



OERTLI
Excellence in solid wood

CNC Werkzeuge Katalog



OERTLI Werkzeuge AG

Ein internationales Unternehmen mit Schweizer Stamm und Wurzeln

Was vor über 90 Jahren im Zürcher Unterland mit dem Mechaniker Jean Oertli begann, ist heute ein international geschätzter Hersteller von Werkzeuglösungen für verschiedenste Holzbearbeitungen. Eines hat sich nicht geändert: Noch immer befindet sich der Hauptsitz, sowie Entwicklung und Produktion im Herzen der Schweiz.

Excellence in Solid Wood

Mehr als ein Leitsatz

OERTLI ist mit der Bearbeitung von Massivholz gewachsen und stets seiner Kernkompetenz treu geblieben. Das Unternehmen profitiert durch seine jahrelange Erfahrung in den unterschiedlichen Geschäftsbereichen wie dem Innenausbau, Produktion von Fenster & Türen, sowie Holzbau, und das zum Vorteil seiner Kunden.

Heute ist OERTLI als Technologieführer auf dem Bereich der Massivholz-Bearbeitung bekannt und geschätzt. Diesen Ruf hat sich das Unternehmen nicht nur durch seine Hochleistungs-Werkzeuge, sondern auch durch optimierte Einsatzkonzepte zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit seiner Kunden erarbeitet.



CNC Werkzeuge

Damit Ihre CNC Anlage voll zum Einsatz kommt

Auch die beste CNC Anlage ist abhängig von der Qualität und dem Leistungsvermögen der Werkzeuge. Eine optimale Abstimmung ist somit einer der wichtigsten Faktoren für den Erfolg einer CNC Produktion.

Auf den folgenden Seiten finden Sie ein Sortiment an Werkzeugen höchster Qualität, sortiert nach Produktgruppen. Zusammen mit hilfreichen Einsatzempfehlungen unserer Experten dient dieses Werk als praxistaugliches Handbuch für jeden CNC Anwender.

OERTLI Engineering

Anleitung zur nachhaltigen Wirtschaftlichkeit

Parallel zum klassischen Werkzeugbau wird OERTLI von vielen erfolgreichen Holzbearbeitungs-Betrieben als Engineering-Anbieter geschätzt und gefragt. Von der Beratung, über Bearbeitungskonzepte, 3D Visualisierungen und Programmierungsdaten unterstützt OERTLI den gesamten Projektablauf.

Ziel einer jeden Beratung ist die hohe und nachhaltige Wirtschaftlichkeit für den Kunden.

Zeichenerklärung

A	A-Mass bei Aufspannwellen
alpha	Winkel
B	Schnittbreite
b	Stammbblatt-Breite
B1	Körperbreite
D	Durchmesser
d	Bohrung
D max	Maximaler Durchmesser
D1	Körperdurchmesser
d1	Schaftdurchmesser
d2	Kugellagerdurchmesser
DP	Diamant
DR	Drehrichtung
DW	Spiralsteigung
L	Länge
L1	Einspannlänge Schaft
L2	Einspannlänge Welle
L3	Fasbreite
li.	Linkslaufend
M	Gewinde
n max	Maximale Drehzahl
NEG	Negativer Spiralwinkel
NL	Nebenlöcher
NLK	Kombi-Nebenlöcher $2/7/42 + 2/9/46.5 + 2/10/60$
NUL	Nutzlänge
POS	Positiver Spiralwinkel
R	Radius
re.	Rechtslaufend
SG	Schneidengeometrie
SL	Schnittlänge
T max	Maximale Tiefe
Typ	Diverse Informationen
VHW	Vollhartmetall
WS	Wendeschneiden
Z	Zähnezahl





1

Vollhartmetall Schaftfräser

VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Formatieren und Vorfräsen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben oder negative nach unten ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680008	8	30	75	8	2	pos.	re.	30'000
TA680030	10	30	75	10	2	pos.	re.	30'000
TA680031	10	30	75	10	2	neg.	re.	30'000
TA680032	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000
TA680033	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TA680620	14	25	90	14	3	pos.	re.	30'000
TA680035	14	55	110	14	3	pos.	re.	30'000
TA680042	16	35	90	16	3	pos.	re.	30'000
TA680043	16	35	90	16	3	neg.	re.	30'000
TA680039	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TA680040	16	55	110	16	3	neg.	re.	30'000
TA680041	16	55	110	16	2	pos.	re.	30'000
TA680048	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TA680049	20	55	115	20	3	neg.	re.	30'000
TA680051	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000
TA680052	20	75	135	20	3	neg.	re.	30'000
TA680054	25	55	115	25	4	pos.	re.	24'000
TA680055	25	75	135	25	4	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

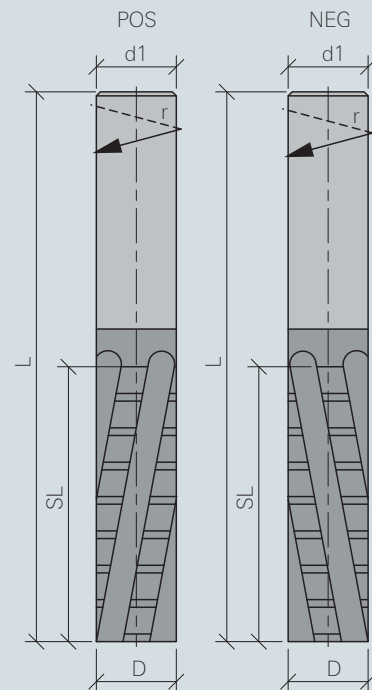
Werkstoff: Weichholz

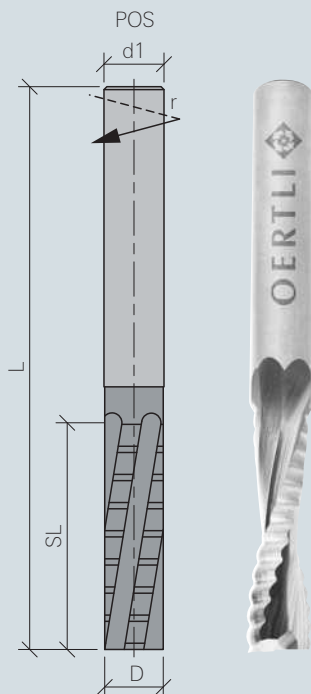
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 – 10 mm	< 15 mm	6 m/min
8 – 10 mm	> 15 mm	5 m/min
12 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min
12 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 – 25 mm	< 40 mm	15 m/min
18 – 25 mm	> 40 mm	13 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX ECOLINE

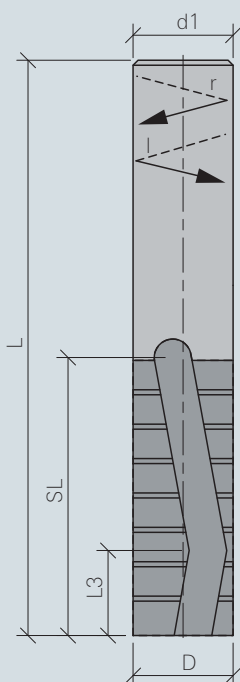
Einsatzbereich

- Zum Austrennen und Vorfräsen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Auf Handoberfräsmaschinen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend
- Begrenzter Nachschärfbereich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680312	7.8	30	70	8	2	pos.	re.	30'000
TA680315	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000



VHW Schrupp-Austrenn- und Fügefräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Formatieren und Vorfräsen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schrappqualität
- Ausrissfreie Schnittkanten oben und unten

Ausführung

- Vollhartmetall
- Wechselseitig positive nach oben und negative nach unten ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680503	20	55	17	115	20	4 (2+2)	pos./neg.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
20 mm	< 40 mm	14 m/min
20 mm	> 40 mm	12 m/min

VHW Schlicht-Austrenn- und Fügefräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Formatieren und Vorfräsen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität
- Ausrissfreie Schnittkanten oben und unten

Ausführung

- Vollhartmetall
- Wechselseitig positive nach oben und negative nach unten ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680507	12	32	9	80	12	4 (2+2)	re.	30'000
TA680508	16	55	10	100	16	4 (2+2)	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

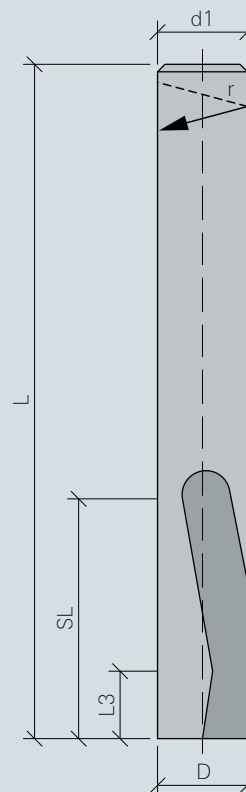
Werkstoff: Weichholz

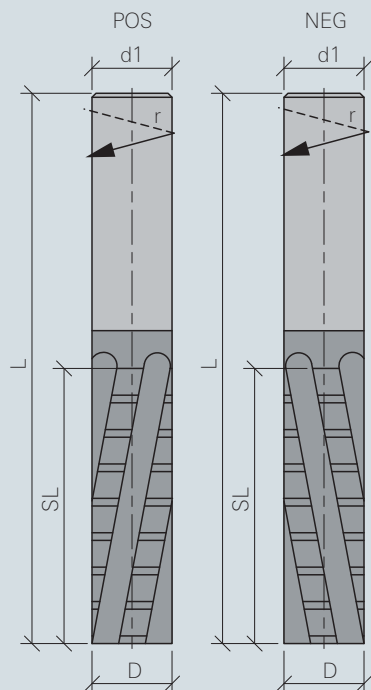
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min
12 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





VHW Trennfräser TURBEX SPRINT mit NanoUCT

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Formatieren und Vorfräsen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei sehr hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680010	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TB680011	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TB680012	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TB680013	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 – 10 mm	< 15 mm	8 m/min
8 – 10 mm	> 15 mm	6 m/min
12 – 16 mm	< 25 mm	16 m/min
12 – 16 mm	> 25 mm	13 m/min
18 – 25 mm	< 40 mm	20 m/min
18 – 25 mm	> 40 mm	18 m/min

VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX

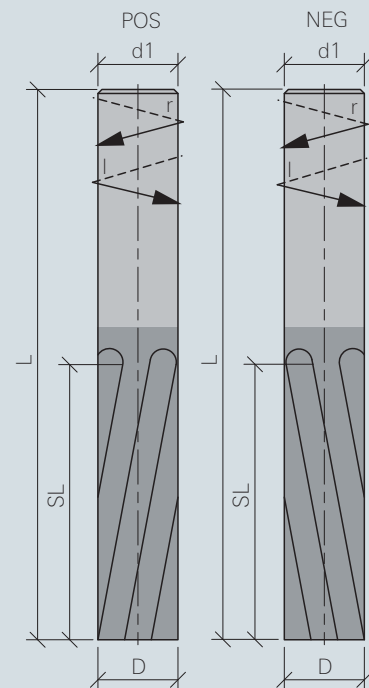
Einsatzbereich

- Zum Formatieren, Nuten und Austrennen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für mittleres Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben oder negative nach unten ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680060	4	15	60	4	2	neg.	re.	30'000
TA680061	6	15	60	6	2	pos.	re.	30'000
TA680062	6	15	60	6	2	neg.	re.	30'000
TA680063	8	30	75	8	2	pos.	re.	30'000
TA680064	8	30	75	8	2	neg.	re.	30'000
TA680057	10	20	60	10	2	neg.	li.	30'000
TA680065	10	30	75	10	2	pos.	re.	30'000
TA680066	10	30	75	10	2	neg.	re.	30'000
TA680058	12	45	90	12	2	pos.	li.	30'000
TA680067	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TA680069	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000
TA680070	12	45	90	12	2	neg.	re.	30'000
TA680071	14	55	110	14	3	pos.	re.	30'000
TA680081	16	35	90	16	3	pos.	re.	30'000
TA680082	16	35	90	16	3	neg.	re.	30'000
TA680074	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TA680075	16	55	110	16	3	neg.	re.	30'000
TA680076	16	55	110	16	2	pos.	re.	30'000
TA680077	16	55	110	16	2	neg.	re.	30'000
TA680078	16	55	110	16	3	pos.	li.	30'000
TA680079	16	55	110	16	3	neg.	li.	30'000
TA680089	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TA680090	20	55	115	20	3	neg.	re.	30'000
TA680092	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000
TA680093	20	75	135	20	3	neg.	re.	30'000



