

The image is a product advertisement for MPS saw blades. It features a variety of materials being cut, including wood, metal pipes, and concrete blocks. The saw blades are shown in different stages of use, from sharp to dull, and are arranged in a way that highlights their versatility. The MPS logo is prominently displayed in the top right corner. The background is a dark, textured surface, possibly a workbench or a pile of wood chips.

**MPS®**

**MPS – SÄGEN IN PERFEKTION**  
INNOVATIV, PRÄZISE, PREMIUMQUALITÄT



# Sägen – Unsere Leidenschaft

- MPS steht für Martin Pott Sägen – gegründet 1987 in Remscheid
- Qualitätsentwicklung seit über 35 Jahre
- Produktsortiment: Stichsägeblätter, Säbelsägeblätter, Lochsägen, oszillierende Sägeblätter, Kreissägen
- MPS steht für: Innovation und hohe Produktqualität
- Globale Etablierung der Produkte und der Marke MPS
- Hohe Kundenzufriedenheit und Kundenbindung



**UNSER STANDORT  
UNSER QUALITÄTSMERKMAL**

**IMMER EINEN SCHNITT VORAUS**

**M.P.S.<sup>®</sup>**

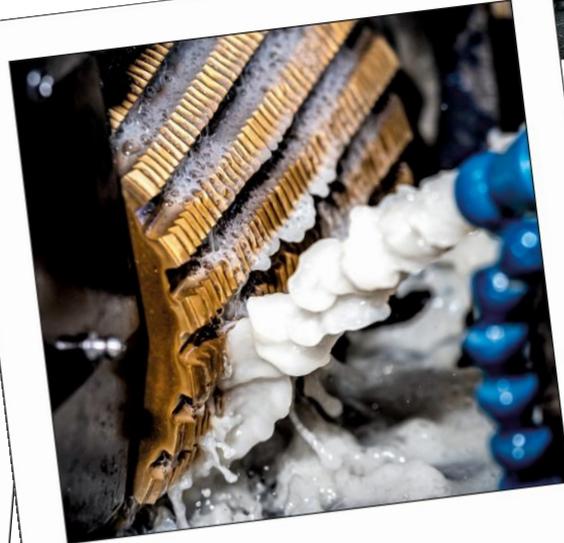
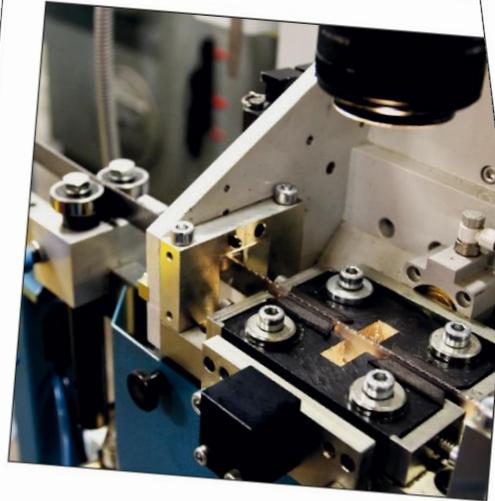
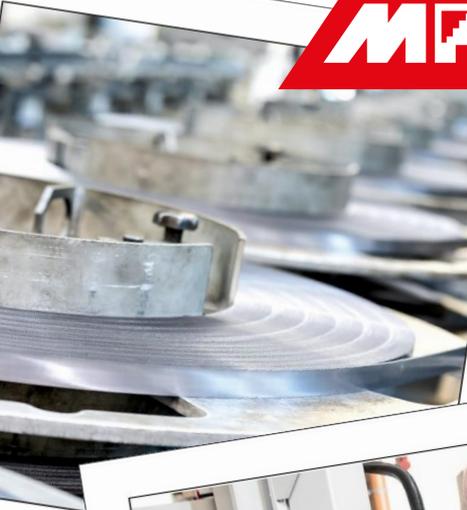


