
BIMETAL	2,5 mm 10 tpi	52	Bi-metal Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 1118 BF	011045	28		U 118 BF			
NK 1118B  VIKING NK 1118B  VIKING NK 1111D  VIKING NK 1101B  VIKING NK 1101B  VIKING			SÆT med 5 forskellige blade SET of 5 different blades JEU de 5 lames différentes SATZ mit 5 verschiedenen Blättern	• • •	NK-1000	010000	37					

\*) = Omvendt skæreretning / Reverse cutting / Coupe en poussant / Stossend

Blade for / Blades for / Lames pour / Blätter für: **AEG - FESTO - MILWAUKEE**  
**BOSCH - ATLAS COPCO - METABO - HITACHI - DEWALT - MAKITA**



5 stk. pakning Card of 5 blades Carte de 5 lames 5er-Packung	Tandafstand Pitch mm tpi	Pas Zähnteilung mm	Skaærlængde Cutting length mm	Udførelse Execution Execution Ausführung	Metal / Metall Metaux / Métal Træ / Wood Bois / Holz Plastik / Plastic Plastic / Kunststoff	Ref. VIKING	Barcode 5701604+	g 20 stk.	Ref. BOSCH HOLZ- HER	Ref. AEG	Ref. ME- TABO	Ref. BAHCO
*  VIKING	2,5 mm 10 tpi	75	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	• •	NK 2101 B	210127	48	T 101 B	254061	23634	91-223	
	4 mm 6 tpi	75	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Depouillée et dents affutées Geschärt und konisch geschliffen	•	NK 2101 D	210141	38	T 101 D	274351	23635	91-243	

Fortsættes på side 9 / continued on page 9 / fortgesetzt auf Seite 9 / continué à page 9



5 stk. pakning Card of 5 blades Carte de 5 lames 5er-Packung	Tandafstand Pitch mm tpi	Sägezähneanzahl Zahnteilung mm	Cutting Length Longueur de coupe Scherlängde	Udførelse Execution Execution Ausführung	Metal / Metall Metaux / Metal Træ / Wood Bois / Holz Plastik / Plastic Kunststoff	Ref. VIKING	Barcode 5701604+	Weight g	Ref. BOSCH HOLZ- HER	Ref. AEG	Ref. ME- TABO	Ref. BAHCO
* NK2111C ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	3 mm 8 tpi	75		Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 2111 C	211131	40	T111 C	254071	23632	91-023
* NK2119A ■ ■ ■ WOOD/PLASTIC ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	1,2 mm 24 tpi	52		Bolgedragt Wavy-Set Ondulées Gewellt	•	NK 2119 A	211919	30	T119 A	274352	23630	91-012
* NK2119B ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	52		Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2119 B	211926	33	T119 B	274353	23531	91-022
* NK2119BO ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	52		Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2119 BO	211940	24	T119 BO	274650	23646	91-027
* NK2144D ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	4 mm 6 tpi	75		Udlagte og slebne tænder Raker set and ground teeth Avoyées et dents affutées Geschränkt und geschärt	•	NK 2144 D	214446	43	T144 D	213116	23633	91-143
* NK2344 ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	4 mm 6 tpi	120		Udlagte og slebne tænder Raker set and ground teeth Avoyées et dents affutées Geschränkt und geschärt	•	NK 2344 D	010345	61	T344 D	311633	23678	
* NK2244D ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	4 mm 6 tpi	75		Udlagte og slebne tænder Raker set and ground teeth Avoyées et dents affutées Geschränkt und geschärt	•	NK 2244 D	224445	36	T244 D	265654	23649	91-148
* NK2101BR ■ ■ ■ WOOD ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	75		Konisk slebet og slebne tænder *) Taperground and ground teeth *) Dépouillée et dents affutées *) Geschärkt und konisch geschliffen *)	•	NK 2101 BR	010123	45	T101 BR	346079	23650	91-226
* NK2101A ■ ■ ■ METAL/PLASTIC ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,2 mm 12 tpi	75		HSS Konisk slebet Taperground Dépouillée Konisch geschliffen	•	NK 2101 A	210110	41	T101 A	274651	23640	91-323
* NK2127D ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■ NK2137D	2,5 mm 10 tpi	75	HSS	Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 2127 D	212749	37	T127 D	274315	23639	142301205
* NK2227D ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■ NK2127D	2,5 mm 10 tpi	75	HSS	Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 2227 D	222748	34	T227 D	346081	23548	
* NK2118A ■ ■ ■ METAL ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	1,2 mm 24 tpi	52	HSS	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2118 A	211810	31	T118 A	254063	23637	91-512
* NK2218A ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■ NK2118A	1,2 mm 24 tpi	52	HSS	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2218 A	221819	29	T218 A	346082	23647	91-517
* NK2118B ■ ■ ■ METAL ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	52	HSS	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2118 B	211827	31	T118 B	254064	23538	91-522
* NK2318A ■ ■ ■ METAL ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	1,2 mm 24 tpi	98	HSS	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2318 A	231818	46	T318 A	274654	23629	
* NK2318B ■ ■ ■ METAL ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	98	HSS	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2318 B	231825	45	T318 B	274653		
* NK2144DF ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	4 mm 6 tpi	75	Bi-metal	Udlagt og slebne tænder Raker set and ground teeth Avoyées et dents affutées Geschränkt und geschärt	•	NK 2144 DF	011052	42	T144 DF	373391	23976	91-443
* NK2101BF ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	2,5 mm 10 tpi	75	Bi-metal	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Dépouillée et dents affutées Geschärkt und konisch geschliffen	• •	NK 2101 BF	011069	40	T101 BF	373390	23975	91-226
* NK2101DF ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	4 mm 6 tpi	75	Bi-metal	Konisk slebet og slebne tænder Taperground and ground teeth Dépouillée et dents affutées Geschärkt und konisch geschliffen	• •	NK 2101 DF	011076	35	T101 DF			
* NK2118AF ■ ■ ■ METAL ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■	1,2 mm 24 tpi	88	Bi-metal	Bolgedragt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK 2118 AF	011083	40	T118 AF	340011	23971	91-612
* NK2118BF ■ ■ ■ VIKING ■ ■ ■ NK2118AF	2,5 mm 10 tpi	88	Bi-metal	Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK 2118 BF	011090	40	T118 BF	34012	23973	
* 3 stk. pakning - Card of 3 blades Carte de 3 lames - 3er-Packung		50		Hårdmetal bestreøt skær Carbide grit Concrétion carbure Hartmetallbestreut	Glasfiber, keramik Fibreglas ceramics - fibre de verre, céramique - Keramik - Glasfaser	NK 2150 R	010390	20	T150	213232	23658	
				SÆT med 5 forskellige blade SET of 5 different blades JEU de 5 lames différentes SATZ mit 5 verschiedenen Blättern		NK-2000	200005	37	T101 B T101 D T119 B T244 D T118 A			
				SÆT med 100 assorterede blade SET of 100 assorted blades JEU de 100 lames assorties SATZ mit 100 assortierten Blättern		NK-99	099999	696	T144 D T244 D T111 C T101 B T118 A			

\*) = Omvendt skæreretning / Reverse cutting / Coupe en poussant / Stossend  
\* = Also available in Boxes of 20 pcs

## Bajonet savblade Reciprocating saw blades Lames de scies sabres Säbelsägeblätter



Blade for / Blades for / Lames pour / Blätter für:  
AEG, Atlas Copco, Bosch, Skil, Hilti,  
Metabo, Makita, Black & Decker, Fein,  
Hitachi, Ridgid, DeWalt