Einsatzempfehlung			Korrekturfaktor für vf	
Drehzahl 1/min			Spanplatte	1.3
18'000 – 24'000			Hartholz	0.8
Einsatzbereich			Schichtholz	0.9
Werkstoff: Weichholz			MDF	1.1
Bearbeitung: Trennschnitt				
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf		
4 – 6 mm	< 10 mm	3 m/min		
4 – 6 mm	> 10 mm	4 m/min		
8 – 10 mm	< 15 mm	6 m/min		
8 – 10 mm	> 15 mm	5 m/min		
12 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min		
12 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min		
18 – 25 mm	< 40 mm	15 m/min		
18 – 25 mm	> 40 mm	13 m/min		

VHW Schrupp/Schlichtfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Formatieren, Nuten und Austrennen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive nach oben ziehende Spirale
- 2 Schneiden mit Schruppzahnung, 2 Schneiden mit Schlichtzahnung
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680700	12	45	90	12	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680702	16	55	110	16	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680704	20	55	115	20	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680706	20	75	135	20	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680707	20	75	135	20	4 (2+2)	neg.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

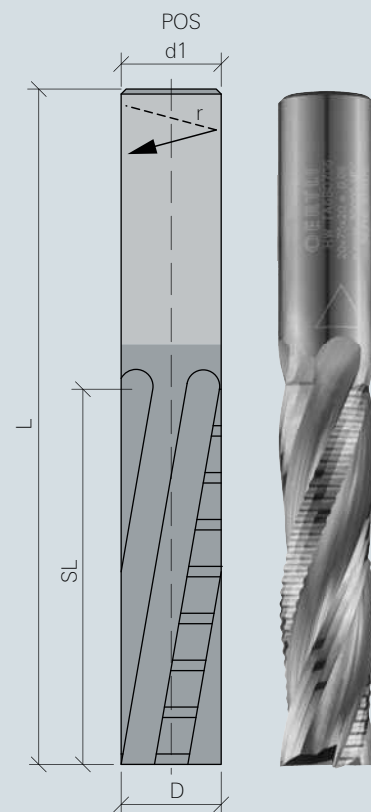
Werkstoff: Weichholz

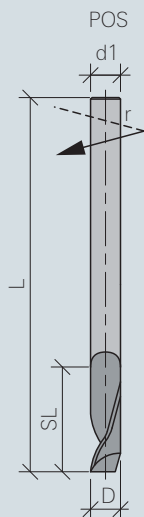
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min
12 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 – 25 mm	< 40 mm	15 m/min
18 – 25 mm	> 40 mm	13 m/min





VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX Z = 1

Einsatzbereich

- Zum Nuten, Austrennen in Aluminium, Kunststoff, Verbundwerkstoffe, Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Z=1 mit glatter Schlichtzahnung
- Zahnbrust poliert
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TA680159	1	5	38	3	1	re.	30'000
TA680160	2	10	38	3	1	re.	30'000
TA680161	3	10	38	3	1	re.	30'000
TA680162	4	14	50	4	1	re.	30'000
TA680163	5	16	60	5	1	re.	30'000
TA680164	6	20	60	6	1	re.	30'000
TA680165	8	20	75	8	1	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Werkstoff: Aluminium

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
1 – 3 mm	< 5 mm	1.5 m/min
1 – 3 mm	> 5 mm	1 m/min
4 – 5 mm	< 10 mm	2.5 m/min
4 – 5 mm	> 10 mm	2 m/min
6 – 8 mm	< 15 mm	4 m/min
6 – 8 mm	> 15 mm	3 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	2.0
Hartholz	1.2
Schichtholz	1.4
MDF	1.7

VHW Plexicut Schlichtfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Plexiglas, Kunststoffplatten, Plastik, Acryl
- Oberflächenqualität in Spiegel-Finish

Ausführung

- Vollhartmetall
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680700	6	15	70	6	2	re.	30'000
TB680701	10	30	80	10	2	re.	30'000
TB680702	12	35	85	12	2	re.	30'000

Einsatzempfehlung

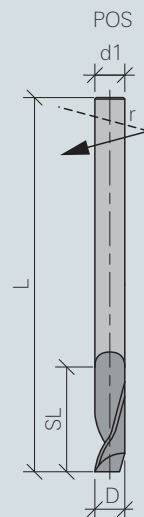
Drehzahl 1/min

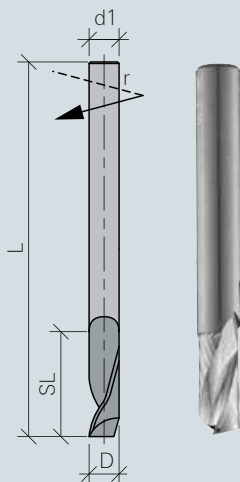
18'000 – 24'000

Werkstoff: Plexiglas

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
1 – 3 mm	< 5 mm	1.5 m/min
1 – 3 mm	> 5 mm	1 m/min
4 – 5 mm	< 10 mm	2.5 m/min
4 – 5 mm	> 10 mm	2 m/min
6 – 8 mm	< 15 mm	4 m/min
6 – 8 mm	> 15 mm	3 m/min
9 – 12 mm	< 20 mm	4 m/min
9 – 12 mm	> 20 mm	3 m/min





VHW Plexicut Up-and-Down Schlichtfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Plexiglas, Kunststoffplatten, Plastik, Acryl

Ausführung

- Vollhartmetall
- Ziehender Schnitt von oben und unten
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680703	4	10	60	4	1+1	re.	30'000
TB680704	6	15	70	6	1+1	re.	30'000
TB680705	10	20	80	10	1+1	re.	30'000
TB680706	12	30	85	12	1+1	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Werkstoff: Plexiglas

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
1 – 3 mm	< 5 mm	1.5 m/min
1 – 3 mm	> 5 mm	1 m/min
4 – 5 mm	< 10 mm	2.5 m/min
4 – 5 mm	> 10 mm	2 m/min
6 – 8 mm	< 15 mm	4 m/min
6 – 8 mm	> 15 mm	3 m/min
9 – 12 mm	< 20 mm	4 m/min
9 – 12 mm	> 20 mm	3 m/min

VHW Nutfräser

Einsatzbereich

- Zum Nuten und Austrennen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Schneiden achsparallel
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TA673030	4	13	60	4	2	re.	30'000
TA673031	5	13	60	5	2	re.	30'000
TA673032	6	16	60	6	2	re.	30'000
TA673033	8	25	75	8	2	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

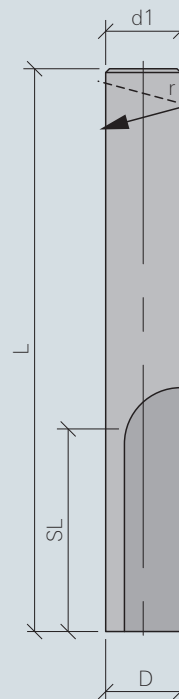
Werkstoff: Weichholz

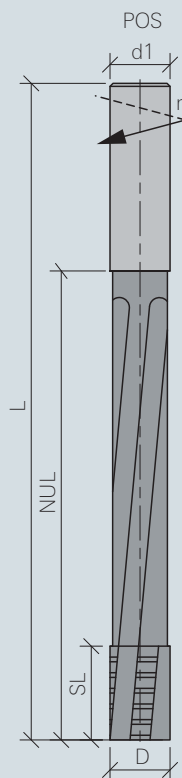
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
4 – 6 mm	< 10 mm	5 m/min
4 – 6 mm	> 10 mm	4 m/min
8 – 12 mm	< 15 mm	6 m/min
8 – 12 mm	> 15 mm	5 m/min





VHW Schlosskasten mit Spanunterteilung

Einsatzbereich

- Für Schlosskasten- und Stulpausfräsungen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680190	14	25	105	155	14	2	pos.	re.	24'000
TA680193	14	25	120	170	14	2	pos.	re.	24'000
TA680189	14.5	25	125	175	16	2	pos.	re.	24'000
TA680191	16	25	125	175	16	2	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 – 18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14 – 16 mm	< 8 mm	8 – 10 m/min
16 – 18 mm	< 10 mm	10 – 12 m/min

VHW Schlosskasten Schruppfräser

Einsatzbereich

- Für Schlosskastenausfräsungen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität
- Hub in Massivholz 5-8 mm
- Hub in Spanplatte 10-15 mm

Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren, Tauchfräsen und zirkularen Einfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680195	14	25	105	155	14	3	pos.	re.	24'000
TA680194	14.5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680180	14.5	25	140	190	16	3	pos.	re.	24'000
TA680199	16	25	100	150	16	3	pos.	re.	24'000
TA680196	16	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680198	18	25	125	175	20	3	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 – 18'000

Einsatzbereich

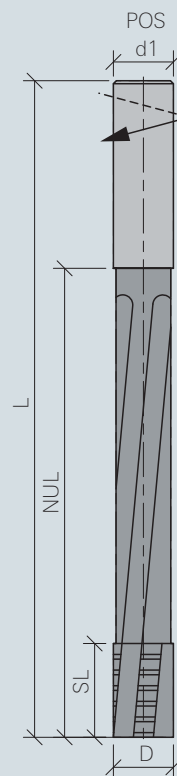
Werkstoff: Weichholz

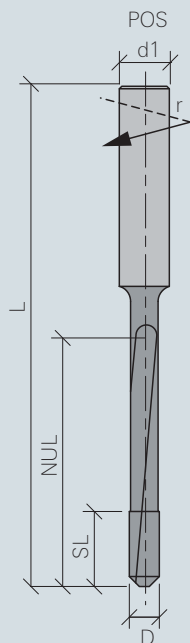
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14 – 16 mm	< 8 mm	10 – 12 m/min
16 – 18 mm	< 10 mm	12 – 14 m/min





VHW Wasserschlitzfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Nuten und Fräsen von Schlitten in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Entwässerungsnut bei Fensterprofilen in Kunststoff und Aluminium

Ausführung

- Vollhartmetall
- Zahnbrust poliert
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Grosser Spiralwinkel für maximal ziehenden Schnitt
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und seitlichen Fräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680005	6	15	50	100	10	2	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Aluminium

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	2.0
Hartholz	1.2
Schichtholz	1.4
MDF	1.7

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
6 mm	< 5 mm	3 m/min
6 mm	> 5 mm	2 m/min

VHW Spionloch-Bohrfräser

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Spionlöchern und Durchgangsbohrungen, sowie zum Ausfräsen von Bohrungen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- 1. Bearbeitungsschritt: vollständiges Durchbohren des Werkstücks
- 2. Bearbeitungsschritt: Ausfräsen des Werkstücks

Ausführung

- Vollhartmetall
- 60° Bohrspitze
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Zum zirkularen Ausfräsen von Spionloch und Druckerlochbohrung in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680018	12	47	10	110	12	2	pos.	re.	30'000
TA680019	12	70	10	130	12	2	pos.	re.	30'000
TA680027	14	47	10	110	14	2	pos.	re.	30'000
TA680028	16	52	11	130	16	2	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 – 15'000