# Der MPS-Standort – ein Qualitätsmerkmal

- Klarer Standort Deutschland – Qualitätsmerkmal „Made in Germany“
- Über 85% unseres Umsatzes produzieren wir im eigenen Werk in Deutschland
- Unternehmen (ISO 9001 Zertifizierung)
- Martin Pott Beteiligungsgruppe GmbH sind 65 - 70 Mitarbeiter mit einem Gesamtumsatz von > 12.000.000€ zu verzeichnen. Standorte Wasserliesch und Remscheid ([www.fassco.de](http://www.fassco.de)).
- Export weltweit (1/3 Deutschland, 2/3 andere Länder)
- Höchste Anforderungen an unser Rohmaterial (Stahl aus Deutschland, Schweden, Österreich, Schweiz)
- Produktproduktion mit modernen, zuverlässige, präzisen Techniken und modernen Anlagen

**M.P.S.**<sup>®</sup>

# Impressionen aus der Produktion



The logo for MPS is located in the top-left corner. It consists of the letters 'MPS' in a bold, white, sans-serif font, with a registered trademark symbol (®) to the upper right of the 'S'. The logo is set against a red, trapezoidal background that tapers to the right.

**MPS**®

# Schulung

- MPS-Stichsägeblätter
- MPS-Säbelsägeblätter

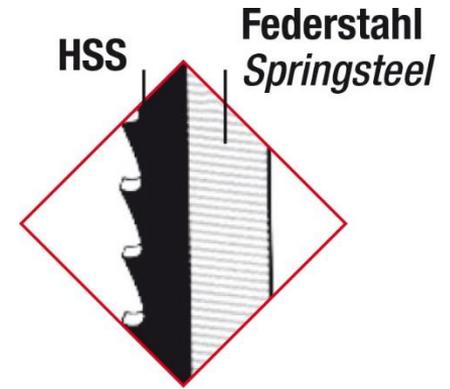
A person wearing a red shirt is looking through the eyepiece of a white and blue microscope. The microscope is equipped with a Mitutoyo digital readout (DRO) system. The DRO display shows three axes: X, Y, and Z, each with a digital readout of 8.888888. The DRO display is mounted on the side of the microscope. The background is a light blue wall. A red diagonal banner is overlaid on the top right of the image.

**M.P.S.**<sup>®</sup>

**TECHNISCHE INFORMATIONEN**

## Stahl ist nicht gleich Stahl

- Verschiedenste Einsatzgebiete erfordern eine individuelle Auswahl an Stahlqualitäten.
- Dies garantiert bestes Materialverhalten in der Praxis bei hohen Standzeiten.
- So unterscheidet man in der Sägeblattauswahl in CV-, HSS-, Bi-Metall- und HM-Ausführung nach entsprechendem Anwendungszweck.



## Anwendungsorten von Stahl

**CV**

Hochlegierter Chrom-Vanadium Stahl für die Bearbeitung in weicheren Materialien (Herkunft Westfalen)

**BiM**

Bi-Metall 65-67 HRC. Die perfekte Kombination zwischen Flexibilität und Härte durch den aufgeschweißten HSS-Streifen mit Cobalt-Anteil. Für die Bearbeitung von Holz- und Metallwerkstoffen. (Herkunft Österreich, Deutschland und der Schweiz)

**HSS**

Hochleistungs-Schnell-Stahl, im Vakuum-Verfahren gehärtet, für die Bearbeitung in härteren Materialien wie Metall (Eisen und Stahl), Aluminium und Buntmetallen. (Herkunft Schweden)

**HM**

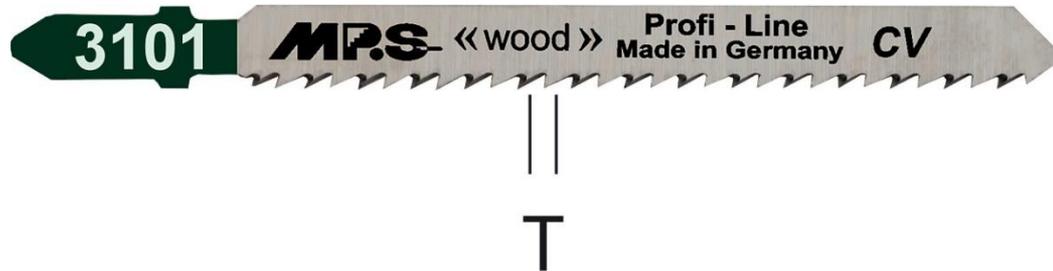
Hart-Metall, enorme Verschleißfestigkeit = höchste Standzeiten. HM-Sägeblätter gibt es für alle Anwendungsbereiche. (Herkunft Luxemburg)

# Zahnteilung

Die Zahnteilung „T“ ist der Abstand in mm von Zahnspitze zu Zahnspitze.