2 stk. og 5 stk. pakning Card of 2 and 5 blades Carte de 2 et 5 lames 2er- und 5er-Packung	Tandafstand Pitch mm mm Tandanzahl Zahnteilung	Totallængde Total length mm Longueur totale mm Totallänge mm	Udførelse Execution Exécution Ausführung	Metal / Metals Metallux / Metall	Træ / Wood Bois / Holz	Plastik / Plastic Plastic / Kunststoff	Ref.	VIKING	5701604+	9	Ref.	Ref.	Ref.	Ref.	Ref.	Ref.
VIKING CUTS WOOD ALLOY STEEL 150 mm 8.5 mm pitch 3 tpi	8.5 mm 3 tpi	150	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•			YKA 150 03 C	009325 009677	56 108	S 617 K	—	31138	50011	71056		
VIKING CUTS WOOD ALLOY STEEL 230 mm 8.5 mm pitch 3 tpi	8.5 mm 3 tpi	230	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•			YKA 230 03 C	009332 009622	82 207	S 1111 K	A 15411	—	53017	71057		
VIKING CUTS PLASTERBOARD/GIPSPLAER 150 mm 4 mm pitch 6 tpi	4 mm 6 tpi	150	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt		Gipsplader Plasterboard Placo plâtre Gips		YKA 150 06 C	009349 009783	56 108	—	A 15416	31136	—	71076		
VIKING CUTS WOOD PLASTIC 150 mm 4 mm pitch 6 tpi	4 mm 6 tpi	150	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•		YKB 150 06 C	009356 009820	43 83	—	A 15422	31121	49019	71064		
VIKING CUTS WOOD PLASTIC 150 mm 4 mm pitch 6 tpi	4 mm 6 tpi	150	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•		YKC 150 06 C	009363 009615	43 83	S 644 D	—	—	49019	71063		
VIKING CUTS WOOD PLASTIC 300 mm 4 mm pitch 6 tpi	4 mm 6 tpi	300	Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•		YKC 300 06 C	009370 009592	103 198	S 1411 DF	—	31122	—	71060		
VIKING CUTS WOOD PLASTIC 300 mm 4 mm pitch 6 tpi	4 mm 6 tpi	300	Udtagte og sibne tænder Raker set and ground teeth Avoyerées et dents affutées Geschränkt und geschärt	•			YKC 300 US C	009387 009684	79 152	S 1531 L	—	—	—	—	71062	
VIKING CUTS WOOD HSS 150 mm 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	150	HSS Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•			YKA 150 10 H	009394 009790	42 80	—	A 15401	31123	—	71069		
VIKING CUTS WOOD HSS 300 mm 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	300	HSS Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•			YKA 300 10 H	009400 009707	85 163	—	A 15402	—	—	71070		
VIKING CUTS WOOD METAL 100 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	100	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 100 10 B	009417 009752	28 55	S 522 BF	A 15442	—	42014	71040		
VIKING CUTS WOOD METAL 100 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	100	Bi-metal Bøgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	•	•	YKA 100 18 B	009424 009769	28 55	S 518 A	3112832	41011	43018	71045		
VIKING CUTS WOOD METAL 100 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	100	Bi-metal Bøgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	•	•	YKA 100 32 B	009431 009776	28 55	S 518 G	A 15459	31127	58014	71048		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 150 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	150	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 150 10 B	009448 009738	47 90	S 922 HS	A 15443	31130	47017	71041		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 150 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	150	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 150 14 B	009455 009646	47 90	S 918 BF	—	—	—	71043		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 150 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	150	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 150 18 B	009462 009561	47 90	S 922 EF	A 15446	31134	—	71046		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 150 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	150	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 150 24 B	009479 009608	47 90	S 918 AF	A 15448	31129	58014	71044		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 200 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	200	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 200 10 B	009486 009639	61 118	S 1022 HF	—	—	51010	71042		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 200 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	200	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 200 14 B	009493 009578	61 118	—	—	—	—	—		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 200 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	200	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 200 18 B	009509 009714	61 118	S 1122 EF	—	—	59018	—		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 200 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	200	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 200 8 VB	009516 009806	61 118	S 1122 VF	—	—	—	—		
VIKING CUTS WOOD METAL PLASTIC 280 mm Bi-Metal 2.5 mm pitch 10 tpi	2.5 mm 10 tpi	280	Bi-metal Udtagt Raker set Avoyerées Geschränkt	•	•	•	YKA 280 10 B	009523 009653	66 165	S 1222 VF	—	—	—	—		

Fortsættes på side 11 / continued on page 11 / fortgesetzt auf Seite 11 / continué à page 11

**VIKING****Bajonet savblade  
Reciprocating saw blades****Lames de scies sabres  
Säbelsägeblätter**Blade for / Blades for /  
Lames pour / Blätter für:**AEG, Atlas Copco,  
Bosch, Skil, Hilti, Metabo, Makita, Black &  
Decker, Fein, Hitachi, Ridgid, DeWalt**

<b>2 stk. og 5 stk. pakning Card of 2 and 5 blades Carte de 2 et 5 lames 2er- und 5er-Packung</b>	Tandafstand Pitch mm tpi	Pas Zahnstellung	Total længde Total length mm	Udførelse Execution Execution Ausführung	Metal / Metalls Metaux / Metall	Træ / Wood Bois / Holz	Plastik / Plastic Plastic / Kunststoff	Ref. <b>VIKING</b>	Barcode 5701604+	g 2 stk./pcs. 5 stk./pcs.	Ref. Bosch	Ref. B & D	Ref. Metabo	Ref. Fein	Ref. Skil
	1,4 mm 18 tpi	75	Bi-metal Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	YKB 075 18 B	009530 009813	12 22	S 422 BF	A 15452	—	44016	71052			
	2,5 mm 10 tpi	300	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	• •	YKC 300 10 B	009554 009837	103 198	S 1210 VF	—	—	45010	71053			
	200	Hårdmetal bestrebet skær Carbide grit Concrétion carbure Hartmetallbestreut	Mursten, tegl, faldstammer, Sol pipes, Bricks, condutes de chute, briques, Fallrohre, Ziegel	NK 800 FS	009585	68 (2 stk./pcs.)	—								
	230	Hårdmetal bestrebet skær Carbide grit Concrétion carbure Hartmetallbestreut	Mursten, tegl, faldstammer, Sol pipes, Bricks, condutes de chute, briques, Fallrohre, Ziegel	NK 900 FS	009721	77 (2 stk./pcs.)	S 1130 RIFF								
	10 mm 2,5 tpi	235	Hårdmetallænder Carbide tipped Dents carbure tungstène rapportée Hartmetallbestückt	Mursten, gasbeton, Leca, mørtelfuger, Bricks, gas concrete, Briques, béton cellulaire, Gasbeton	MS 235 03 C	009691	50 (1 stk./pc.)	S 1141 HM							
	10 mm 2,5 tpi	300	Hårdmetallænder Carbide tipped Dents carbure tungstène rapportée Hartmetallbestückt	Mursten, gasbeton, Leca, mørtelfuger, Bricks, gas concrete, Briques, béton cellulaire, Gasbeton	MS 300 03 C	009851	66 (1 stk./pc.)	S 1241 HM							
	10 mm 2,5 tpi	400	Hårdmetallænder Carbide tipped Dents carbure tungstène rapportée Hartmetallbestückt	Mursten, gasbeton, Leca, mørtelfuger, Bricks, gas concrete, Briques, béton cellulaire, Gasbeton	MS 400 03 C	009868	92 (1 stk./pc.)	S 2041 HM							
			SÆT med 21 assorrede blade SET of 21 assorted blades JEU de 21 lames assorties SATZ mit 21 assortierten Blättern	• • •	NK 99 b	009912	1075	S 918 AF S 1022 HF — S 1111 K S 1411 DF							

**VIKING** **Bajonet savblade  
Reciprocating saw blades****Lames de scies sabres  
Säbelsägeblätter**Blade for / Blades for / Lames pour / Blätter für:  
**Rems, Ridgid**

<b>5 stk. pakning Wallet of 5 blades Etui de 5 lames 5er-Packung</b>	Tandafstand Pitch mm tpi	Længde Length Länge mm	Bredde Width Largeur mm	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke mm	Udførelse Execution Execution Ausführung	Metal / Metalls Metaux / Metall	Træ / Wood Bois / Holz	Plastik / Plastic Plastic / Kunststoff	Ref. <b>VIKING</b>	Barcode 5701604+	g 3 pcs YKA 150 24 B 5 pcs YKA 200 10 B 5 pcs YKA 200 14 B 5 pcs YKA 230 03 C 3 pcs YKC 300 06 C	Ref. Rems	Ref. Ridgid	
	2,5-4 mm 8 tpi	150 x 27 x 1,6	Bi-metal Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK-7004B	700420	231	561001	D-1004					
	2,5-4 mm 8 tpi	200 x 27 x 1,6	Bi-metal Bølgeudlagt Wavy-Set Ondulée Gewellt	•	NK-7005B	700529	314	561002	D-1005					
	1,8-2,5 mm 10/14 tpi	150 x 27 x 0,9	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	• • •	NK-7006B	700628	133	561005	D-1006					
	1,8-2,5 mm 10/14 tpi	200 x 27 x 0,9	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	• • •	NK-7007B	700727	180	561003	D-1007					
	1,8-2,5 mm 10/14 tpi	300 x 27 x 0,9	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	• • •	NK-7008B	700826	276	561004	D-1008					
	2,5-4 mm 6/10 tpi	150 x 27 x 0,9	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	• • •	NK-7010B	701021	131		D-1010					
	4-6 mm 4/6 tpi	300 x 27 x 0,9	Bi-metal Udlagt Raker set Avoyées Geschränkt	•	NK-7011B	701120	269		D-1011					

# VIKING

## Hulsave - Hole Saws Scies Trépans - Lochsägen

**VIKING** hulsave er konstrueret til hårdt arbejde under al industriel brug. Bi-metal hulsave i 38 mm skæredybde har tænder i high speed stål, påsvejt en sej og holdbar ryg.  
**Hulsave med tænder i HSS Cobolt 8%.**

**VIKING** Hole Saws are constructed for hard work for all industrial applications. Bi-metal saws in cutting depths of 38 mm, have teeth of high speed steel welded to a tough and durable back.

**Hole saws with teeth in HSS Cobolt 8%.**

Les scies trépans **VIKING** sont concues pour un rendement maximum en utilisation industrielle. Leur profondeur de coupe est de 38 mm, leur denture en acier repide est rapportée et le dos de la lame est très résistant.

**Scies trépans à denture en acier rapide cobolt 8%.**

**VIKING**-Lochsägen sind für harte Arbeit in industriellem Einsatz konzipiert. Bi-Metall-Lochsägen mit 38 mm Schnitttiefe haben Zähne aus HSS auf zähem und dauerhaftem Rücken aufgeschweißt.