Einsatzbereich

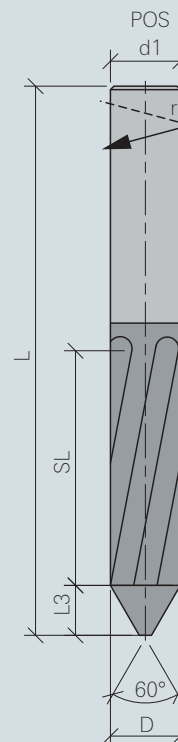
Werkstoff: Weichholz

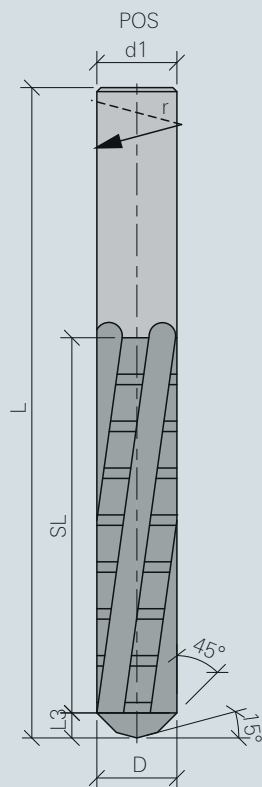
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub axial vf	Vorschub vf
12 mm	2 m/min	3 m/min
14 mm	4 m/min	4 m/min
16 mm	6 m/min	5 m/min





VHW Bohr-/Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Drückerlöchern und Ausfräsen von Schlosszylinder, Lichtausschnitte in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität

Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Flache Bohrspitze zum zirkularen Einfräsen
- Stirn- und umfangsschneidend zum axial Einbohren und zirkularen Einfräsen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680521	12	80	3	140	12	3	pos.	re.	30'000
TA680016	16	75	5	130	16	2	pos.	re.	30'000
TB680520	16	95	5	160	16	3	pos.	re.	30'000
TA680094	20	75	5	135	20	3	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub axial vf	Vorschub vf
12 mm	8 – 10 m/min	5 m/min
16 mm	10 – 12 m/min	5 m/min
20 mm	14 – 16 m/min	5 m/min

VHW Bohr-/Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum zirkularen Ausfräsen von Spionlöchern und Drückerlochbohrung in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Bohrspitze mit Fase 45°
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Zum zirkularen Fräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680015	12	12	82	3	130	12	2	pos.	re.	24'000
TA680014	12	12	92	3	140	12	2	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

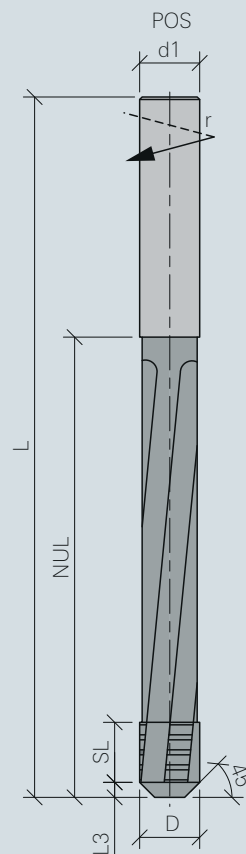
Werkstoff: Weichholz

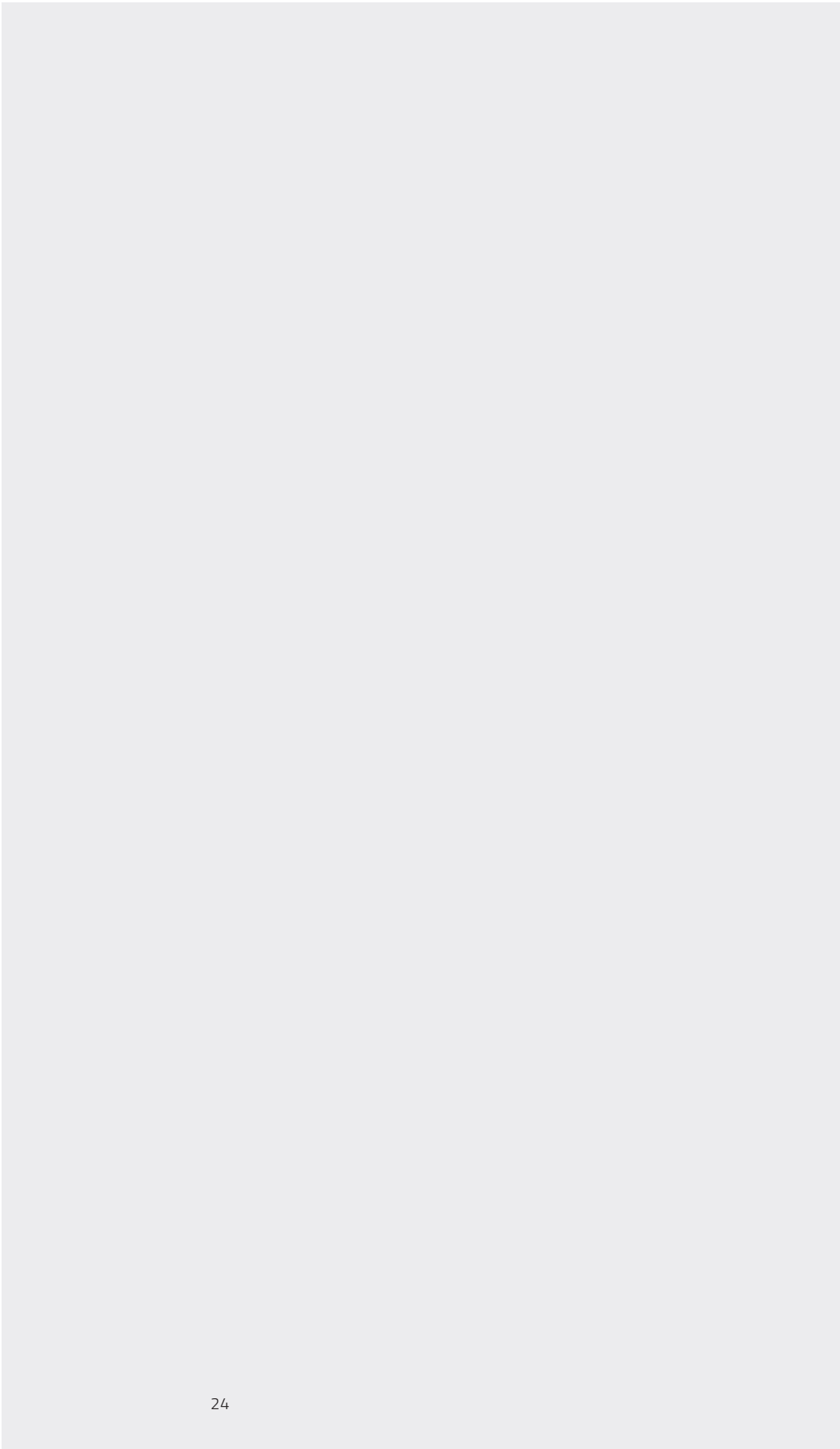
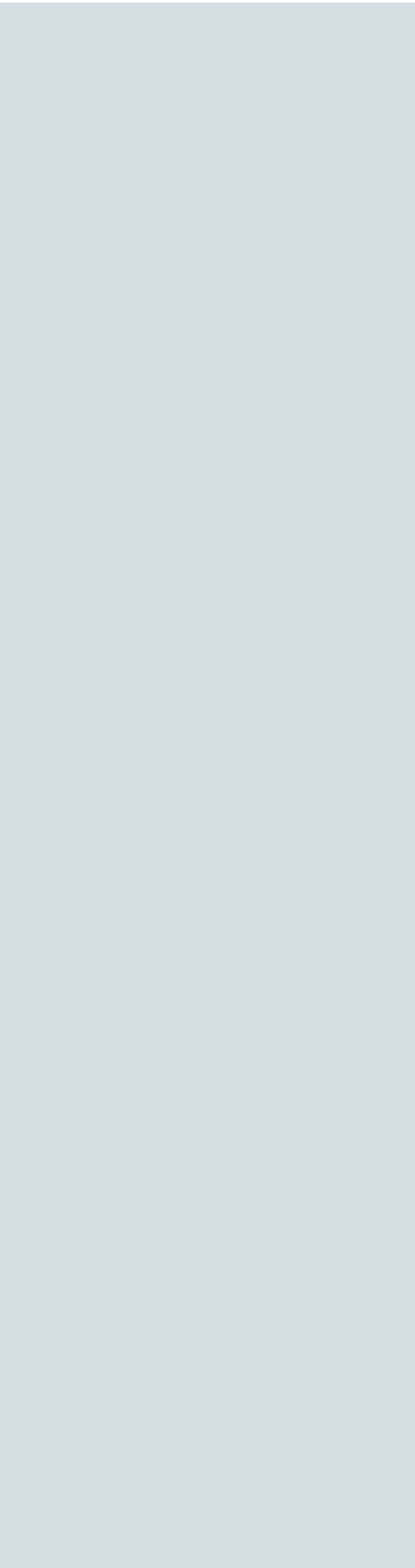
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub axial vf	Vorschub vf
12 mm	8 – 10 m/min	5 m/min







2

Wendeschni- den- und Diamantfräser

WS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Zum Nuten, Fügen und Formatieren in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Zweischneidige Ausführung
- Konstanter Flugkreis
- Schneiden direkt mit dem Körper verschraubt
- Stirn- und umfangschneidend
- Hartmetall-Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max	Index
TA680020	18	55	125	25	2 (1+1)	re.	18'000	1
TA680021	18	55	125	25	2 (1+1)	li.	18'000	2
TA680022	20	55	125	25	2 (1+1)	re.	18'000	3

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

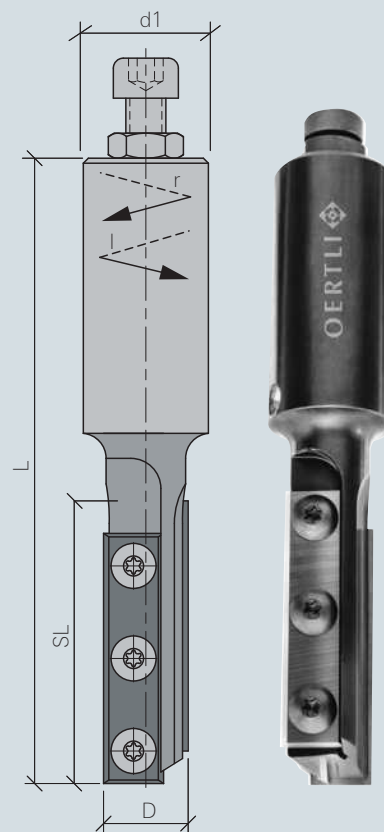
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
18 – 20 mm	< 30 mm	10 m/min
18 – 20 mm	> 30 mm	8 m/min

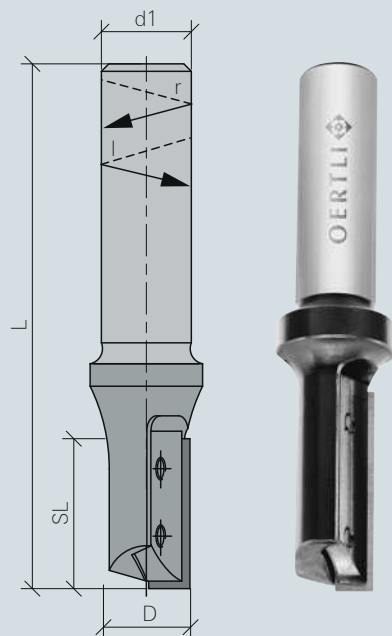
Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA217707	Wendeschneiden gerade, HW B=50 h=12 a=1.7	1, 2
TA851606	Schrauben zu Wendeschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 15	1, 2