Teilweise wird die Zahnteilung auch in Zoll angegeben.  
(z. B.: 10 Zähne pro Zoll entsprechen 2,5 mm Zahnteilung)

$$T = \frac{25,4 \text{ mm}}{10} = 2,5 \text{ mm}$$



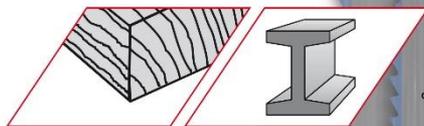
## Gründe für die Vielfalt von Sägeblättern

- Materialeigenschaften: Die Art und Härte des zu schneidenden Materials bestimmt das Sägeblattmaterial und die Zahngeometrie.
- Materialdicke: Die Dicke des Materials beeinflusst die Länge des benötigten Sägeblatts.
- Gewünschte Schnittqualität: Präzise Schnitte erfordern spezielle Sägeblätter, während raue Schnitte weniger anspruchsvoll sind.
- Sägetyp und Anwendung: Verschiedene Sägetypen und -blätter werden je nach Anwendung ausgewählt, z.B. für Konturenschnitte oder Metallprofile.

## Arbeitsweise der Stichsäge

- Prinzip wie eine Nähmaschine
- Verstellbare Hubzahl (200-3000 Hübe pro Minute)
- Niedrige Hubzahlen für harte Materialien (Metall), hohe Hubzahlen für weiche Materialien (Hölzer)
- Sägeblatt schneidet während der Aufwärtsbewegung
- Pendelhub unterstützt das Sägeblatt, indem es während der Aufwärtsbewegung zusätzlichen Druck auf das Material ausübt
- Bei der Abwärtsbewegung wird das Sägeblatt leicht vom Material zurückgezogen
- Kombination von Auf- und Abwärtsbewegung ergibt die pendelnde Bewegung (Pendelhub)

Für die Bearbeitung von Holz- und Metallwerkstoffen.



Lasergeschweißte HSS-Kante

**8% Cobalt im HSS-Streifen**  
Der Cobaltgehalt in unseren Sägeblättern sorgt für eine hohe Standzeit und lange Lebensdauer

Trägerband

Besonders Flexibel

Eigenschaften BiM:  
hohe Härte mit ca. 65-67 HRC

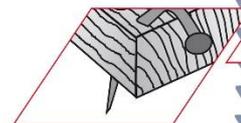
Eigenschaften Trägerband:  
D6A Material mit hoher Flexibilität

Verbindung zwischen harten Zähnen  
+ hoher Flexibilität =  
hohe Standzeit und geringe  
Bruchgefahr des Blattes

Unsere Tri-Metall Multi-Cutter sind die perfekten Allrounder für Holz und Metall.  
Passend für alle handelsüblichen Säbelsägenmaschinen.

**8% Cobalt im HSS-Streifen**  
Der Cobaltgehalt in unseren Sägeblättern sorgt für eine hohe Standzeit und lange Lebensdauer

Holz mit Nägel



+

Metall

Abgerundete Form zum Eintauchen in das Material

Besonders geeignet für Weichholz, Konstruktionsholz, MDF, Spanplatten, faserverstärkte Kunststoffe, rostfreier Stahl, INOX, Stahlträger, Profile, dicke Stahlrohre, Holz mit Nägeln, Abbruch, Altbausanierung, Gipsplatten, Rigips

# Spezielle Schneidgeometrie für optimale Schnitte



kreuzgeschliffen,  
konisch

Sehr saubere  
Schnitte



Die Holzfaser wird aufgrund der zum Holz schräg stehenden Zahnform zerschnitten. CT-geschliffene Flanken berühren nicht die Schnittfuge, daher sehr saubere Schnitte.



gefräst,  
geschränkt

Rauer Schnitt



Die Holzfaser wird zerrissen und die Schränkung bewegt sich in der Schnittfuge auf- und abwärts, daher rauher Schnitt (im Holzbereich).