**Lochsägen mit Zähnen aus HSS Cobolt 8%.**



### Type T

Med hårdmetal. Velegnet til savning i stærkt slidende materialer som f.eks. fiberglas og spånpalte. Ikke anvendelige i jernholdige materialer.

Carbide tipped. Suitable in abrasive materials such as fiberglass and particle board. Not recommended for ferrous metals.

### Type V

Med variabel fortanding 4/6 tdr.

Variable pitch holesaws 4/6 tpi.  
Suitable for cutting stainless steels



### Type H

Med indbygget holder

With built-in arbor



### Type CC

Med hårdmetaltænder. Til træ, spånpalter, keramik, plastik. Skæredybde 60 mm (Ø19 Ø22: 53 mm).

Carbide tipped for wood, particle board, pressed wood products, ceramic materials, plastics and abrasive materials. Cutting depth: 60 mm (Ø19 Ø22: 53 mm).

## Holdere for hulsave - Arbors for Hole Saws Supports pour scies trépans - Halter für Lochsägen

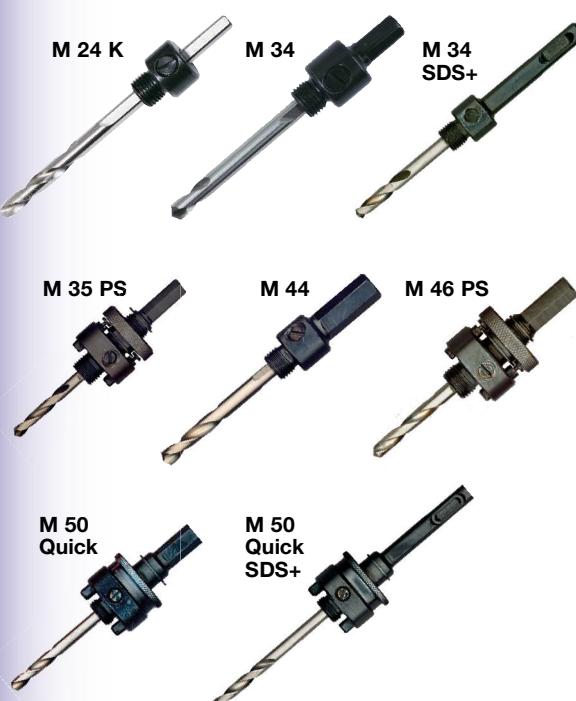
**VIKING** har 8 typer holdere til hulsavene: Ved holderne M 24 K, M 34 og M 44 skrues hulsaven direkte på holderen. Holder M 35 PS, M 46 PS og M 50 er forsynet med medbringertappe, der selv læser sig fast i hulsvæn ved påsætningen. M50 SDS+ leveres med HM bor.

**VIKING** offers 8 types of hole saw arbors: With arbors Nos M 24 K, M 34 and M 44 the hole saw is screwed directly onto the arbor. Arbor Nos M 35 PS, M 46 PS and M 50 are provided with driving pins that lock themselves to the hole saw when the saw is put on. M50 SDS+ comes with carbide tipped drill.

Il existe 8 types de supports pour le scies trépans **VIKING**. La scie trépan est vissée directement sur les supports M 24 K, M 34 et M 44. Les supports M 35 PS, M 46 PS et M 50 comportent deux ergots d'entrainement s'enclenchant dans la scie trépan. Le support M50 SDS+ est livré avec mèche carbure rapportée.

**VIKING** bietet 8 Haltertypen für die Lochsägen an: Bei den Haltern M 24 K, M 34 und M 44 wird die Lochsäge direkt am Halter festgeschraubt. Die Halter M 35 PS, M 46 PS und M 50 sind mit Mitnehmerzapfen ausgerüstet, die in entsprechende Aufnahmehöcker der Lochsäge passen und diese beim Aufsetzen automatisch festhalten. Die Halter M50 SDS+ ist mit hartmetall-bestücktes Führungsbohrer geliefert.

Ref. No.	Barcode	g	Passer i borepatron Fits into Chuck Convenit à un mandrin de Passend zu Bohrfutter	Anvendelse til hulsave Applicable for Hole Saws Utilisé pour scies trépans Anwendung für Lochsäge	Skaft Shank Corps du support Spannschaft
<b>M 24 K</b>	712409	50	6,35 mm - 1/4"	14 - 30 mm	trekantet/triangular/ trilateral/dreieckig
<b>M 34</b>	142237	74	8,5 mm - 3/8"	14 - 30 mm	
<b>M 34 SDS+</b>	142251	74	SDS+	14 - 30 mm	
<b>M 35 PS</b>	142244	237	10 mm - 3/8"	32 - 250 mm	
<b>M 44</b>	714403	86	11 mm - 7/16"	14 - 30 mm	
<b>M 46 PS</b>	714601	224	11 mm - 7/16"	32 - 250 mm	
<b>M 50</b>	142282	230	11 mm - 7/16"	32 - 250 mm	
<b>M 50 SDS+</b>	142299	243	SDS+	32 - 250 mm	



## Tilbehør - Accessories - Accessoires - Zubehör

Ref. No.	Barcode	g	Til holdere For Arbor Pour supports Für Halter
<b>ME 10</b>	717510	315	300 mm forlænger 300 mm Extension Rallonge de 300 mm 300 mm Verlängerung
<b>ME 12</b>	714120	315	300 mm forlænger 300 mm Extension Rallonge de 300 mm 300 mm Verlängerung
<b>MPD 4 S</b>	712478	17	6,35 mm forbor, længde 75 mm 6,35 mm Pilot Drill, Length 75 mm Meche d'avant-trou de 6,35 mm, Longueur 75 mm 6,35 mm Führungsbohrer, Länge 75 mm
<b>MPD4SCT</b>	011762	17	Med hårdmetal, længde 70mm Carbide tipped, Length 70 mm Carbure de tungstène rapportée, Longueur 70 mm Hartmetallbestückt, Länge 70 mm
<b>MPD 4</b>	712461	21	6,35 mm forbor, længde 105 mm 6,35 mm Pilot Drill, Length 105 mm Meche d'avant-trou de 6,35 mm, Longueur 105 mm 6,35 mm Führungsbohrer, Länge 105 mm
<b>MPD4CT</b>	011779	21	Med hårdmetal, længde 110 mm Carbide tipped, Length110 mm Carbure de tungstène rapportée, Longueur 110 mm Hartmetallbestückt, Länge 110 mm
<b>MH</b>	714618	34	Adapter til opboring Adaptor for boring-up Adaptateur pour réalisage Vorsatzgerät für Nachbohren



### SÆT / KIT / COFFRET / SET

#### Type V

Hulsave / Hole Saws / Scies Trépans

Ref. No.	Barcode 5701604+	g	16 mm	19 mm	20 mm	21 mm	22 mm	25 mm	29 mm	32 mm	35 mm	38 mm	40 mm	44 mm	48 mm	50 mm	51 mm	54 mm	56 mm
<b>S-125 ISO</b> <b>71 S125ISO</b>	142008	1148		16 mm	20 mm			25 mm	32 mm			40 mm		50 mm					
<b>S-125 PG</b> <b>71 S125</b>	711259	1118			19 mm	21 mm	22 mm		29 mm			38 mm		48 mm					
<b>S-150</b> VVS-sæt Plumber's Kit Plomberie Klempner-Set <b>71 S150</b>	711501	1188			19 mm		22 mm		29 mm			38 mm		44 mm					
<b>S-155</b> VVS-sæt Plumber's Kit Plomberie Klempner-Set <b>71 S155</b>	711518	1900						25 mm	32 mm			38 mm		44 mm					
<b>S-175</b> Elektrikersæt Electrician's Kit Électricité Installateur-Set <b>71 S175</b>	711754	1296						22 mm	29 mm			35 mm		44 mm		51 mm			
<b>S-200</b> Kombinationssæt Combination Kit Kombiset <b>71 S200</b>	712003	1974			19 mm		22 mm		29 mm			35 mm	38 mm	44 mm		51 mm			
<b>S-200X</b> Like S-200 without extension and arbor M44 <b>71 S200X</b>	717039	1598			19 mm		22 mm		29 mm			35 mm	38 mm	44 mm		51 mm			
<b>S-300 LK</b> Elektrikersæt Electrician's Kit Électricité Installateur-Set <b>71 S300LK</b>	711761	2280			19 mm		22 mm									54 mm	56 mm		
<b>S-1000</b> Industri sæt Industrial Kit Industrie Industrie-Set <b>71 S1000</b>	711204	4200			19 mm		22 mm		29 mm			35 mm	38 mm	44 mm		51 mm			
<b>S-300 LK CC Type CC</b> Elektrikersæt Electrician's Kit Électricité Installateur-Set <b>71 S300LKCC</b>	711785	3740			19 mm		22 mm									54 mm	56 mm		

épans / Lochsägen															Holdere Arbors Supports Halter	Forlænger Extension Rallonge Verlängerung	EXTRA Forbor Pilot drill Mèche d'avant trou Führungsbohrer	Adapter Adaptor Adaptateur Vorsatzgerät		
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50/ M50SDS	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M44	M50			
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M44	M50			
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M44	M50			
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M44	M50			
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M44	M50			
57	62	64	67	68	71	74	76	78	79	83	92	95	108	114	M24K/ M34SDS+	M44	M50	ME12	MPD4S/ MPD4/ MPD4SCTMPD4CT	71MH
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		M34	M50 M50SDS+			

## Tandformer: / Tooth Forms: / Formes de la denture: / Zahnformen:

### Standardtand / Standard Tooth Form / Denture standard / Standardzahn



#### Standardtand S Standard tooth S Denture standard S

Er lige velegnet til såvel afkortning som kontursavning i de fleste materialer, i små og middelstore diametre.  
Cutting of smaller and medium solid cross sections, profiles and plates, for straight and profile cutting.  
Coupe universelle de petits ou moyens diamètres en matières pleines, de tôles, tubes et profilés, coupes droites et en chantournage.