WS Nutfräser

Einsatzbereich

- Zum Nuten und Formatieren von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Zum seitlichen Fräsen, nur bedingt für axiales Einbohren geeignet
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei tiefer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Einschnidige Ausführung
- Konstanter Flugkreis
- Messerspannung durch Druckbacken
- Mit Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- Zum seitlichen Fräsen, nur bedingt für axiales Einbohren geeignet
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max	Index
TA670530	8	20	70	12	1	re.	24'000	1
TA670531	10	25	75	12	1	re.	24'000	2
TA670532	12	30	80	12	1	re.	24'000	3
TA670534	12	30	80	12	1	li.	24'000	4
TA670535	14	30	80	12	1	re.	24'000	5
TA670640	16	30	81	12	2 (1+1)	re.	24'000	6
TA670644	16	50	116	25	2 (1+1)	re.	24'000	7

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 – 12 mm	< 15 mm	6 m/min
8 – 12 mm	> 15 mm	5 m/min
14 – 16 mm	< 15 – 30 mm	8 m/min
14 – 16 mm	> 30 mm	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA217700	Wendeschneiden gerade, HW B=20 h=4.1 a=1.1	1
TA217702	Wendeschneiden gerade, HW B=30 h=5.5 a=1.1	3-6
TA217703	Wendeschneiden gerade, HW B=50 h=5.5 a=1.1	7
TA217704	Wendeschneiden gerade, HW B=25 h=5.5 a=1.1	2
TA217760	Einbohrschneiden, HW B=12 h=12 a=1.5	6, 7
TA851601	Schrauben zu D=8, M=2.5 L=3 Typ=Torx 8	1
TA851602	Schrauben zu D=10, M=2.5 L=4 Typ=Torx 8	2
TA851603	Schrauben zu D=12 + D=14, M=3 L=7 Typ=Torx 8	3-5
TA851604	Schrauben zu Räumer D=16, M=3.5 L=5.5 Typ=Torx 15	6, 7
TA851606	Schrauben zu Einbohrschneiden D=16, M=4 L=6 Typ=Torx 15	6, 7

DP Bohr- und Austrennfräser

Einsatzbereich

- Zum Bohren vom Drückerloch und Ausfräsen von Schlosszylinder und Lichtausschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Oberflächengüte in Schrupp-/Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung der Schruppzahnung

Ausführung

- Diamant
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Bestückungshöhe 4.5 mm
- Stirn- und umfangeschneidend
- Bohrschneide mit 45° Fase zum axialen und schrägen Eintauchen
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	D1	DR	n max
TB680523	20	85	150	25	1+1	25	re.	24'000
TB680522	22	85	150	25	1+1	25	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

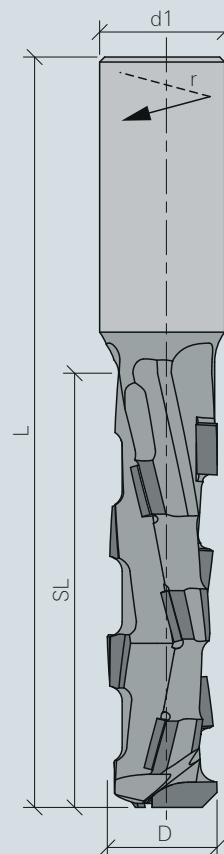
Werkstoff: Spanplatte

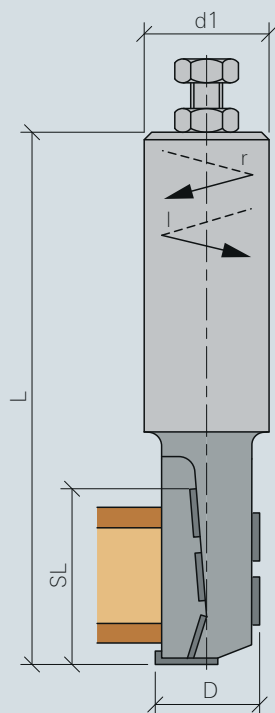
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
20 – 22 mm	< 40 mm	12 – 14 m/min
20 – 22 mm	> 40 mm	8 – 10 m/min





DP Schaftfräser ECOline black

Einsatzbereich

- Zum Nuten, Fügen und Formatieren von rohen, beschichteten und furnierten Span- und MDF-Platten, sowie Holz- und Plattenwerkstoffe
- Für mittlere Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität
- Oberflächengüte in Schrupp-/Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung der Schruppzahnung

Ausführung

- Diamant
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Mit Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680540	5	12	70	10	1	re.	24'000
TA680247	6	12	70	12	1	re.	24'000
TA680248	8	12	70	12	1	re.	24'000
TB680541	8	25	70	12	2 (1+1)	li.	24'000
TB680542	8	25	70	12	2 (1+1)	re.	24'000
TB680543	10	25	70	12	2 (1+1)	re.	24'000
TB680544	12	28	75	12	2 (1+1)	li.	24'000
TB680545	12	28	75	12	2 (1+1)	re.	24'000
TB680546	16	28	90	16	2 (1+1)	li.	24'000
TB680547	16	28	90	16	2 (1+1)	re.	24'000
TB680548	16	34	95	16	2 (1+1)	li.	24'000
TB680549	16	34	95	16	2 (1+1)	re.	24'000
TB680550	18	28	90	25	2 (1+1)	li.	24'000
TB680551	18	28	90	25	2 (1+1)	re.	24'000
TB680552	18	34	95	25	2 (1+1)	li.	24'000
TB680553	18	34	95	25	2 (1+1)	re.	24'000
TB680554	18	43	100	25	2 (1+1)	li.	24'000
TB680555	18	43	100	25	2 (1+1)	re.	24'000
TB680556	20	28	90	25	2 (1+1)	re.	24'000
TB680557	20	52	110	25	2 (1+1)	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Weichholz

–

Hartholz

0.6

Schichtholz

0.7

MDF

0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
6 – 8 mm	< 10 mm	6 m/min
6 – 8 mm	> 10 mm	5 m/min
10 – 12 mm	< 20 mm	8 m/min
10 – 12 mm	> 20 mm	6 m/min
14 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min
14 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 – 20 mm	< 35 mm	12 m/min
18 – 20 mm	> 35 mm	10 m/min

DP Schaftfräser SPRINT

Einsatzbereich

- Zum Nuten, Fügen und Formatieren von rohen, beschichteten und furnierten Span- und MDF-Platten, sowie Holz- und Plattenwerkstoffe
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Diamant
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Dreischneidige Ausführung mit 3 Spannuten
- Bestückungshöhe 4.5 mm
- Durchgängige Vollbestückung
- Stirn- und umfangeschneidend
- Diamant-Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680530	12	24.5	70	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680537	12	27	75	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680531	16	28	95	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680532	16	38	100	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680533	25	28	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680534	25	38	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680535	25	46	120	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680536	25	55	130	25	6 (3+3)	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

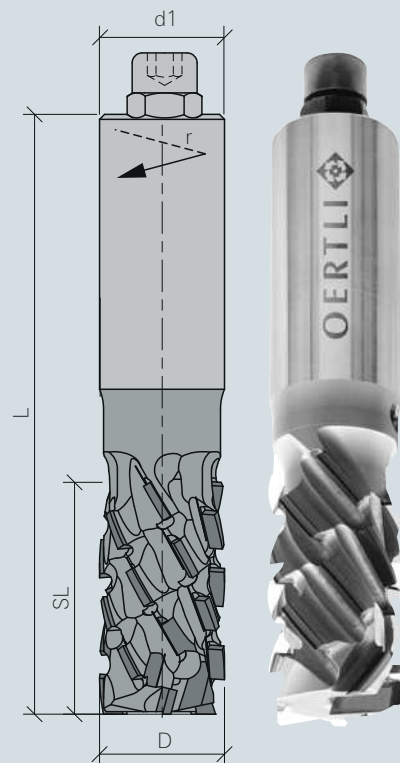
Werkstoff: Spanplatte

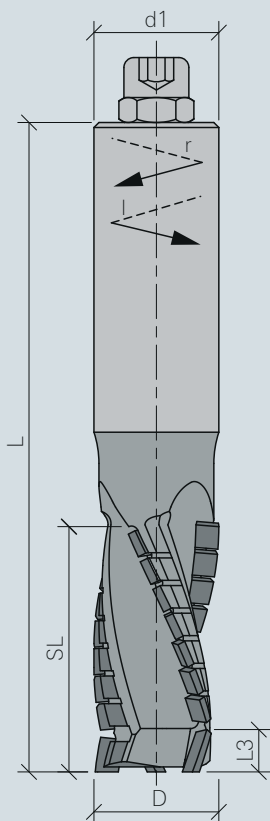
Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 mm	< 10 mm	12 m/min
12 mm	> 10 mm	10 m/min
16 mm	< 10 mm	16 m/min
16 mm	> 10 mm	13 m/min
25 mm	< 10 mm	22 m/min
25 mm	> 10 mm	18 m/min





DP Schaftfräser

Einsatzbereich

- Zum Formatieren und Austrennen von rohen Span-, und MDF-Platten, kunststoff-, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 5.0 mm
- Grosser Spiralwinkel für maximal ziehenden Schnitt
- Diamant-Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680260	25	28	11	100	25	3	re.	24'000
TA680261	25	28	11	100	25	3	li.	24'000
TA680262	25	45	11	115	25	3	re.	24'000
TA680263	25	45	11	115	25	3	li.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 mm	< 20 mm	14 m/min
12 mm	> 20 mm	12 m/min
16 mm	< 25 mm	16 m/min
16 mm	> 25 mm	14 m/min
25 mm	< 35 mm	16 m/min
25 mm	> 35 mm	14 m/min

DP Schaftfräser Nesting

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Fügen und Formatieren von Span-, MDF, OSB-Platten
- Für sehr hohe Vorschubgeschwindigkeit

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- Diamant-Bohrschneide
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680258	12	22	7	75	12	3	re.	24'000
TA680259	12.7	28	7	85	12	3	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 – 14 mm	16 – 20 mm	20 m/min
12 – 14 mm	20 – 26 mm	18 m/min

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

DP Schaftfräser Nesting (Faserzement)

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Fügen und Formatieren von Faserzementplatten
- Für hohe Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Schneide in Sonderqualität CMX für maximalen Standweg in ETERNIT
- Stirn- und umfangschneidend
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TB680500	12	15	5	70	16	3	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

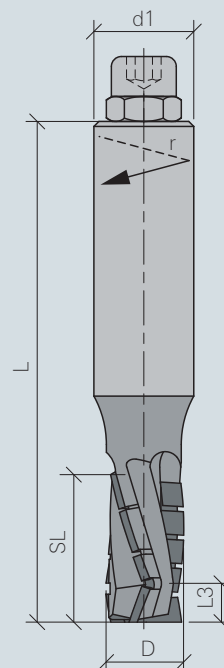
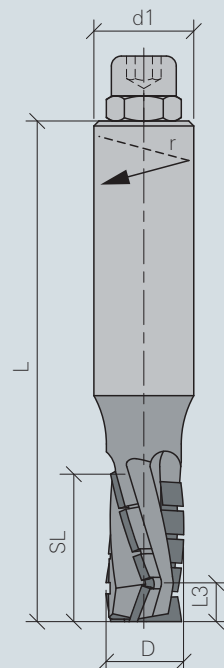
16'000 – 18'000