kreuzgeschliffen,  
geschränkt

Sehr schnelle  
Schnitte

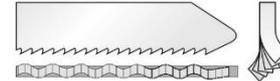


Die Holzfaser wird durch schräge Winkelstellung der Zähne zerschnitten. CS-geschliffene Zähne geben dem Blatt eine sehr hohe Schnittgeschwindigkeit.



gefräst,  
gewellt

fein, präzise



Die Zerspanung findet auf der ganzen Fläche des Zahnes statt. Unterschied nur in den Zahnformen.

Zahnformen:



D = Dachzahn



P = Positivzahn



N = Normalzahn

## Abhängigkeit der Schnittgeschwindigkeit und Schnittgüte

- Motorleistung (Wattzahl) der Maschine
- Kraftaufwand beim Sägen (Vorschub)
- Qualität und der richtige Auswahl der Sägeblätter
- Der richtige Auswahl des Pendelhubes. Bei hohen Pendelhub entstehen Ausrisse an der Schnittkante (Oberfläche)

# Materialqualitäten und Anwendungsbeispiele



**MS** gefräst,  
geschränkt



**MWS** gefräst,  
gewellt



**CS** kreuzgeschliffen,  
geschränkt



**CT** kreuzgeschliffen,  
konisch



Standardschnitte in Holz

Standardschnitte in Holz

Sehr schnelle Schnitte

Sehr saubere Schnitte



Für Metallbearbeitung

Standard Schnitte in Metall



Universeller Einsatzbereich  
in Holz und Metall  
+ lange Lebensdauer  
= hohe Standzeit

Universeller Standard Einsatz  
in Holz und Metall  
+ lange Lebensdauer  
= hohe Standzeit

Schnelle Schnitte in Holz  
+ lange Lebensdauer  
= hohe Standzeit

Sehr saubere Schnitte  
in Holz  
+ lange Lebensdauer  
= hohe Standzeit



Für abrasive Materialien  
Für Metallbearbeitung

Für abrasive Materialien  
Für Holzbearbeitung



**MPS**<sup>®</sup>



**MPS-STICHSÄGEBLÄTTER**

Classic-Line  
Made in Germany HSS

MPS

3115

Classic-Line  
Made in Germany Bi-Metal  
Japad

MPS

3117

Prof-Line  
Made in Germany Bi-Metal

MPS

3118

3180

3105

101-PC

# Merkmale Stichsägeblätter

## Verwendungen von Stichsägeblättern:

- Stichsägen sind unverzichtbare Werkzeuge für Präzisionsarbeiten im Handwerk.
- Eine Vielzahl an Sägeblätter garantiert das perfekte Scheiden für verschiedene Materialien, Präzision, Geschwindigkeit und Kurven abgestimmt sind. Sie können z. B. Holz, Metall, Kunststoff, Trockenbauplatten, laminierte Platten und sogar Keramikfliesen.
- Schneiden von geraden und runden Schnitte oder kurvenartige Formen

## Arten von Stichsägeblättern:

- Holz-Stichsägeblätter
- Metall-Stichsägeblätter
- Kunststoff-Stichsägeblätter
- Bi-Metall-Stichsägeblätter
- Tauchschnitt-Stichsägeblätter
- Keramik- und Fliesen-Stichsägeblätter
- Laminat-Stichsägeblätter
- Universelle Stichsägeblätter (Schneiden von Holz und Metall)

# Sehr schnelle und raue Schnitte in Holz - „Profi-Line“

**M.P.S.**<sup>®</sup>



## Material:

Weichholz  
Konstruktionsholz  
Küchenarbeitsplatten  
Sperrholz  
Multiplex  
Tischlerplatten  
MDF  
Spanplatten