#### Standardzahn S

Zum Sägen von kleineren und mittleren Vollmaterialien, Blechen, Profilen, für gerade Schnitte und Kurven.

### Variabel fortanding / Variable Tooothing / Denture variable / Kombi-Zahn:



#### Variabel fortanding V

En varierende tanddeling, som gør klingen lige velegnet til skæring af rør som profiler, samt til massive emner. Desuden har klingen på grund af sin alsidige anvendelse den fordel, at man undgår hyppige klingeskift trods blandede opgaver.

#### Variable toothing V

Especially designed to cut all problematic structures, solids, pipes and nested tubings with reduced vibration.

#### Denture variable V

The varying tooth distances and different setting angles reduce cutting chatter. The variable tooth reduces noise level and increases life of saw blade.

#### Kombi-Zahn V

Denture développée pour réduire les vibrations du sciage, surtout utilisée pour la coupe de sections de matières problématiques. Les distances entre les différentes pointes de dents aussi bien que les angles d'avoyage varient de façon que les vibrations sont baissées. La denture variable réduit donc le bruit et diminue la rupture des dents et la casse de la lame.

Eignet sich speziell zum vibrationsarmen Sägen von problematischen Werkstückabmessungen. Die variablen Zahnabstände und Schräkwinkel reduzieren die entstehenden Zerspanungsfrequenzen. Die variable Verzahnung führt somit zur Reduzierung von Sägegeräuschen und trägt zur Schonung des Sägebandes bei.

### Hajtand, positiv skærevinkel / Hook Tooth, Positive Rake Angle / Gencive, angle de coupe positif / Klauenzahn:



#### Hajtand H

En grov fortanding, som er særlig velegnet til større dimensioner. Den specielle lange tandform gør den også velegnet til skæring af bløde materialer med store spånmængder som kobber, aluminium, blød plast samt træ, etc. Ikke jern-holdige materialer.

#### Hook tooth H

To cut large solid cross sections, tubular steel as well as free cutting materials.

#### Denture Gencive H

Assure les plus hautes performances sur les matériaux à coupeaux longs, et à grand diamètre.

#### Klauenzahn H

Zum Sägen von langspanigen Werkstoffen, z.B. NE-Metallen, Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Materialien mit grösseren Querschnitten, metallischen Werkstoffen.

### Skiptand / Skip tooth / Denture perroquet / Lückenzahn:



#### Skiptand L

Velegnet til savning af sprøde materialer, f.eks. bronze, messing, zink og sprød plast.

#### Skip tooth L

Recommended to cut medium solid cross sections of non ferrous metals and grey cast iron.

#### Denture perroquet L

Pour la coupe de matières fragiles comme les matériaux non ferreux et la fonte en épaisseurs moyennes.

#### Lückenzahn L

Besonders geeignet zum Sägen spröder Werkstoffe grösseren Querschnitten, wie z.B. Bronze, Messing, Zink, Aluminiumangüsse, spröder Kunststoffe.

## Radiustabel

Ved kontursavning er det bladets bredde, der bestemmer den mindste radius, der kan opnås. Bladets bredde bestemmes af afstanden fra ryg til tandspids.

## Table of Radius

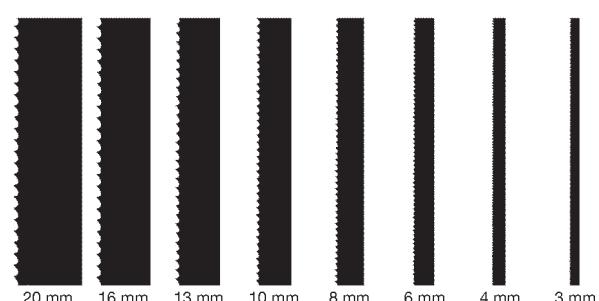
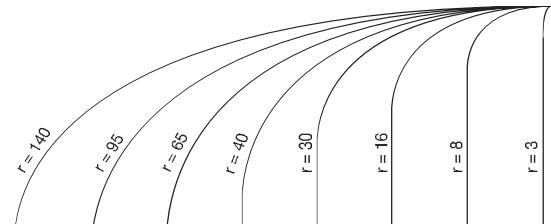
By contour cutting it is the width of the blade which determines the smallest possible radius to be achieved. The width of the blade is determined by the distance from the back to the peak of the tooth.

## Tableau de Rayon

Au sciage à chantourner, la largeur de la lame détermine le rayon minimal que l'on peut obtenir. La largeur de la lame est déterminée par la distance entre le dos et la pointe de la dent.

## Radientabelle

Beim Kontursägen ist es die Breite des Blatts die entscheidet den kleinst möglichen Radius zum Sägen. Die Breite des Blatts wird vom Rücken bis Zahnkante entscheidet.



### Tekniske anbefalinger - Technical recommendations Recommendations techniques - Technische Hinweise

Max. dia. mm.	TPI Tænder pr. - Teeth per - Dents par - Zähne per inch - mm				Skærehastighed Cutting speed Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit	Kølemiddel Coolant Huile de refroidissement Kühlschmiermittel		
	Ø 30	Ø 50	Ø 80	Ø 120				
Automatstål Free-machining-steel Acier décolletage Automatenstähle	8S 8/12V	6S 6/10V	4S 5/8V	3H 4/6V	45-65 70-120	x x		
Fjederstål Spring steel Acier ressort Federstähle	10S 8/12V	8S 6/10V	6S 8/12V	4S 5/8V	30-40 45-60			x
Ulegeret værkøjsstål Tool steel unalloyed Acier à outils non allié Unleg. Werkzeugstähle	10S 10/14V	8S 8/12V	6S 6/10V	4S 5/8V	35-45 45-60			x
Legret værkøjsstål Tool steel alloyed Acier à outils allié Leg. Werkzeugstähle	10S 10/14V	8S 8/12V	6S 6/10V	4S 4/6V	20-40 30-50			x
High speed stål High speed steel Acier rapide Schnellarbeitstähle	10S 10/14V	8S 8/12V	6S 6/10V	4S 5/8V		25-40		x
Rustfrit stål Stainless steel Acier inoxydable Rost- und säurebest. stähle	10S 8/12V	8S 6/10V	6S 5/8V	3H 4/6V		25-35	x x	
Støbejern Cast iron Fonte Gusseisen	10S 8/12V	8S 6/10V	6S 5/8V	4S 4/6V	30-40 40-50			
Kobber Copper Cuivre Kupfer	10S 8/12V	6S 6/10V	4S 5/8V	3H 4/6V	100-250 100-400			x
Messing Braas Laiton Messing	8S 10/14V	6S 8/12V	4S 6/10V	3H 4/6V	80-200 80-300			x
Aluminium bronze Aluminium Bronze Bronze d'Aluminium Alu-Bronze	10S 10/14V	6S 8/12V	4S 6/10V	3H 4/6V	30-45 50-70			x
Rødgods Redbrass Fonte rouge Rotguss	10S 8/12V	6S 6/10V	4S 518V	3H 4/6V	30-45 70-100			x
Bronze Bronze Bronze Bronze	10S 10/14V	6S 8/12V	4S 6/10V	3H 5/8V	50-70 70-100			x
Aluminiumslegering Aluminium and alloys Aluminium et alliage Aluminium u. Legierungen	10S 8/12V	6S 6/10V	4S 6/10V	3H 3/4V	80-300 100-700			x
Plastik Thermoplastic plastic Matière synth. thermoplastique Kunststoffe	6S 8/12V	4S 6/10V	3H 6/10V	3H 4/6V	100-400 100-400			x
Konstruktionsstål Structural steel Acier de construction Baustähle	10S 10/14V	8S 8/12V	6S 6/10V	4S 5/8V	30-55 50-80			x

# VIKING

Båndsavklinger - Bandsaw blades -  
Lames de scies à ruban - Bandsägeblätter

## VIKING Bi-metal M 42 Supercut Standardtand

Standardtooth, Denture Standard, Standardzahn

Ref. 940

Højtydende 8% coboltlegeret high speed stål i tandkanten.  
Er specielt velegnet til savning i meget hårde materialer.

The 8% cobalt-alloyed high speed steel of the tooth edge is specially suited for cutting very hard materials.

L'acier super rapide, à 8% d'alliage de cobalt sur le bord des dents, est spécialement étudié pour scier des matériaux très durs.

Der 8% coboltelegierte Schnellarbeitsstahl der Zahnkante ist besonders zum Sägen in sehr harten Werkstoffen geeignet.