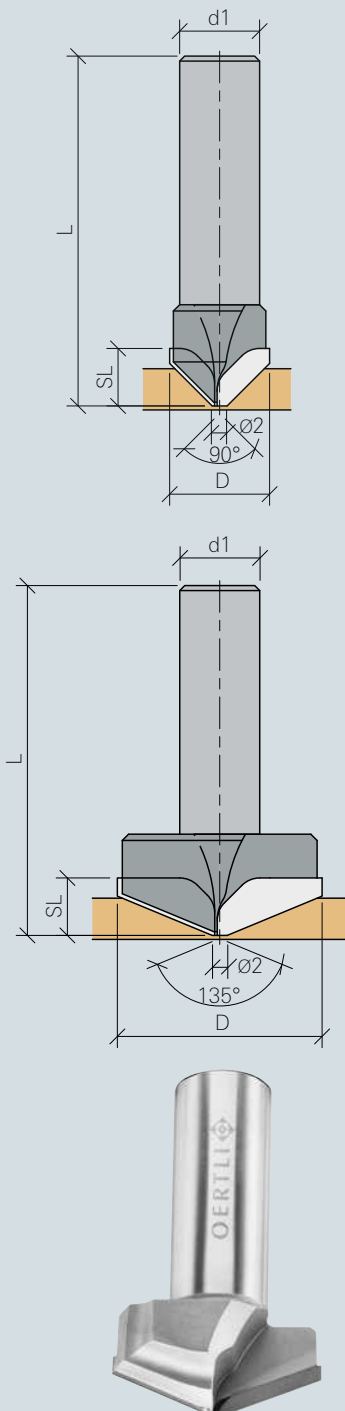
Einsatzbereich

Werkstoff: Faserzement

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 mm	< 15 mm	15 – 20 m/min





DP V-Nut Schaftfräser 90° und 135°

Einsatzbereich

- Für Foldingschnitte
- Für Abkantungen in 90° und 45°

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	alpha	n max
TB300023	20	11.5	70	16	2	90°	24'000
TB300022	41	11.5	70	16	2	135°	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 – 16'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Alucobond

Bearbeitung: Nuten

Durchmesser	Vorschub vf
20 – 45 mm	8 m/min

DP V-Nut Fräser 90° und 135°

Einsatzbereich

- Für Foldingschnitte
- Für Abkantungen in 90° und 45°

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	alpha	n max
TB300024	175	18	25+DKN	8+8	90°	9'000
TB300025	175	33	25+DKN	8+8	135°	9'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

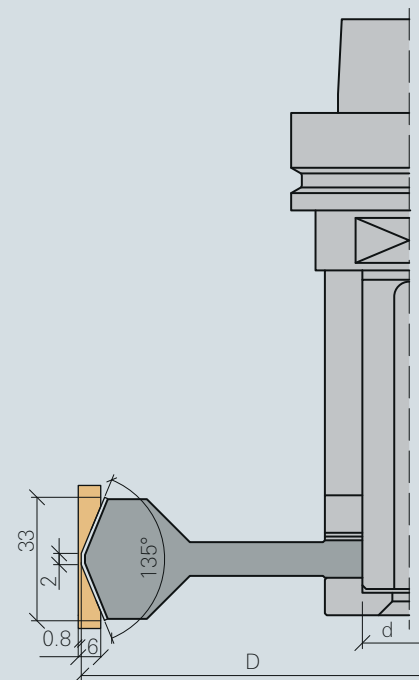
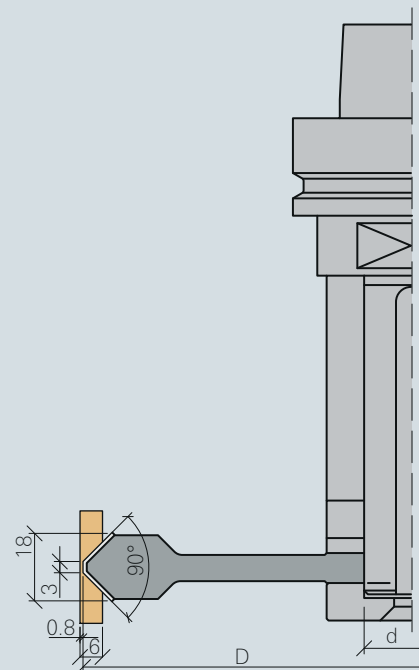
6'000 – 8'000

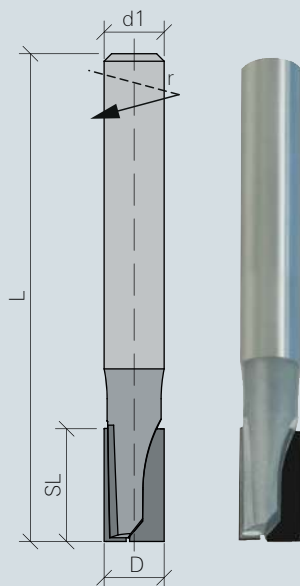
Einsatzbereich

Werkstoff: Alucobond

Bearbeitung: Nuten

Durchmesser	Vorschub vf
175 mm	12 m/min





DP Schaftfräser Vollkern

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Fügen und Formatieren von schwer zerspanenden Werkstoffen wie Vollkern, Trespa, faserverstärkten Kunststoffen und Multiplex

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe bei D8 -12 = 3 mm, D16 = 5 mm
- Mit wechselseitigem Achswinkel für beste Schnittqualität
- Stirn- und umfangschneidend
- Tragkörper <D16 in VHM, >D16 in Stahl
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB685187	8	15	65	8	2	re.	24'000
TB685188	10	15	75	10	2	re.	24'000
TB685189	12	20	75	12	2	re.	24'000
TB685185	16	20	80	20	2	re.	24'000
TB685186	16	25	85	16	2	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Vollkern

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	–
Schichtholz	1.2
MDF	1.3

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 – 10 mm	< 10 mm	5 m/min
8 – 10 mm	> 10 mm	4 m/min
12 – 16 mm	< 10 mm	7 m/min
12 – 16 mm	10 < 15 mm	6 m/min
12 – 16 mm	15 < 20 mm	5 m/min
12 – 16 mm	> 20 mm	4 m/min

DP Beschlügefräser

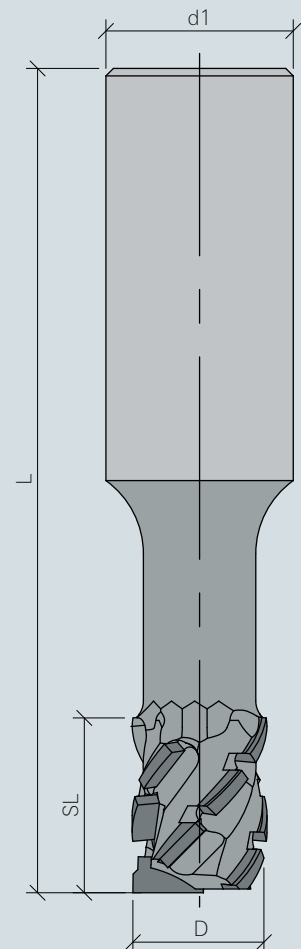
Einsatzbereich

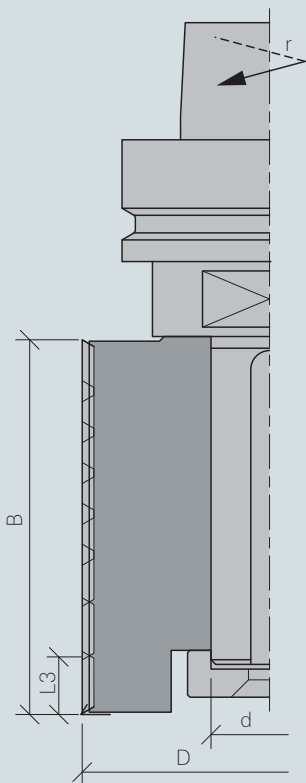
- Zum Fräsen von Aussparungen für Beschläge, Lappenband und Stulp

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- Diamant-Bohrschneide
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB685194	16	11.4	95	16	2+2+1	li.	24'000
TB685195	16	11.4	95	16	2+2+1	re.	24'000
TB685192	18	22.2	110	25	2+2+1	li.	24'000
TB685193	18	22.2	110	25	2+2+1	re.	24'000





WS CASTOR SPRINT Füge- und Falzfräser

Einsatzbereich

- Zum Vorfräsen, Fügen, Formatieren und Fälzen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Hartmetall-Qualität H6
- Spiralförmige Schneidenanordnung für hohe Zerspanungsleistung
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Fälzen
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Eintauchen und Fälzen
- Tragkörper aus hochfestem Aluminium
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	L3	d	Z	DW	DR	n max	Index
TB860201	80	80	12	25+DKN	4 (2+2)	neg.	re.	18'000	1
TB860202	80	100		25+DKN	4 (2+2)	neg.	re.	18'000	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
60 mm	< 10 mm	10 m/min
60 mm	10 – 20 mm	8 m/min
60 mm	> 20 mm	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	1, 2
KF220017H6	Wendeschneiden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40	1, 2
TA851038	Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15	1, 2
TA851039	Schrauben zu Vorschneider, M=5 L=12 Typ=Torx 15	1, 2
TA851040	Schrauben zu Wendeschneiden CASTOR, M=5 L=15.5 Typ=Torx 20	1, 2

WS CASTOR SPRINT Falzfräser

Einsatzbereich

- Zum Fälzen, Vorfräsen, Fügen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei sehr hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Hartmetall-Qualität H6 für Massivholz und Plattenwerkstoff
- Spiralförmige Schneidenanordnung für hohe Zerspanungsleistung
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Fälzen
- Spiralwinkel negativ nach unten ziehend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
TB860107	45	80	145	20	4 (2+2)	neg.	re.	24'000	1
TB860104	60	52	117	25	4 (2+2)	neg.	re.	24'000	2
TB860102	60	82	147	25	4 (2+2)	neg.	re.	24'000	3
TB860103	60	132	197	25	4 (2+2)	neg.	re.	15'400	4

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

15'000 – 18'000

Einsatzbereich

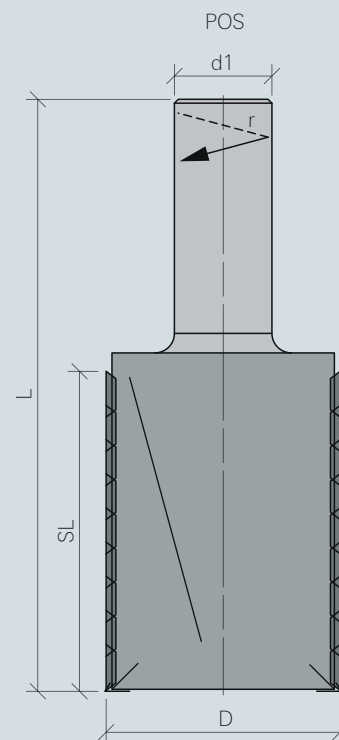
Werkstoff: Weichholz

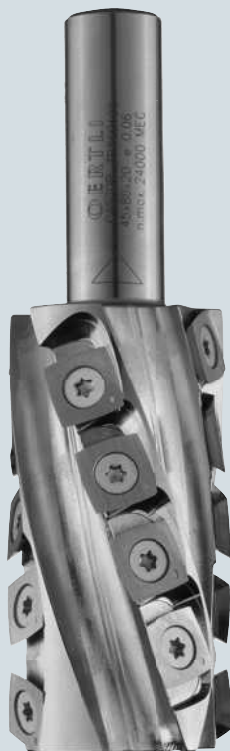
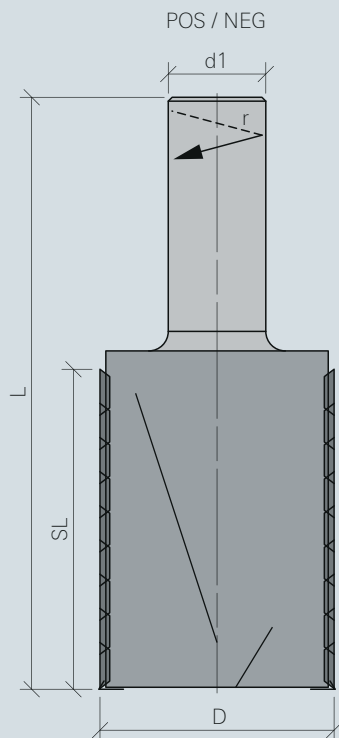
Bearbeitung: Fälzen

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
45 – 60 mm	< 40 mm	15 m/min
45 – 60 mm	40 – 80 mm	12 m/min
45 – 60 mm	> 80 mm	8 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	1-4
KF220017H6	Wendeschneiden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40	1-4
TA851038	Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15	1-4
TA851040	Schrauben zu Wendeschneiden CASTOR, M=5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-4