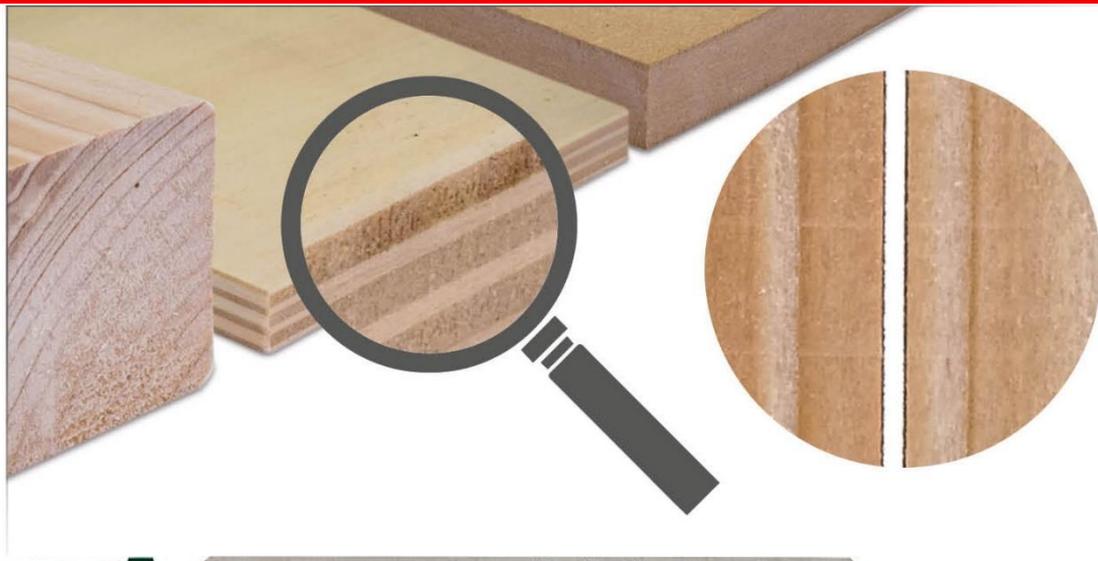
CV-Stichsägeblatt geschliffen, geschränkt  
entspricht Bosch T144D / Festool S75/4



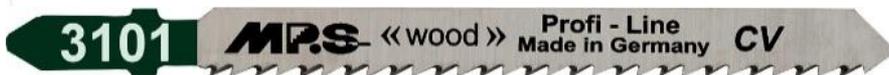
(Feiner Kurvenschnitt)

# Feine und sehr saubere Schnitte in Holz - „Profi-Line“

**MPS**<sup>®</sup>



**Material:**  
Weichholz  
Konstruktionsholz  
Sperrholz  
Multiplex  
Tischlerplatten  
MDF  
Spanplatten



CV-Stichsägeblatt geschliffen, konisch  
entspricht Bosch T101B/ Festool S75/2,5



(Grober Kurvenschnitt)



(Extreme Kurvenschnitt)

# Splitterfreie Schnitte in Holz - „Profi-Line“

**MPS**<sup>®</sup>



**Material:**  
Weichholz  
Konstruktionsholz  
beschichtete Platten  
Küchenarbeitsplatten  
Sperrholz  
Multiplex



CV-Stichsägeblatt geschliffen, konisch, auf Stoß entspricht Bosch T101BR



dünnes und dickes Material,  
sehr sauberer Schnitt



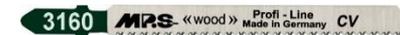
sehr schnelle, feine und saubere  
Kurvenschnitte



beidseitig splitterfreier  
Schnitt



feiner und sauberer  
Kurvenschnitt



sehr sauberer,  
splitterfreier Schnitt

Sehr schneller und sauberer Schnitt - „Profi-Top-Line“

**M.P.S.**<sup>®</sup>



**Material:**

Hartholz

HPL

Tischlerplatten

Spanplatten

Trespa

**Extra-Long-Life**



Bi-Metall-Stichsägeblatt geschliffen, konisch

Sehr sauberer und winkelgenauer Schnitt - „Profi-Top-Line“

MPS®



**Dickes Plattenmaterial**

**Material:**  
Weichholz  
Konstruktionsholz  
Küchenarbeitsplatten  
Multiplex  
Tischlerplatten  
MDF  
Spanplatten



CV-Stichsägeblatt geschliffen, konisch, extra dick  
GL 100/VL 75mm, ZT 2,8mm/9 TPI  
Materialstärke 3-45mm