Anvendelse:

- Stål indtil 45 HRC
- Rustfrit stål

Application:

- Steel up to 45 HRC
- Stainless Steel

Utilisations:

- Acier jusqu'à 45 HRC
- Acier inox

Anwendung:

- Stahl bis 45 HRC.
- Rostfreier Stahl



mm	tomme inch, pouces, Zoll	Tænder pr. tomme Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll					
		4	6	8	10	14	18
6 x 0.90	1/4" x 0,035"					•	•
10 x 0.90	3/8" x 0,035"					•	•
13 x 0.65	1/2" x 0,025"					•	•
13 x 0.90	1/2" x 0,035"					•	•
20 x 0.90	3/4" x 0,035"		•	•	•	•	•
27 x 0.90	1 1/16" x 0,035"	•	•	•	•	•	•
34 x 1.10	1 1/3" x 0,042"	•	•				
41 x 1.30	1 5/8" x 0,050"	•					



## VIKING Bi-metal M 42 Supercut Variabel fortanding

Variable toothing, Denture Variable, Kombizahn

Ref. 941

Højtydende 8% coboltlegeret high speed stål i tandkanten er  
specielt velegnet til savning i meget hårde materialer.

The 8% cobalt-alloyed high speed steel of the tooth edge is specially suited for cutting very hard materials.

L'acier super rapide, à 8% d'alliage de cobalt sur le bord des dents, est spécialement étudié pour scier des matériaux très durs.

Der 8% coboltelegierte Schnellarbeitsstahl der Zahnkante ist besonders zum Sägen in sehr harten Werkstoffen geeignet.

Anvendelse:

- Stål indtil 45 HRC
- Rustfrit stål
- Inconel
- Serieproduktion

Application:

- Steel up to 45 HRC
- Stainless Steel
- Inconel
- Series production

Utilisations:

- Acier jusqu'à 45 HRC
- Acier inox
- Inconel
- Production en série

mm	tomme inch, pouces, Zoll	Tænder pr. tomme Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll				
		4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
10 x 0.90	3/8" x 0,035"					•
13 x 0.65	1/2" x 0,025"			•	•	•
13 x 0.90	1/2" x 0,035"			•	•	•
20 x 0.90	3/4" x 0,035"	•	•	•	•	•
27 x 0.90	1 1/16" x 0,035"	•	•	•	•	•
34 x 1.10	1 1/3" x 0,042"	•	•	•	•	•
41 x 1.30	1 5/8" x 0,050"	•	•	•		
54 x 1.30	2 1/8" x 0,050"	•				

Leveres også i ruller à 30 eller 100 m. Andre dimensioner og fortandinger kan leveres på forespørgsel.

Also available in 30 or 100 m coils, other dimensions and toothings can be supplied on demand.

Livrables également en rouleaux de 30 ou 100 mètres. D'autres dimensions et dentures sont livrables sur demande.

Lieferbar auch in Rollen von je 30 oder 100 m und in anderen Größen und anderer Verzahnungen auf Anfrage.

Anwendung:

- Stahl bis 45 HRC
- Rostfreier Stahl
- Inconel
- Serienproduktion

# VIKING

Båndsavklinger - Bandsaw blades - Lames de scies à ruban - Bandsägeblätter

## VIKING Bi-metal M 42 Supercut

*Variabel positiv fortanding*

Variable positive toothing,  
Denture variable positive, Positiven Kombizahn

Ref. 942

Højtydende 8% coboltlegeret high speed stål i tandkanten er specielt velegnet til savning i meget hårde materialer.

The 8% cobalt-alloyed high speed steel of the tooth edge is specially suited for cutting very hard materials.

L'acier super rapide, à 8% d'alliage de cobalt sur le bord des dents, est spécialement étudié pour scier des matériaux très durs.

Der 8% coboltlegierte Schnellarbeitsstahl der Zahnkante ist besonders zum Sägen in sehr harten Werkstoffen geeignet.

Anvendelse:

- Stål indtil 45 HRC
- Rustfrit stål
- Serienproduktion

Application:

- Steel up to 45 HRC
- Stainless Steel
- Series production

Utilisations:

- Acier jusqu'à 45 HRC
- Acier inox
- Production en série

Anwendung:

- Stahl bis 45 HRC
- Rostfreier Stahl
- Serienproduktion

mm	tommer inch, pouces, Zoll	Tænder pr. tomme Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll							
		0,75/ 1,25	1,1/ 1,4	1,4/2	2/3	3/4	5/7	8/11	12/16
20 x 0.90	3/4" x 0,035"						•	•	•
27 x 0.90	1 1/16" x 0,035"				•	•	•	•	•
34 x 1.10	1 1/3" x 0,042"			•	•	•	•	•	•
41 x 1.30	1 5/8" x 0,050"		•	•	•	•	•	•	•
54 x 1.30	2 1/8" x 0,050"		•	•	•	•	•	•	•
54 x 1.60	2 1/8" x 0,063"	•	•	•	•	•	•	•	•
67 x 1.60	2 5/8" x 0,063"	•	•	•	•	•	•	•	•



## VIKING Bi-metal M 42 Supercut

*Hajtand, positiv fortanding*

Hook tooth, positive toothing

Gencive, denture positive

Klauenzahn, Positiven Zahn

Ref. 943

Højtydende 8% coboltlegeret high speed stål i tandkanten er specielt velegnet til savning i meget hårde materialer.

The 8% cobalt-alloyed high speed steel of the tooth edge is specially suited for cutting very hard materials.

L'acier super rapide, à 8% d'alliage de cobalt sur le bord des dents, est spécialement étudié pour scier des matériaux très durs.

Der 8% coboltlegierte Schnellarbeitsstahl der Zahnkante ist besonders zum Sägen in sehr harten Werkstoffen geeignet.

Anvendelse:

- Ikke jernholdige metaller
- Stål indtil 45 HRC
- Rustfrit stål
- Serienproduktion
- Inconel

Application:

- Non ferrous metals
- Steel up to 45 HRC
- Stainless Steel
- Series production
- Inconel

Utilisations:

- Métaux non ferreux
- Acier jusqu'à 45 HRC
- Acier inox
- Production en série
- Inconel

Anwendung:

- NE-Metalle
- Stahl bis 45 HRC
- Rostfreier Stahl
- Serienproduktion
- Inconel



mm	tommer inch, pouces, Zoll	Tænder pr. tomme Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll				
		1,25	2	3	4	6
6 x 0.90	1/4" x 0,035"					•
10 x 0.90	3/8" x 0,035"				•	•
13 x 0,65	1/2" x 0,025"					•
13 x 0.90	1/2" x 0,035"			•	•	•
20 x 0.90	3/4" x 0,035"			•	•	•
27 x 0.90	1 1/16" x 0,035"		•	•	•	•
34 x 1.10	1 1/3" x 0,042"	•	•	•	•	•
41 x 1.30	1 5/8" x 0,050"	•	•	•	•	•
54 x 1,60	2 1/8" x 0,063"	•				
67 x 1,60	2 5/8" x 0,063"	•				

### VIKING M 51 Supercut Plus

Ref. 944

#### Variabel positiv fortanding

Variable positive toothing,

Denture variable positive, Positiven Kombizahn

Klinge med høj ydeevne i variabel fortanding med tandspidser i slidstærk HSS legering. Forøget levetid ved savning af større tværsnit og ved savning af hårde og svært bearbejdelige materialer. Fremstillet i M51 HSS Bi-metal stål, som tåler meget høje skæretemperaturer.

Blade for high performance with variable toothing. 10 % cobalt and 10% tungsten contents make the blade very wear-resistant and improves working life when cutting large sections and hard and difficult machineable materials. Made from M 51 Bi-Metal steel which stands very high cutting temperatures.

Lames à denture variable à haut rendement. Pointes des dents en alliage d'acier rapide résistant à l'usure. Durée de vie prolongée pour sciage de grosses sections, de matériaux durs et difficiles à usiner. Fait à base de M 51 HSS Bi-Métal, qui résiste aux températures très élevées.

Bandsägeblatt mit Leistung und Kombizahn. Zahnspitzen in verschleissfesten HSS Legierung.

Verbesserte Lebensdauer beim Sägen von grösseren Abmessungen und beim Sägen von harten und schwer bearbeitbaren Materialien. In M 51 Bi-Metall hergestellt.



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Tænder pr. tomme, Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll				
mm	tommere inch, pouces, Zoll	0,75/ 1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0.90	1 1/16" x 0.035"		•	•	•	
34 x 1.10	1 1/3" x 0.042"		•	•	•	
41 x 1.30	1 5/8" x 0.050"		•	•	•	
54 x 1.60	2 1/8" x 0.063"		•	•	•	
67 x 1.60	2 5/8" x 0.063"	•	•	•		
80 x 1.60	3 1/8" x 0.063"	•	•			

#### Anvendelse:

- Rustfrit stål
- Nikel- og titanlegeringer
- Specialbronze

#### Application:

- Stainless Steel
- Nickel and Titanium alloys
- Special Bronze

#### Utilisations:

- Acier inoxydable
- Alliages de nickel et titane
- Bronze spécial

#### Anwendung:

- Rostfreier Stahl
- Nickel- und Titanlegierungen
- Spezialbronzen

### VIKING Carbide Cut

Ref. 946

Hårdmetalbelagt skærekanter til savning i højtegelerede emner som inconel, titanium, monel. Også velegnet i støbegods og beryllium. Positiv skæreinkel med udlægning: Højre, venstre. Udlægningsbrede: 1,6 mm

Carbide tipped cutting edge for cutting high alloy steels like inconel, titanium and monel metal. Suitable also for cutting cast iron and beryllium. Positive cutting angle with setting: Right, left. Width of setting: 1,6 mm.