WS CASTOR SPRINT Fügefräser

Einsatzbereich

- Zum Vorfräsen, Fügen und Formatieren in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei sehr hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschnelden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Hartmetall-Qualität H6 für Massivholz und Plattenwerkstoff
- Wechselseitig positive nach oben und negative nach unten ziehende Spirale
- Spiralförmige Schneidenanordnung für hohe Zerspanungsleistung
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB860108	45	80	150	20	4 (2+2)	neg.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

15'000 – 18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
45 mm	< 40 mm	15 m/min
45 mm	> 40 mm	12 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

KF220017H6	Wendeschnelden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40
TA851040	Schrauben zu Wendeschnelden CASTOR, M=5 L=15.5 Typ=Torx 20

WS CASTOR SPRINT Bohrfräser

Einsatzbereich

- Zum zirkularem Einbohren, Vorfräsen, Fügen, Formatieren und Fälzen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung
- Beim zirkural Einbohren D ca. 10 mm grösser

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Hartmetall-Qualität H6 für Massivholz und Plattenwerkstoff
- Spiralförmige Schneidenanordnung für hohe Zerspanungsleistung
- Spiralwinkel positiv für optimale Späneentsorgung
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Eintauchen und Fälzen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
TB860106	45	80	140	20	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	1
TB860110	61	50	110	25	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	2
TB860105	61	100	160	25	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	3
TB860109	61	130	190	25	4 (2+2)	pos.	re.	16'300	4

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 – 16'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: zirkular Bohren

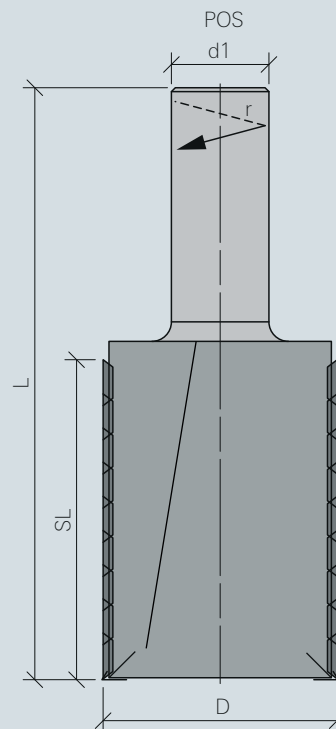
Korrekturfaktor für vf

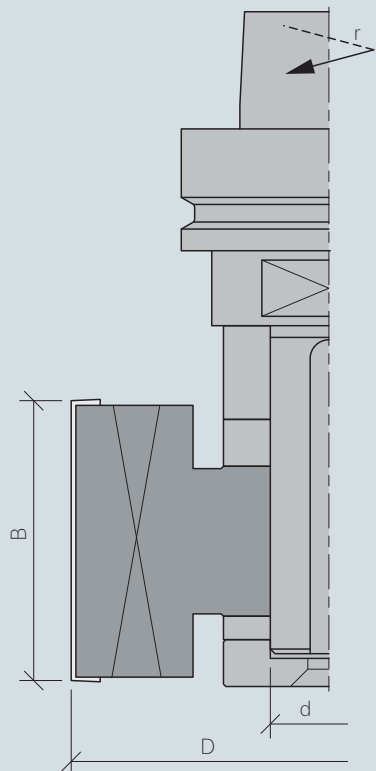
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
45 – 61 mm	< 40 mm	15 m/min
45 – 61 mm	40 – 80 mm	12 m/min
45 – 61 mm	> 80 mm	8 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	1, 3, 4
KF216013	Vorschneider OERTLI, HW B=16 h=16 a=3.0	2, 3, 4
KF220017H6	Wendeschneiden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40	1, 3, 4
TA851032	Schrauben zu KF216013, M=5 L=11 Typ=Torx 15	2, 3, 4
TA851038	Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15	1, 3, 4
TA851040	Schrauben zu Wendeschneiden CASTOR, M=5 L=15.5 Typ=Torx 20	1, 3, 4





WS Fügefräser

Einsatzbereich

- Zum Fügen von Türblätter, Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel
- Tragkörper aus Aluminium
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max	Index
TA106011	110	60	25+DKN	4 (2+2)	13'100	1
TB300136	110	70	25+DKN	4 (2+2)	13'100	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

13'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
110 mm	< 10 mm	10 m/min
110 mm	10 – 20 mm	8 m/min
110 mm	> 20 mm	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KG217060	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=60 h=8 a=1.5	1
KG217060H6	Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=60 h=8 a=1.5	1
KG217070	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=70 h=8 a=1.5	2
KG217070H6	Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=70 h=8 a=1.5	2
TA950933	Druckbacken zu B=60/62, L=60 Typ=+5°	1
TA950934	Druckbacken zu B=60/62, L=60 Typ=-5°	1
TA950936	Druckbacken zu B=70, L=70 Typ=+5°	2
TA950937	Druckbacken zu B=70, L=70 Typ=-5°	2
TB851013	Schrauben zu Druckbacken Räumer, M=6 L=20 Typ=Torx 25	1, 2



WS Schwenkmesserkopf

Einsatzbereich

- Universalfräser zum Fügen und Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Tragkörper aus Stahl
- Schwenkbarer Messerträger
- Schwenkbereich bis 45° nach oben und bis 90° nach unten
- Schwenkbereich stufenlos einstellbar nach Skala und Rasterung bei 7.5°
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	D max	Z	n max
TA454424	100	40	25	92	re.	118	2	12'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

8'000 – 11'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
100 mm	< 10 mm	10 m/min
100 mm	10 – 20 mm	8 m/min
100 mm	> 20 mm	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

TA217724 Wendeschneiden gerade H8, HW B=40 h=12 a=1.5

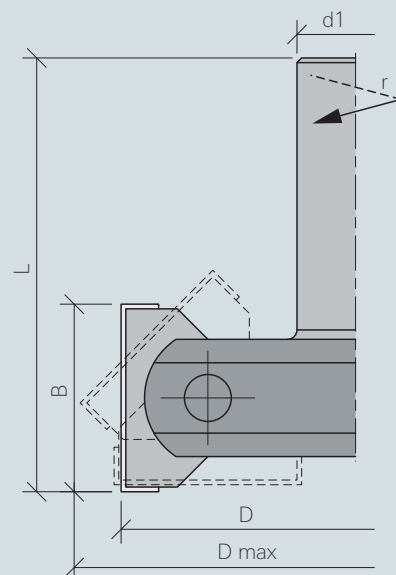
TA219714 Wendeschneiden gerade H6, HW B=40 h=12 a=1.5

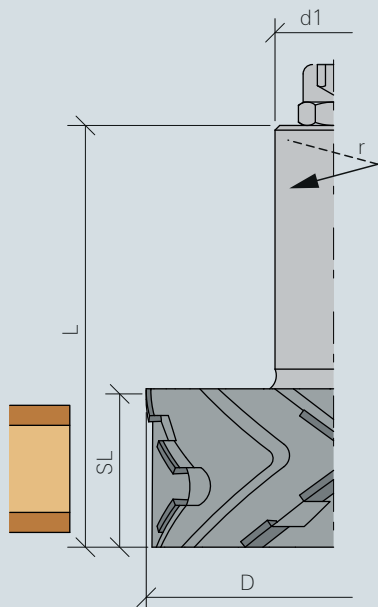
TA851487 Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=8 Typ=ISK 3

TB850971 Druckbacken zu B=40, L=38

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





DP Füge- und Falzfräser SPRINT

Einsatzbereich

- Zum Fügen und Formatieren von rohen, beschichteten und furnierten Span- und MDF-Platten, sowie Holz- und Plattenwerkstoffe
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei sehr hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in sehr guter Schlicht- und perfekter Kantenqualität

Ausführung

- Diamant
- Extrem grosser Achswinkel
- Bestückungshöhe 4.0 mm
- Durchgängige Z=3 Vollbestückung
- Schneidengeometrie symmetrisch
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB300149	80	25	85	25	6 (3+3)	re.	16'000
TB300135	80	32	90	25	6 (3+3)	re.	16'000
TB300150	80	81.5	145	25	6 (3+3)	re.	15'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
80 mm	< 10 mm	25 m/min
80 mm	> 10 mm	20 m/min



DP Füge- und Falzfräser SPRINT

Einsatzbereich

- Zum Fügen, Formatieren und Fälzen von rohen, beschichteten und furnierten Span- und MDF-Platten, sowie Holz- und Plattenwerkstoffe
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei sehr hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität
- Oberflächengüte in sehr guter Schlicht- und perfekter Kantenqualität

Ausführung

- Diamant
- Extrem grosser Achswinkel
- Bestückungshöhe 4.5 mm
- Im Aussenbereich oben und unten Z=4 für sehr hohen Vorschub und perfekte Kantenqualität
- Im Innenbereich und in der Mittellage Z=2 für reduzierte Staubbildung
- Stirnseitig schneidend für Falzbearbeitung
- Schneidengeometrie symmetrisch
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680600	50	22	85	40	4+2+4	re.	24'000
TB680601	50	28	90	25	4+2+4	re.	24'000
TB680602	50	48	110	25	4+2+4	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

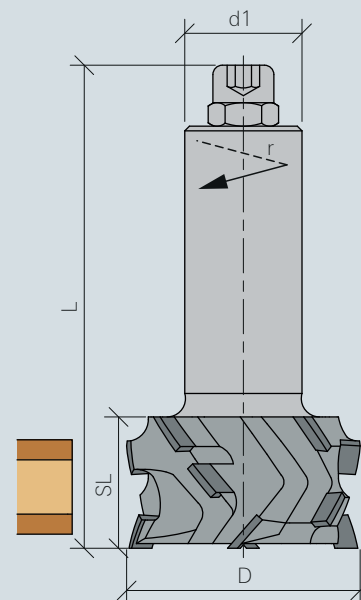
Werkstoff: Spanplatte

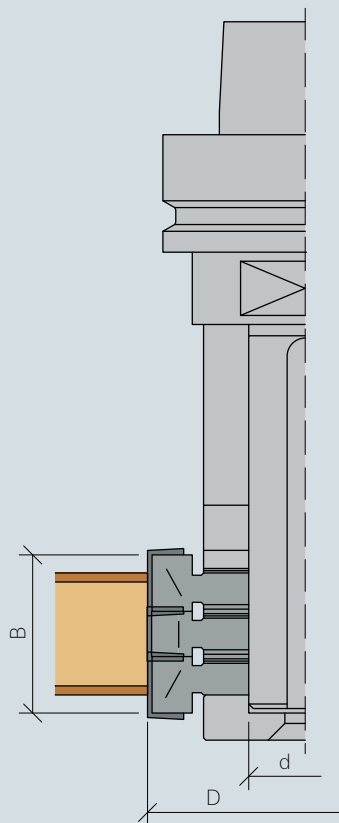
Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	—
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
50 mm	< 10 mm	25 m/min
50 mm	> 10 mm	20 m/min





DP Fügefräser dreiteilig

Einsatzbereich

- Zum Fügen von Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Diamant
- Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- Grosser Nachschärfbereich
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max
TA176414	70	25-27	25+DKN	12 (3+6+3)	23'000
TA176413	70	27-33	25+DKN	12 (3+6+3)	23'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
70 mm	< 10 mm	20 m/min
70 mm	> 10 mm	15 m/min

PS Abrund- und Fasfräser

Einsatzbereich

- Zum ein- und doppelseitigen Abrunden und Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Abrundschneiden R 2 bis 6 mm
- Fassschneiden 45°
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- Passend zu Fügefräser D 80
- MEC

Art. Nr.	D	d	Z	R	alpha	D max	n max	Index
TB300011	80	25+DKN	2	2.0		96	15'100	1
TB300012	80	25+DKN	2	3.0		96	15'100	2
TB300013	80	25+DKN	2	4.0		96	15'100	3
TB300014	80	25+DKN	2	5.0		96	15'100	4
TB300015	80	25+DKN	2	6.0		96	15'100	5
TB300016	80	25+DKN	2		5x45°	96	15'100	6