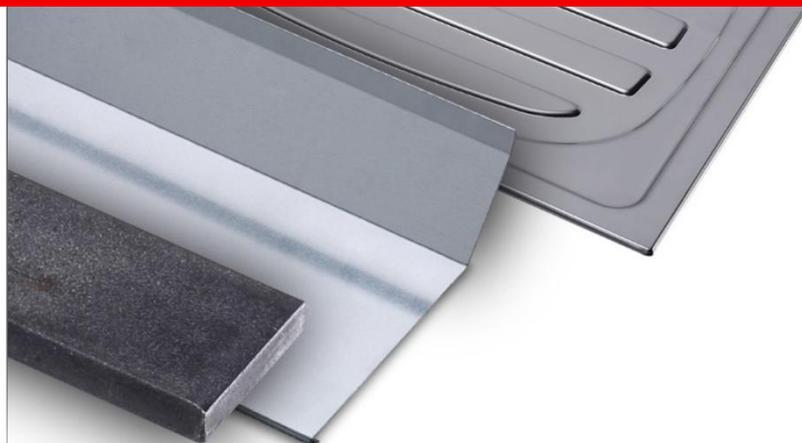


GL 170/VL 145mm  
Materialstärke 3-120mm



GL 130/VL 105mm  
Materialstärke 3-80mm

**Material:**  
Weichholz  
Konstruktionsholz  
Küchenarbeitsplatten  
Multiplex  
Tischlerplatten  
MDF  
Spanplatten



Bi-Metall-Stichsägeblatt gewellt und geschränkt  
GL 90/VL 63mm, ZT 1,1-1,4mm/23-18 TPI  
Materialstärke 1-3mm



Bi-Metall-Stichsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 100/VL 75mm, ZT 2,0mm/12 TPI  
Materialstärke 2,5-6mm



Bi-Metall-Stichsägeblatt gewellt und geschränkt  
GL 90/VL 63mm, ZT 1,9-2,2mm/11-13 TPI  
Materialstärke 2,5-6mm



Bi-Metall-Stichsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 100/VL 75mm, ZT 1,6-2,5mm/10-16 TPI  
Materialstärke 1,5-10mm



Bi-Metall-Stichsägeblatt gewellt und geschränkt  
GL 130/VL 110mm, ZT 1,2mm/21 TPI  
Materialstärke 1-3mm



Bi-Metall-Stichsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 132/VL 110mm, ZT 1,0-1,6mm/16-25 TPI  
Materialstärke 1,2-6mm

## Material:

Rohre , Profile  
Sandwichmaterial und  
Aluminium  
faserverstärkte Kunststoffe  
dünne offene Profile  
dünne Stahlrohre

**3176-F schneidet zusätzlich:**  
rostfreier Stahl,  
INOX, Buntmetall,  
dünne geschlossene Profile

# Gerade Schnitte in Holz und Metall - „Universal-Profi-Top“

**MPS**



Bi-Metall-Stichsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 132/VL 110mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14 TPI  
Materialstärke 3-80mm

## Material:

Hartholz

faserverstärkte Kunststoffe

GFK

Epoxy

rostfreier Stahl

INOX

Metall

Stahl

Buntmetall

Aluminium

Holz mit Nägeln

dünnes und dickes Material

**MPS®**

# MPS-SÄBELSÄGEBLÄTTER



# Merkmale Säbelsägeblätter

## Verwendungen von Säbelsägeblättern:

- Säbelsägen sind unverzichtbare Werkzeuge in Handwerks- und Bauarbeiten.
- *Demontage*: Holzsägeblätter eignen sich für schnelles Schneiden und das Entfernen von Nägeln und Schrauben.
- *Rohrschneiden*: Metallsägeblätter oder Bi-Metall-Sägeblätter sind ideal für präzise Schnitte in harten Metallen.

## Arten von Säbelsägeblättern:

- *Holzsägeblätter*: Diese sind ideal für weiches Holz und können auch zum Demontieren von Materialien wie alten Möbeln verwendet werden.
- *Metallsägeblätter*: Für das Schneiden von Metallen wie Stahl und Aluminium. Sie erzeugen präzise Schnittkanten.
- *Bi-Metall-Sägeblätter*: Mit einem haltbaren Kern und weicher Schneide für vielseitige Anwendungen.
- Die Wahl des richtigen Sägeblatts ist entscheidend für optimale Ergebnisse.