Dents à plaque carbure tungstène rapportée pour le sciage de matériaux fortement alliés tel que l'inconel. Angle de coupe positif avec avoyage: droite, gauche. Avoyage: 1,6 mm

Hartmetallbestückte Zahnspitzen, gut geeignet zum Sägen von hochlegierten Materialien wie Inconel, Titan und Monel. Auch zum Schneiden von Guss und Beryllium gut geeignet. Positiven Schnittwinkel mit Schränkung: 1,6 mm, recht, links.

#### Anvendelse:

- Titan
- Nikkellegeringer
- Støbegods

#### Aplication:

- Titanium
- Nickel alloys
- Cast iron

#### Utilisations:

- Titane
- Inconel
- Alliages de nickel
- Fonte

#### Anwendung:

- Titan
- Nickellegierungen
- Guss



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Tænder pr. tomme, Teeth per inch, Dents par pouce, Zähne per Zoll		
mm	tommere inch, pouces, Zoll	2	3	4
20 x 0.90	3/4" x 0.035"		•	
27 x 0.90	1 1/16" x 0.035"		•	•
34 x 1.10	1 1/3" x 0.042"		•	
41 x 1.40	1 5/8" x 0.055"	•	•	
54 x 1.60	2 1/8" x 0.063"	•		
67 x 1.60	2 5/8" x 0.063"	•		

# VIKING

## Båndsavklinter - Bandsaw blades - Lames de scies à ruban - Bandsägeblätter

Disse klinger består af en hårdmetalbestrøet, gennemgående eller afbrudt skærekanter på en fjederhård klingeryg. Klingerne har lang levetid på grund af deres store modstandskraft mod varmeudvikling og slitage. Klingerne er velegnede i slidende materialer, som ikke saves så let med båndsavklinter med almindelige tænder.

These Bandsaws consist of a carbide grit continuous or intermittent cutting edge on a spring-tempered back. The Bandsaws have a long working life because of their excellent resistance to heat development and wear and tear. The Bandsaws are suitable for cutting abrasive materials which are not so easily cut with Bandsaws with usual teeth.

Ces lames sont constituées d'un dépôt continu ou discontinu de concréctions de carbure qui remplace les dents. Les lames ont une grande longévité grâce à leur résistance à la chaleur et à l'usure. Elles sont ainsi, parfaitement adaptées à la coupe de matériaux abrasifs contrairement aux lames à denture ordinaire.

Diese Sägebänder bestehen aus einer hartmetallbestreuten durchgehenden oder unterbrochenen Schnittkante auf einem federharten Blattrücken. Die Sägebänder haben lange Lebensdauer auf Grund ihrer grossen Widerstandskraft gegen Entwicklung von Varme und Verschleiss. Die Sägebänder sind gut geeignet zum Sägen von abrasiven Materialien, die nicht mit Bandsägeblätter mit gewöhnlicher Verzahnung geschneidet werden können.

## VIKING Grit Cut A

Ref. 947

Hårdmetalbestrøet skærekanter i segmenter til savning af middel til store dimensioner.

Carbide grit cutting edge in segments for cutting medium and large dimensions.

Lame à concrétion carbure, à segment, pour le sciage de moyenne à grosse capacité.

Hartmetallbestreutes Sägeband in Segmenten zum Sägen von mittlere bis grosse Abmessungen.



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Segment afstand Segment space Ecart de segment Segment Abstand	Fin Fine Fin Fein	Middel Medium Moyen Medium	Grov Coarse Gros Grob
mm	tommmer inch, pouces, Zoll				
10 x 0.65	3/8" x 0,025"	12	•		
13 x 0.65	1/2" x 0,025"	12	•		
20 x 0.80	3/4" x 0,032"	12		•	
25 x 0.90	1" x 0,035"	12		•	
32 x 1.10	1 1/4" x 0,042"	14		•	
38 x 1.10	1 1/2" x 0,042"	14		•	
51 x 1.30	2" x 0,050"	14		•	

Anvendelse:

- Cement og beton
- Armeret gummi
- Grafit
- Sintermetal

Application:

- Cement and concrete
- Reinforced rubber
- Graphite
- Sinter metal

Utilisations:

- Ciment et béton
- Caoutchouc armé
- Graphite
- Sinter métal

Anwendung:

- Zement und Beton
- Armiertes Gummi
- Graphit
- Sintermetal

## VIKING Grit Cut G

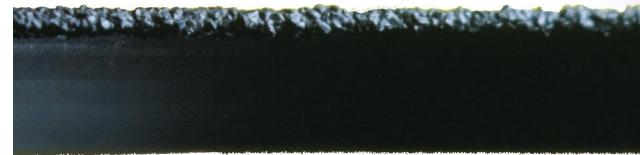
Ref. 948

Gennemgående hårdmetalbestrøet skærekanter uden spånrum til savning af små tværnsnit og i tyndvæggede emner eller i fiberforstærkede materialer.

Continuous carbide grit cutting edge for cutting smaller dimensions and for cutting thin-walled workpieces or fiber reinforced materials.

Lame à concrétion carbure, de dépôt continu pour le sciage de pièces à paroi mince, de petites sections, ou de matériaux renforcés de fibres.

Durchgehend Hartmetallbestreute Schneidfläche zum Sägen von kleinen Abmessungen und von Dünnwandigen oder faserverstärkten Materialien.



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Fin Fine Fin Fein	Middel Medium Moyen Medium	Grov Coarse Gros Grob
mm	tommmer inch, pouces, Zoll			
10 x 0.65	3/8" x 0,025"	•		
13 x 0.65	1/2" x 0,025"	•		
20 x 0.80	3/4" x 0,032"		•	
25 x 0.90	1" x 0,035"		•	
32 x 1.10	1 1/4" x 0,042"		•	
38 x 1.10	1 1/2" x 0,042"		•	

Anvendelse:

- Beryllium
- Stålkabler
- Glas
- Støbejern

Application:

- Beryllium
- Steel cables
- Glass
- Cast iron

Utilisations:

- Béryllium
- Câbles d'acier
- Verre
- Fonte

Anwendung:

- Beryllium
- Stahlkabeln
- Glas
- Guss

# VIKING

Båndsavklinger - Bandsaw blades -  
Lames de scies à ruban - Bandsägeblätter

## VS Standard

### Hard Edge - Flex Back

Ref. 900

**VIKING VS Standard** båndsavblade fremstilles af finestre specialbåndstål. Hærdede i tænderne og med en flexibel »ryg«. Den flexible ryg reducerer materialetræthedens.

**VIKING VS Standard** bandsaws are made from a special band steel. Hardened in the teeth and with a flexible back.

**VIKING VS Standard** sont fabriques d'un acier fin pour outils. Les dents sont entièrement trempées avec un dos flexible.

**VIKING VS Standard** ist aus feinem SpezialBandstahl hergestellt. Die Zähne sind ganz gehärtet mit einem flexiblen Rücken.

Anvendelse, Applications, Utilisations, Anwendung:

- Træ, wood, bois, Holz
- Plastik, plastic, Kunststoff
- Kork, cork, liège, Kork
- Krydsfiner, plywood, contreplaqué, Sperrholz
- Aluminium
- Messing, bronze, brass, laiton, Messing, Bronze
- Lavt legeret stål, low alloy steel, acier faiblement allié, niedrig legierter Stahl



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Tænder pr. tomme - Teeth per inch Dents par pouce - Zähne per Zoll										
mm	tommer inch, pouces, Zoll	Standardtand S - Standard Tooth S Denture standard S - Standardzahn S								Hajtand H Hook Tooth H Gencive H Klauenzahn H	Skiptand L Skip tooth L Perroquet L Lückenzahl L	
		4	6	8	10	14	18	22	3	4	6	4
4 x 0.65	5/32" x 0.025"					●	●	●				
5 x 0.65	3/16" x 0.025"					●	●	●				
6 x 0.65	1/4" x 0.025"			●	●	●	●	●		●	●	
8 x 0.65	5/16" x 0.025"			●	●	●	●	●		●	●	
10 x 0.65	3/8" x 0.025"			●	●	●	●	●		●	●	●
13 x 0.65	1/2" x 0.025"		●	●	●	●	●	●		●	●	●
16 x 0.65	5/8" x 0.025"		●	●	●	●	●	●		●		●
16 x 0.80	5/8" x 0.032"			●	●	●	●	●		●		●
20 x 0.80	3/4" x 0.032"			●	●	●	●	●		●	●	●
25 x 0.90	1" x 0.035"			●	●	●	●	●		●	●	
32 x 1.10	1 1/4" x 0.048"			●	●	●	●	●				