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

15'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

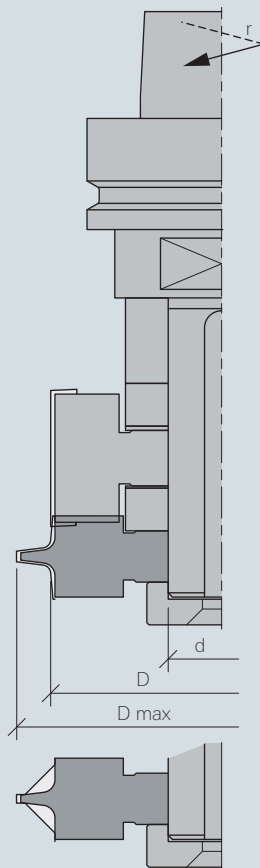
Durchmesser	Vorschub vf
80 mm	12 m/min

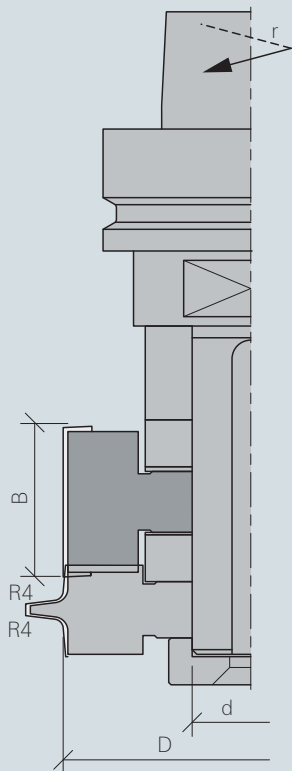
Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KP133041	Profilschneiden R=2, HW B=20	1
KP133042	Profilschneiden R=3, HW B=20	2
KP133043	Profilschneiden R=4, HW B=20	3
KP133044	Profilschneiden R=5, HW B=20	4
KP133045	Profilschneiden R=6, HW B=20	5
KP133046	Profilschneiden 45°, HW B=20	6
TA851590	Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=16 Typ=Torx 15	1-6
TB851100	Druckbacken Abrund/Fase, B=17	1-6





WS Fügefräser

Einsatzbereich

- Zum Fügen und als Kombination zum ein- und doppelseitigen Abrunden oder Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- Basis Durchmesser 80 mm
- Passend zu Fas- und Abrundfräser D80 mm
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max
TB300101	80	50	25+DKN	2	18'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

16'000 – 17'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
80 mm	< 5 mm	10 m/min
80 mm	> 5 mm	8 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

KG217050 Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=50 h=8 a=1.5

KG217050H6 Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=50 h=8 a=1.5

TA851549 Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=12 Typ=Torx 15

TB850966 Druckbacken zu B=50, L=50

WS Doppelabrund- und Fasfräser

Einsatzbereich

- Zum ein- und doppelseitigen Abrunden und Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Abrundschneiden R 1.5 bis 6 mm
- Fassschneiden 45°
- Grundausrüstung Fase 45°
- Optional mit Abrundmesser
- Schneiden mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	d	Z	alpha	D max	n max
TA104001	130	25+DKN	4 (2+2)	45°	144	10'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000

Einsatzbereich

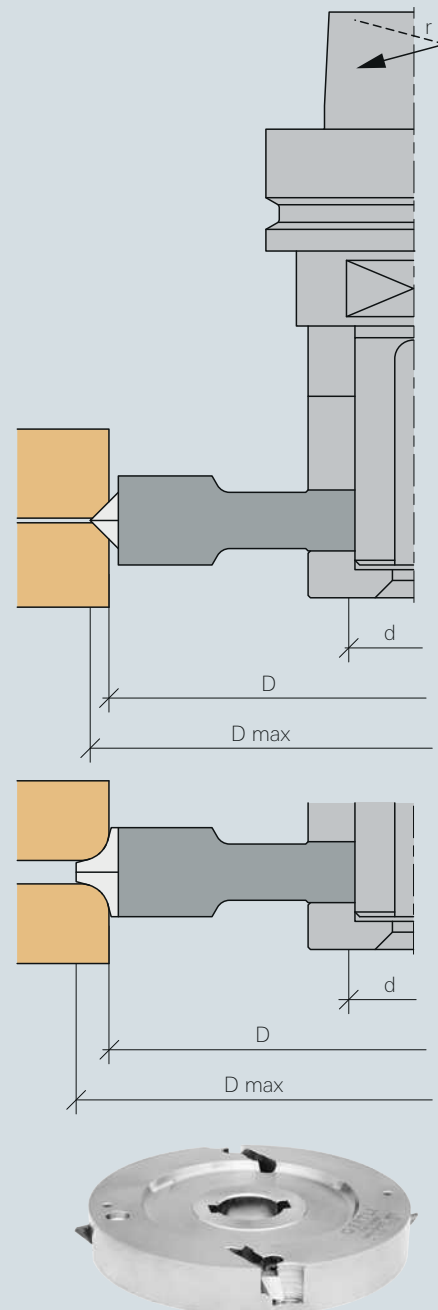
Werkstoff: Weichholz

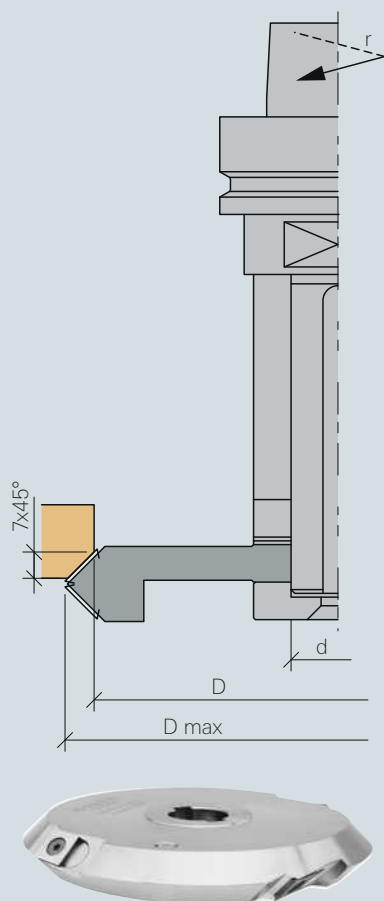
Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Vorschub vf
130 mm	12 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	
KF216140	Wendeschneiden oben R=2.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216142	Wendeschneiden unten R=2.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216150	Wendeschneiden oben R=1.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216152	Wendeschneiden unten R=1.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216579	Wendeschneiden oben R=2 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216580	Wendeschneiden unten R=2 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216629	Wendeschneiden oben 45° OERTLI, HW B=6.0
KF216630	Wendeschneiden unten 45° OERTLI, HW B=6.0
KF216637	Wendeschneiden oben R=3 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216638	Wendeschneiden unten R=3 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0
KF216682	Wendeschneiden oben R=4 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
KF216683	Wendeschneiden oben R=5 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
KF216684	Wendeschneiden oben R=6 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
KF216685	Wendeschneiden unten R=4 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
KF216686	Wendeschneiden unten R=5 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
KF216687	Wendeschneiden unten R=6 OERTLI, HW B=9.5 Tmax.=7.0
TA851074	Schrauben zu R1.5 / R2 / R2.5 / R3 / 45°, M=4 L=10 Typ=Torx 15
TA851077	Schrauben zu R4 / R5 / R6, M=4 L=16 Typ=Torx 15





WS Doppelfasfräser 45°

Einsatzbereich

- Zum ein- und doppelseitigen Fäsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- 2 Schneiden oben und 2 Schneiden unten für selektiven Schneidenwechsel
- Fassschneiden mit 4 Schnittkanten
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	d	Z	alpha	D max	n max
TA104002	130	25+DKN	4 (2+2)	7x45°	146	10'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub vf
130 mm	12 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

KF216009 Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0

TA851038 Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15

DP Doppelfasfräser 45°

Einsatzbereich

- Zum ein- und doppelseitigen Fasen in Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 4.5 mm
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	d	Z	alpha	D max	n max
TB300026	130	25+DKN	4 (2+2)	7x45°	146	10'000