# Feine und mittlere Schnitte in Holz - „Classic Line“

**M.P.S.**<sup>®</sup>



CV-Säbelsägeblatt geschliffen und geschränkt  
feine Schnitte in Holz, grobe Kurvenschnitte in Holz  
GL 150/VL 130mm, ZT 4,2mm/6 TPI  
Materialstärke 6-100mm

## Material:

Weichholz, Konstruktionsholz  
Sperrholz, Spanplatten

**4011 auch für:**  
Tischlerplatten  
Multiplex

**4035 auch für:**  
Tischlerplatten  
Multiplex



CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
feine Schnitte in Holz, grobe Kurvenschnitte in Holz  
GL 150/VL 130mm, ZT 4,2mm/6 TPI Materialstärke  
6-100mm



CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
feine/mittlere Schnitte in Holz  
GL 230/VL 210mm, ZT 4,2mm/6 TPI TPI  
Materialstärke 6-180mm



CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
feine/mittlere Schnitte in Holz  
GL 300/VL 280mm, ZT 4,2mm/6 TPI TPI  
Materialstärke 6-250mm

# Sehr schneller Schnitt in Holz/Grünholz und Äste - „Profi Line“

**M.P.S.**<sup>®</sup>



**Material:**  
Weichholz  
Konstruktionsholz  
Grünholz  
Äste  
Brennholz  
Balken



CV-Säbelsägeblatt geschliffen und geschränkt  
GL 240/VL 210mm, ZT 5-6,5mm/4-5 TPI  
Materialstärke 15-190mm

# Schnitt in Holz mit Nägel - „Profi Line“

**MPS®**



**Material:**

**4016/4017**

Holz mit Nägeln, Spanplatten,  
faserverstärkte Kunststoffe,  
Epoxy, Abbruch,  
Altbausanierung

**4430/4431**

Holz mit Nägeln, Buntmetall,  
Alu, dicke offene Profile,  
mittelstarke Stahlrohre



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 150/VL 130mm, ZT 4,2mm/6 TPI  
Materialstärke 6-100mm



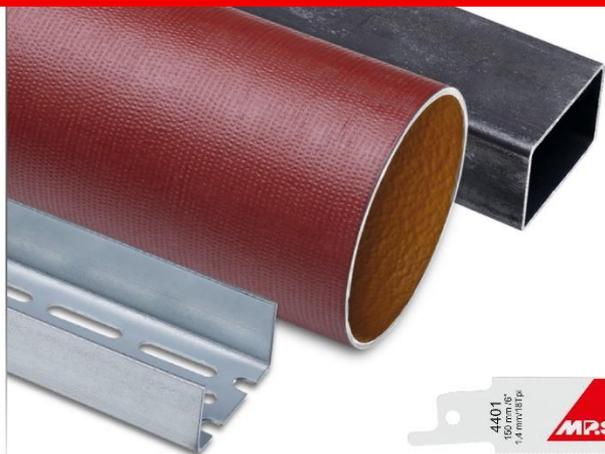
CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 230/VL 210mm, ZT 4,2mm/6 TPI  
Materialstärke 6-170mm



CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 150/VL 130mm, ZT 2,5mm/10 TPI  
Materialstärke 3-12mm



CV-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 200/VL 180mm, ZT 2,5mm/10 TPI  
Materialstärke 3-12mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 150/VL 130mm, ZT 1,4mm/18 TPI  
Materialstärke 1,5-4mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 230/VL 210mm, ZT 1,4mm/18 TPI  
Materialstärke 1,5-4mm

## Material:

dünne Bleche  
Rohre und Profile  
rostfreier Stahl  
INOX, Stahlbleche  
Buntmetall, Alu  
dünne offene und  
geschlossene Profile  
dünne Stahlrohre



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
Heizung und Sanitärbereich  
GL 150/VL 130mm, ZT 1,8mm/14 TPI  
Materialstärke 2-8mm

## Material:

mittelstarke Bleche  
Rohre und Profile  
rostfreier Stahl, INOX  
Stahlträger  
dicke offene und  
geschlossene Profile  
Stahlrohre