Bredde, Width, Largeur, Breite x Tykkelse, Thickness, Epaisseur, Stärke		Tænder pr. tomme - Teeth per inch Dents par pouce - Zähne per Zoll										
mm	tommer inch, pouces, Zoll	Standardtand S - Standard Tooth S Denture standard S - Standardzahn S								Hajtand H Hook Tooth H Gencive H Klauenzahn H		
		4	6	8	10	14	18	22	3	4	6	
3 x 0.65	1/8" x 0.025"					●	●	●				
4 x 0.65	5/32" x 0.025"					●	●	●				
5 x 0.65	3/16" x 0.025"					●	●	●				
6 x 0.65	1/4" x 0.025"					●	●	●		●	●	
8 x 0.65	5/16" x 0.025"					●	●	●		●	●	
10 x 0.65	3/8" x 0.025"		●	●	●	●	●	●		●	●	
13 x 0.65	1/2" x 0.025"		●	●	●	●	●	●		●	●	
16 x 0.65	5/8" x 0.025"		●	●	●	●	●	●		●		
16 x 0.80	5/8" x 0.032"		●	●	●	●	●	●				
20 x 0.80	3/4" x 0.032"		●	●	●	●	●	●		●	●	
25 x 0.90	1" x 0.035"		●	●	●	●	●	●		●	●	

## VS Plus

### Hard Edge - Hard Back

Ref. 910

**VIKING VS Plus** båndsavklinger fremstilles af en særlig legering af specialbåndstål. Hærdede i tæderne og med en hård »ryg«.

**VIKING VS Plus** bandsaws are made from a special alloy of band steel. Hardened in the teeth and with a hard back.

**VIKING VS Plus** lames de scies à ruban. Les dents sont entièrement trempées avec un dos dur.

**VIKING VS Plus** ist aus einer feinen Legierung von Spezial-Bandstahl hergestellt. Die Zähne sind ganz gehärtet und mit einem harten Rücken.

Anvendelse, Applications, Utilisations, Anwendung:

- Legeret stål, alloy steel, alliage d'acier, legierter Stahl
- Messing, bronze, brass, laiton, Messing, Bronze
- Træ, wood, bois, Holz
- Plastik, plastic, Kunststoff
- Kork, cork, liegè, Kork
- Krydsfiner, plywood, contreplaqué, Sperrholz
- Aluminium

Leveres også i ruller à 30 eller 100 m. Andre dimensioner og fortandinger kan leveres på forespørgsel.

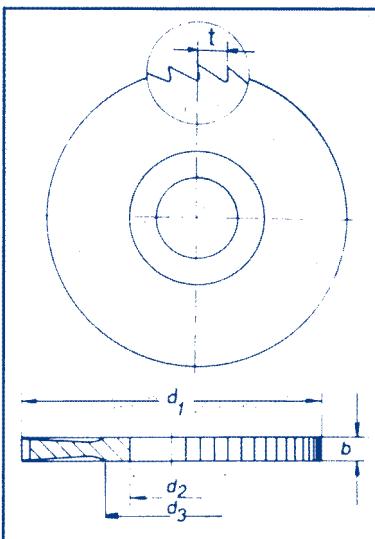
Also available in 30 or 100 m coils, other dimensions and toothings can be supplied on demand.

Livrables également en rouleaux de 30 ou 100 mètres. D'autres dimensions et dentures sont livrables sur demande.

Lieferbar auch in Rollen von je 30 oder 100 m und in anderen Größen und anderer Verzahnungen auf Anfrage.



Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø d' (mm)	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke j 11 b (mm)	Hul Hole Trou Loch Ø H7 d <sub>2</sub> (mm)	Tandafstand Pitch Pas Zahnteilung t (mm) Din 1837 A	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl Din 1837 A	
					5701604+
20	0,2	5	0,8	80	002043
20	0,25	5	1	64	002036
20	0,3	5	1	64	002050
20	0,4	5	1	64	002067
20	0,5	5	1,25	48	002074
20	0,6	5	1,25	48	002081
20	0,8	5	1,25	48	002098
20	1	5	1,6	40	002104
20	1,2	5	1,6	40	002111
20	1,5	5	1,6	40	002128
20	1,6	5	1,6	40	002135
20	2	5	2	32	002142
20	2,5	5	2	32	002159
20	3	5	2	32	002166
20	4	5	2,5	24	002173
20	5	5	2,5	24	002180
20	6	5	2,5	24	002197
25	0,2	8	1	80	002210
25	0,25	8	1	80	002203
25	0,3	8	1	80	002227
25	0,4	8	1,25	64	002234
25	0,5	8	1,25	64	002241
25	0,6	8	1,25	64	002258
25	0,8	8	1,6	48	002265
25	1	8	1,6	48	002272
25	1,2	8	1,6	48	002289
25	1,5	8	1,6	48	002296
25	1,6	8	2	40	002302
25	2	8	2	40	002319
25	2,5	8	2	40	002326
25	3	8	2,5	32	002333
25	4	8	2,5	32	002340
25	5	8	2,5	32	002357
25	6	8	3,15	24	002364
32	0,2	8	1	100	002388
32	0,25	8	1	100	002371
32	0,3	8	1,25	80	002395
32	0,4	8	1,25	80	002401
32	0,5	8	1,25	80	002418
32	0,6	8	1,25	80	002425
32	0,8	8	1,6	64	002432
32	1	8	1,6	64	002449
32	1,2	8	2	48	002456
32	1,5	8	2	48	002463
32	1,6	8	2	48	002470
32	2	8	2	48	002487
32	2,5	8	2,5	40	002494
32	3	8	2,5	40	002500
32	4	8	2,5	40	002593
32	5	8	3,15	32	002609
32	6	8	3,15	32	002616

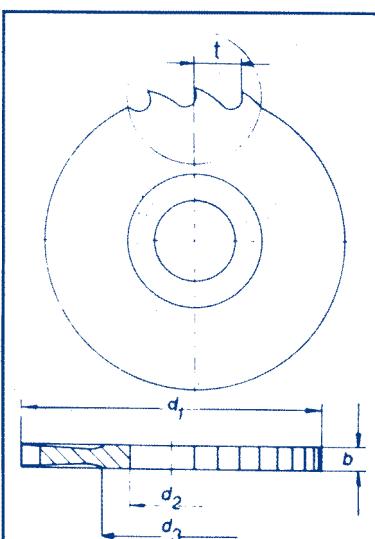


**Fine tænder (Tandform A)**  
**Vinkelfortandede DIN 1837**

**Fine teeth (Tooth Form A)**  
**Angular Tothing DIN 1837**

**Denture fine (forme de denture A)**  
**Dents droites DIN 1837**

**Feine Zähne (Zahnform A)**  
**Spitzverzahnung DIN 1837**



**Grove tænder**  
**Buefortandede**  
fra 50 mm Ø og 0,5 mm tykkelse  
**DIN 1838 (Tandform B)**

**Coarse teeth**  
**Curved Tothing**  
from 50 mm ø and 0,5 mm thickness  
**DIN 1838 (Tooth Form B)**

**Denture grosse**  
**Dents courbes**  
de 50 mm de Ø et 0,5 mm d'épaisseur  
**DIN 1838 (forme de denture B)**

**Grobe Zähne**  
**Bogenverzahnung**  
von 50 mm Ø und 0,5 mm Dicke  
**DIN 1838 (Zahnform B)**



For at få det fulde udbytte af **VIKING** rundsåblade er det absolut nødvendigt at udvælge det mest egnede rundsåblad til hver enkelt type arbejde, og både skære-vinklen og de anbefalede hastigheder må tages i betragtning. Normalt anbefales tandform »A« til arbejder med stor præcision og til mindre maskinopgaver, og form »B« til dybere snit.

In order to have full benefit of **VIKING** circular saws it is absolutely necessary to select the most suitable saws for each individual type of work, and both the cutting angle and the recommended speeds must be taken into consideration. Normally tooth form »A« is recommended for high-precision work and for small machining jobs, and form »B« for deeper cuts.

Pour utiliser au mieux les lames de scie circulaire **VIKING**, il est absolument nécessaire de choisir la lame la mieux adaptée au travail à effectuer; l'angle de coupe et les vitesses recommandées doivent être respectés. La forme de denture »A« est généralement recommandée pour les travaux de grande précision et les petites séries à la machine, la forme »B« convient aux coupes profondes.

Für den optimalen Einsatz der **VIKING**-Kreissägeblätter ist es unbedingt notwendig, das bestgeeignete Kreissägeblatt für die jeweilige Arbeitsaufgabe zu wählen, wobei sowohl Schnittwinkel als auch empfohlene Schnittgeschwindigkeiten zu beachten sind. Für Arbeiten mit hoher Präzision und für kleinere Mechanisierungsarbeiten empfehlen wir normalerweise Zahnform »A« und für tiefere Einschnitte Zahnform »B«.



Undertiden kan det forekomme, at tænderne knækker, fordi enten rundsåbladet eller emnet, der skal saves, ikke er tilstrekkeligt godt fastspændt. I andre tilfælde kan bruddet skyldes, at der er brugt en for grov tandform, hvad der får såven til at »bite« sig fast i materialet, hvorefter tænderne går i stykker. Vi anbefaler den største agtpågivnenhed ved ethvert arbejde med rundsåblade.

It may happen now and then that the teeth break because either the circular saw or the workpiece has not been sufficiently fixed. In other cases the breakage may occur because a too rough tooth form is used, which will make the saw »stick« to the material and thus cause the teeth to break. We recommend the greatest attention wherever circular saws are applied.

Il arrive parfois que des dents cassent parce que la lame ou la pièce à scier ne sont pas suffisamment bien fixées. Dans d'autres cas, ceci peut être du à l'emploi d'une denture trop grosse entraînant le blocage de la lame et la cassure des dents. Nous recommandons la plus grande prudence lors de l'emploi d'une scie circulaire.

Es kann zuweilen vorkommen, dass Zähne abbrennen, entweder weil das Kreissägeblatt oder das zu bearbeitende Werkstück nicht richtig oder sicher eingespannt ist. In anderen Fällen kann der Abbruch darauf zurückzuführen sein, dass die verwendete Verzahnung zu grob gewählt wurde, was dazu führt, dass sich das Sägeblatt im Material »festfrisst« und dann Zähne ausbrechen. Bei allen Arbeiten mit Kreissägeblättern ist deshalb immer grösste Aufmerksamkeit geboten.



# Rørsavklinger / Tube Cutters for +GF+ Machines

Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø j 15 d <sub>1</sub> (mm)	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke j 11 b (mm)	Hul Hub Trou Loch Ø H 7 d <sub>2</sub> (mm)	Nav Hub Moyeu Nabe t (mm) Din 1837 A	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl 5701604+	Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø j 15 d <sub>1</sub> (mm)	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke j 11 b (mm)	Hul Hub Trou Loch Ø mm H 7 d <sub>2</sub> (mm)	Nav Hub Moyeu Nabe t (mm) Din 1837 A	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl Din 1837 A	5701604+	
63	1,6	16	36	44BW	730045	75	2	16	42	32BW	730120
63	1,6	16	36	64BW	730052	75	2	16	42	44BW	730144
63	1,6	16	36	80BW	730069	75	2	16	42	64BW	730137
68	1,6	16	42	44BW	730076	75	2	16	42	80BW	730151
68	1,6	16	42	64BW	730083	80	1,8	16	42	44BW	730168
68	1,6	16	42	80BW	730007	80	1,8	16	42	64BW	730175
68	2	16	42	44BW	730090	80	1,8	16	42	80BW	730014
68	2	16	42	64BW	730106						
68	2	16	42	80BW	730113						

## Skærehastighed og tilspænding / Cutting speed and feed

En af de vigtigste regler er at reducere hastigheden i hårde materialer og forøge hastigheden i bløde materialer.

*One of the principal rules is to reduce speed for hard materials and to increase speed for soft materials.*

Skærehastigheden **Vc** er den periferiske hastighed af et punkt der beskriver omkredsen af diameter **D**. Det er den hastighed tanden bevæger sig med, ved berøring med arbejdsstykket.

*The Cutting speed **Vc** is the peripheral speed of one point describing the circumference of diameter **D**. It is the speed the tooth is running when touching the working piece.*

Formel til udregning af maskinens omdrejninger/minut **n** /  
*Formula to determine the revolutions of the machine/saw r.p.m. **n***

$$n = \frac{1000 \times V_c}{D \times \pi}$$

**Vc** = skærehastighed meter/minut

**D** = klinge dia./saw diameter

**π** = 3,14

**n** = Maskinens omdrejninger/minut  
*Revolutions of the machine r.p.m.*

Formel for **tilspænding S**/Formula for **FEED S**:

$$S = S_z \times Z \times n$$

**S** = tilspænding i mm/minut / advance in mm/minute

**Sz** = tilspænding pr. tand / advance per tooth

**Z** = klingens tandantal / no. of teeth of saw

**n** = maskinens/klingens antal omdr. pr. minut / r.p.m

MATERIALE MATERIAL	Vc	SKÆREHASTIGHED m/minut CUTTING SPEED m/minute	Sz	TIILSPÆNDING PR. TAND mm/minut ADVANCE PER TOOTH mm/minute
Stål indtil 50 kg/mm <sup>2</sup> Steel up to 50 kg/mm <sup>2</sup>		30-50		0,02-0,04
Stål indtil 90 kg/mm <sup>2</sup> Steel up to 90 kg/mm <sup>2</sup>		20-40		0,02-0,03
Stål indtil 120 kg/mm <sup>2</sup> Steel up to 120 kg/mm <sup>2</sup>		15-25		0,01-0,02
Støbejern Cast iron		30-50		0,03-0,04
Bronze og kobber Bronze and copper		200-300		0,03-0,05
Rustfrit stål Stainless steel		10-20		0,01-0,02
Aluminium Aluminium		500-1000		0,05-0,07
Messing Brass		400-600		0,03-0,05
Syntetiske mat. Synthetic		100-150		0,05-0,07

## Dry cut HM klinger

Dry cut TCT blades / Fraises-sciées avec dents à plaquettes carbure tungstène rapportée, coupe sèche /  
HM bestückte Kreissägeblätter, Trocken schneiden

Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke	Hul Hub Trou Loch Ø	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl	5701604+
305	2,2	25,4	60T	730182
305	2,2	25,4	80T	730199
355	2,4	25,4	72T	730205
355	2,4	25,4	96T	730212

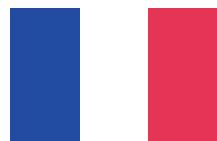
Til stål, kobber, aluminium, profiler og plader.

For steel, copper, aluminium, profiles and sheets.



# VIKING

Nedstrygerblade .....	2 - 3
Nedstrygerbuer, mini savblade, ridsespidser.....	4
Maskinsavblade.....	5 - 7
El-stiksavblade .....	8 - 9
Bajonetsavblade.....	10 - 11
Hulsave.....	12 - 15
Båndsavklinger.....	16 - 22
Rundsavblade og overskæringsklinger .....	23 - 26
Hand hacksaw blades.....	2 - 3
Hacksaw frames, Mini blades, Pencil scribes ..	4
Power hacksaw blades .....	5 - 7
Jigsaw blades.....	8 - 9
Reciprocating saw blades.....	10 - 11
Hole Saws .....	12 - 15
Bandsaw blades.....	16 - 22
Circular saws and Cut-off saws.....	23 - 26
Lames de scies à main .....	2 - 3
Montures de scies, lames Mini, pointes à tracer..	4
Scies pour machines.....	5 - 7
Lames de scies sauteuses.....	8 - 9
Lames de scies sabres .....	10 - 11
Scies trépans.....	12 - 15
Lames de scies à ruban .....	16 - 22
Fraises-scies .....	23 - 26
Handsägeblätter.....	2 - 3
Handsägebogen, Mini Sägeblätter, Reissnadel..	4
Maschinensägeblätter .....	5 - 7
Elektro-Stichsägeblätter .....	8 - 9
Säbelsägeblätter .....	10 - 11
Lochsägen.....	12 - 15
Bandsägen .....	16 - 22
Kreissägeblätter .....	23 - 26



## CAUTION!

Cutting tools  
may shatter  
when broken.



Please take adequate precautions to  
ensure personal protection.  
Wear eye protection!



Siden 1913 har **VIKING**-produkterne været vel indført på verdensmarkedet.

Anvendelsen af førsteklasses råvarer, vores fabrikations- og kontrolmetoder og ikke mindst vores teknikeres årelange erfaring er den bedste garanti for kvalitet.

Et snævert samarbejde med forbrugerne gør det muligt for os at tilbyde et produktprogram, der er tilpasset både øjeblikkelige og fremtidige krav.

Since 1913 the **VIKING** products have been well introduced on the world markets.

The use of first rate raw materials, our production and control measures, and the experience of our technical staff vouch for a high quality product.

A cooperation with the users enables us to offer products adapted to both present and future requirements.

Les produits **VIKING** sont introduits sur le marché mondial depuis 1913.

Les matériaux de première qualité, les moyens de production et de contrôle mis à disposition et surtout l'expérience de nos techniciens sont les garanties effectives d'une haute qualité.

Une étroite coopération avec les utilisateurs nous permet de mettre sur le marché une gamme de produits parfaitement adaptée aux besoins actuels et futurs de l'industrie.

Die **VIKING** Werkzeuge sind seit 1913 auf dem Weltmarkt eingeführt.

Die Qualität der verwendeten Rohmaterialien, unsere Produktionsmethoden und Kontrollen, sowie die langjährige Erfahrung unseres technischen Stabes sind die Garanten für ein erstklassiges Produkt.

Enge Zusammenarbeit mit den Verbrauchern versetzt uns in die Lage, ein den heutigen und zukünftigen Ansprüchen gut angepasstes Lieferprogramm anzubieten.

**VIKING®** is a protected trademark owned by HELMUTH A. JENSEN A/S.

**HA** **HELMUTH A. JENSEN A/S**  
Islevdalvej 187 · 2610 Rødovre · Denmark · Tel. +45 44 91 11 77 · Telefax +45 44 92 13 53  
E-mail: [info@viking1913.dk](mailto:info@viking1913.dk) · Website: [www.viking1913.dk](http://www.viking1913.dk)