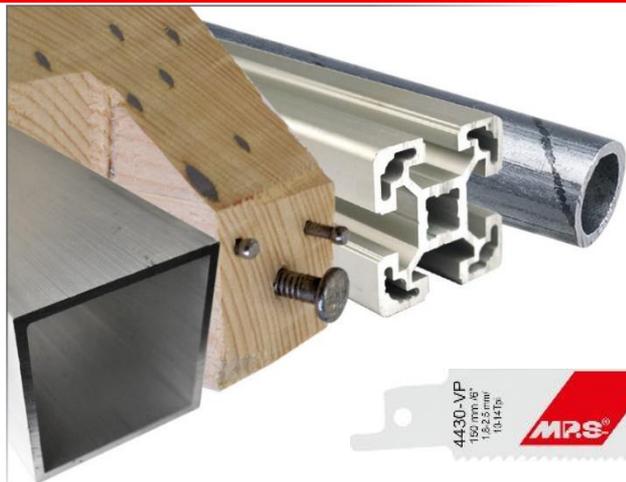
Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
Heizung und Sanitärbereich  
GL 230/VL 210mm, ZT 1,8mm/14 TPI  
Materialstärke 2-8mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
winkelgenaue Schnitte  
GL 150/VL 130mm, 25,4mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14  
TPI Materialstärke 4-12mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
winkelgenaue Schnitte  
GL 225/VL 205mm, 25,4mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14 TPI  
Materialstärke 4-12mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 150/VL 130mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14 TPI  
Materialstärke 3-10mm

## Material:

faserverstärkte Kunststoffe  
Epoxy, rostfreier Stahl  
INOX, Buntmetall, Alu  
mittelstarke Stahlrohre  
Holz mit Nägeln

**4432/4434:**  
Paletten



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 300/VL 280mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14 TPI  
Materialstärke 3-10mm



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 230/VL 210mm, ZT 1,8-2,5mm/10-14 TPI  
Materialstärke 3-10mm



## Material:

dicke Bleche

Rohre und Profile

Stahlträger

dicke geschlossene Profile

dicke Stahlrohre



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt

GL 230/VL 210mm, ZT 2,5-3,2mm/8-10 TPI

Materialstärke 4-12mm

Für Abbruch, Demontage und Sanierung - „Profi Line Demoliton“

M.P.S.<sup>®</sup>



**Material:**  
Hartholz  
Weichholz  
faserverstärkte Kunststoffe  
Epoxy



Bi-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt  
GL 230/VL 210mm, ZT 4,2-6,35mm/4-6 TPI  
Materialstärke <190mm

Für Abrasive Materialien, Gasbeton „Profi Top Carbide Line“

M.P.S.<sup>®</sup>



**Material:**  
Gasbeton  
Mauerwerk  
Mauer

**Long-Life**



BHM-bestücktes Säbelsägeblatt  
GL 325/VL 254mm, ZT 13mm/1,95 TPI  
Materialstärke <200mm

**Long-Life**



HM-bestücktes Säbelsägeblatt  
GL 460/VL 388mm, ZT 13mm/1,95 TPI  
Materialstärke <360mm

Für Eintauchen ins Material, vielseitig einsetzbar „Tri-Metal, Multi-Cutter Line“

M.P.S.<sup>®</sup>



### Material:

Hartholz, Weichholz  
Konstruktionsholz  
Spanplatten,  
faserverstärkte Kunststoffe  
Epoxy, Buntmetall, Alu  
Holz mit Nägeln  
Abbruch, Altbausanierung  
Gipsplatten, Rigips



Tri-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt -Multicutter-  
GL 150/VL 130mm, ZT 2,5 und 4,2mm/10 und 6 TPI  
Materialstärke 3-12mm



Tri-Metall-Säbelsägeblatt gefräst und geschränkt –Multicutter- (winkelgenau)  
GL 250/VL 230mm, ZT 2,5 und 4,2mm/10 und 6 TPI  
Materialstärke 6-170mm



Martin Pott

**MP.S.**<sup>®</sup>

**Herzlichen Dank  
für Ihr Interesse!**

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Pott', written in a cursive style.