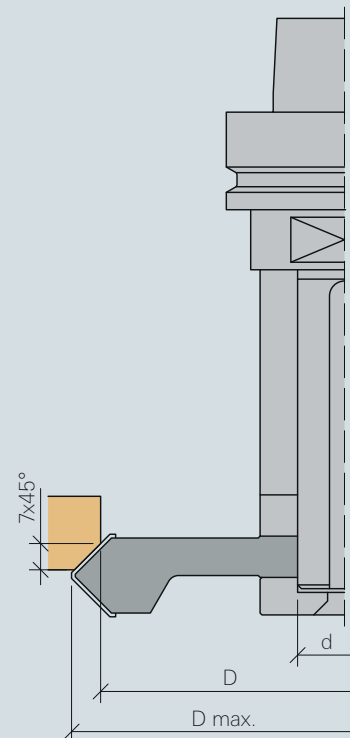
Einsatzempfehlung

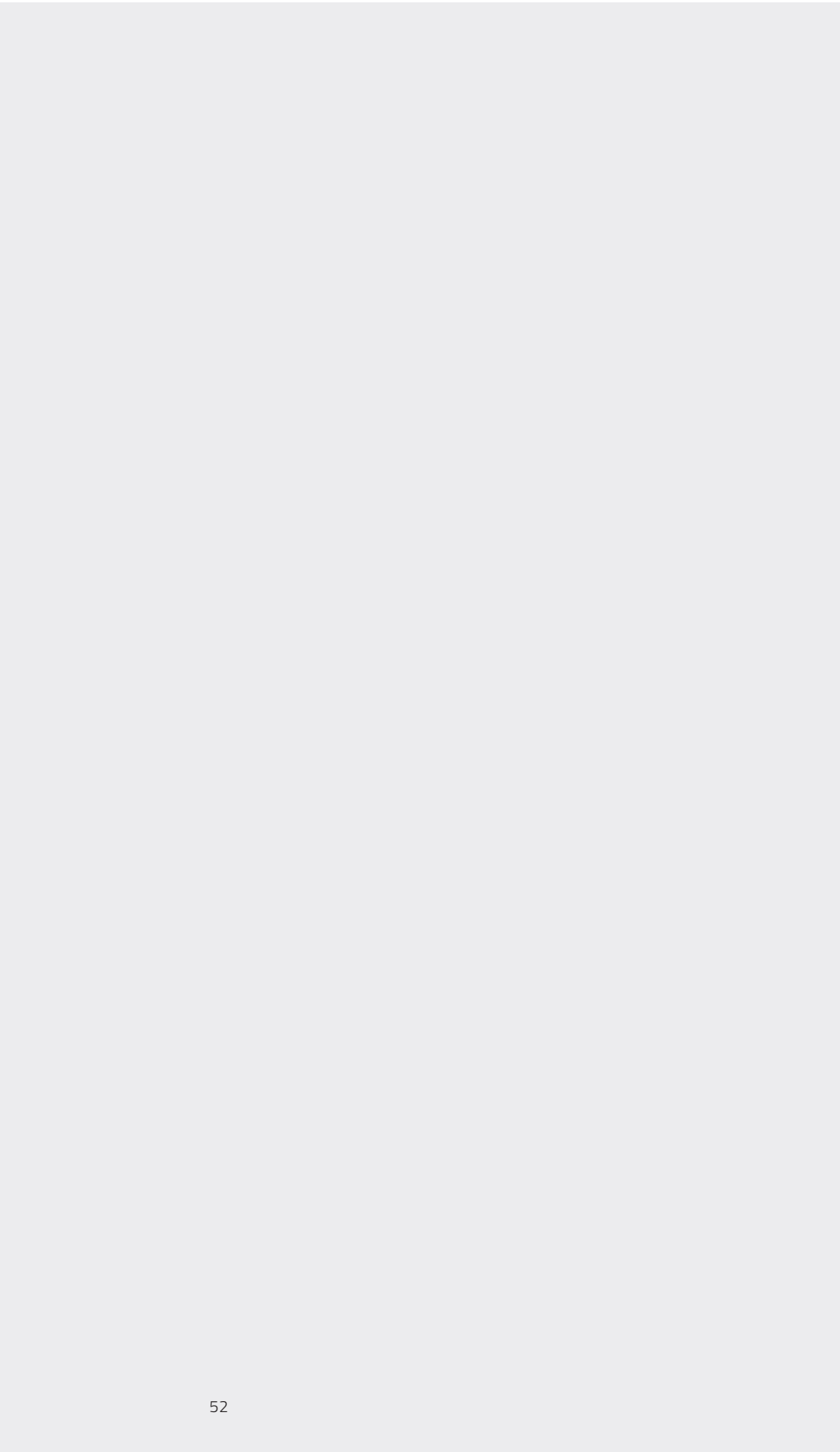
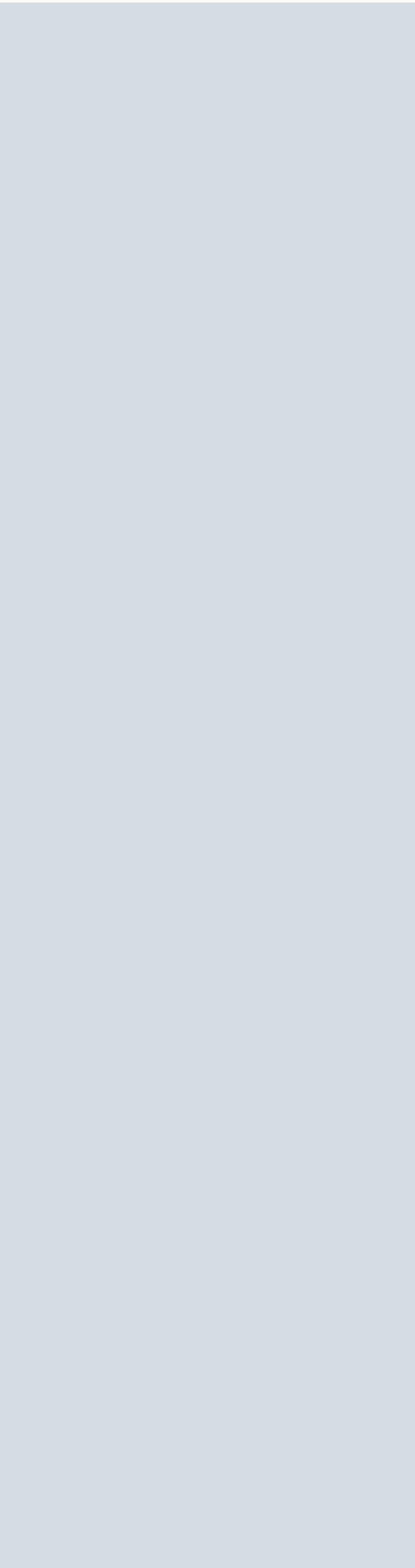
Drehzahl 1/min

10'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
MDF, HDF	15 – 18 m/min
Furnier längs	12 – 15 m/min
Furnier quer	10 – 12 m/min





3

Türen- bearbeitung



DP Vorfräser

Einsatzbereich

- Zum Fügen, Vorfräsen und Fasen von abrasiven Deckplatte aus MDF, HDF, Furnier, mit oder ohne Aluminiumeinlage
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in sehr guter Schlicht- und perfekter Kantenqualität
- Kein Nachfräsen mit Wendeschneiden-Fräser notwendig, bei der mit Diamant-Fräser vorgefrästen Partie

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe 5.0 mm
- Ausführung für Falzbearbeitung
- Mit wechselseitigem Achswinkel für beste Schnittqualität
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	DR	n max
TB680511	148	32	25+DKN	3	re.	9'500

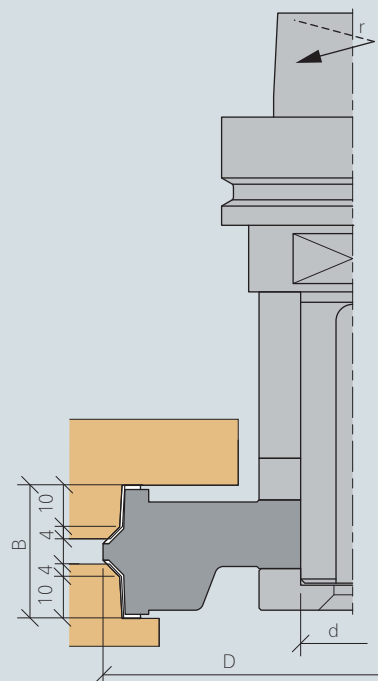
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'500

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
MDF, HDF	15 – 18 m/min
Furnier längs	12 – 15 m/min
Furnier quer	10 – 12 m/min



WS Falzfräser auf geneigter Welle 15°

Einsatzbereich

- Zum Fügen und Fälen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschnitten
- Hartmetall-Profilschnitten
- Konstanter Flugkreis
- Räuerschneide in Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoffe
- Tragkörper aus Aluminium
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	DR	n max
TB300027	140	46	25+DKN	2	re.	10'300

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000 – 10'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fügen

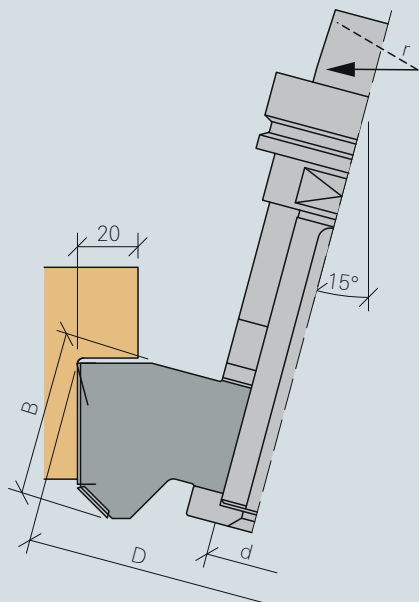
Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub vf
120 – 160 mm	12 – 15 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0
KG217040	Wendeschnitten gerade OERTLI H8, HW B=40 h=8 a=1.5
KG217040H6	Wendeschnitten gerade OERTLI H6, HW B=40 h=8 a=1.5
KP404365	Abrundvorschneider Profil H8, HW B=20
KP404365H6	Abrundvorschneider Profil H6, HW B=20
TA851039	Schrauben zu Vorschneider, M=5 L=12 Typ=Torx 15
TA851341	Gewindestifte zu Druckelemente, M=6 L=18 Typ=Torx 15
TA950379	Druckelemente zu Abrundvorschneider Profil
TA950384	Druckbacken zu Abrundvorschneider Profil, B=20
TA950920	Druckbacken Räumer, L=44 Typ=+/-5°
TB851013	Schrauben zu Druckbacken Räumer, M=6 L=20 Typ=Torx 25



WS Universal Falzfräser

Einsatzbereich

- Zum Fälzen und Nuten in Massivholz längs und quer, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Beidseitig mit Hobelvorschneider
- Grundausrüstung ohne Nutmesser
- Mit Messersitz für Hartmetall-Nutmesser
- Räumerschneide in Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoffe
- Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel
- Tragkörper B35 mm aus Stahl
- Tragkörper B>35 mm aus hochfestem Aluminium
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	T max	n max	Index
TA020038	120	35	25+DKN	8 (2+4+2)	35	10'600	1
TA020039	140	35	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	2
TA020037	140	52	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	3
TB300137	140	62	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	4

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000 – 10'500

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fälzen

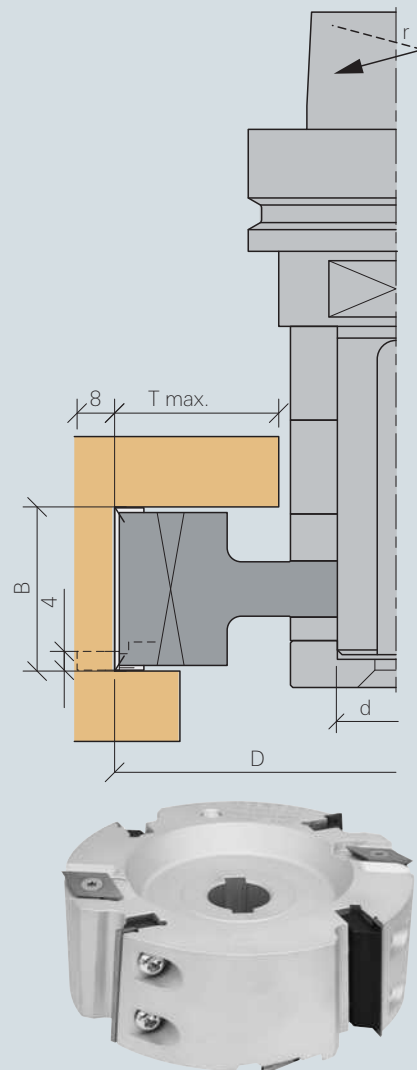
Durchmesser	Vorschub vf
120 – 160 mm	10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216013	Vorschneider OERTLI, HW B=16 h=16 a=3.0	1-4
KG217030	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=32 h=8 a=1.5	1, 2
KG217030H6	Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=32 h=8 a=1.5	1, 2
KG217050	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=50 h=8 a=1.5	3
KG217050H6	Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=50 h=8 a=1.5	3
KG217060	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=60 h=8 a=1.5	4
KG217060H6	Wendeschneiden gerade OERTLI H6, HW B=60 h=8 a=1.5	4
KN855250	Nutmesser OERTLI, HW B=4.0 Tmax.=9.0	1-4
KN855322	Nutmesser OERTLI, HW B=4.5 Tmax.=9.0	1-4
KN855362	Nutmesser OERTLI, HW B=5.0 Tmax.=9.0	1-4
TA851032	Schrauben zu KF216013, M=5 L=11 Typ=Torx 15	1, 2
TA851046	Schrauben zu KF216013, M=5 L=11 Typ=Torx 15	3, 4
TA851098	Schrauben zu Nutmesser, M=6 L=8 Typ=ISK 4	1, 2
TA851100	Schrauben zu Nutmesser, M=6 L=12 Typ=ISK 4	3, 4
TA851283	Beilagen für Nutmesser B=0.1	1-4
TA851284	Beilagen für Nutmesser B=0.2	1-4



Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA851285	Beilagen für Nutmesser B=0.5	1-4
TA851290	Einstellehre W1/W11/W7	1-4
TA950916	Druckbacken zu B=35, L=29.1 Typ=-10°	1, 2
TA950917	Druckbacken zu B=35, L=29.5 Typ=20°	1, 2
TA950931	Druckbacken zu B=52, L=50 Typ=5°	3
TA950932	Druckbacken zu B=52, L=50 Typ=-5°	3
TA950933	Druckbacken zu B=60/62, L=60 Typ=+5°	4
TA950934	Druckbacken zu B=60/62, L=60 Typ=-5°	4
TB851013	Schrauben zu Druckbacken Räumer, M=6 L=20 Typ=Torx 25	1-4

WS Füge- und Falzfräsersatz

Einsatzbereich

- Zum Fälzen von Türen in Massivholz längs und quer, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschnitten
- Konstanter Flugkreis
- Grundausrüstung ohne Nutmesser
- Mit Abrund-Hobelvorschneider
- Mit Messersitz für Hartmetall-Nutmesser
- Oben und unten mit Fasmesser 45°
- Optional mit Abrundmesser R 1.5, 2.0, 2.5 oder 3.0 mm
- Räumerschneide in Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoffe
- Schneiden mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	T max	n max	Index
TB300100	80	14-20	25+DKN	4 (2+2)	15	12'800	1
TA286409	110	21-27	25+DKN	8 (2+2+2+2)	30	11'500	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000 – 11'500

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fälzen

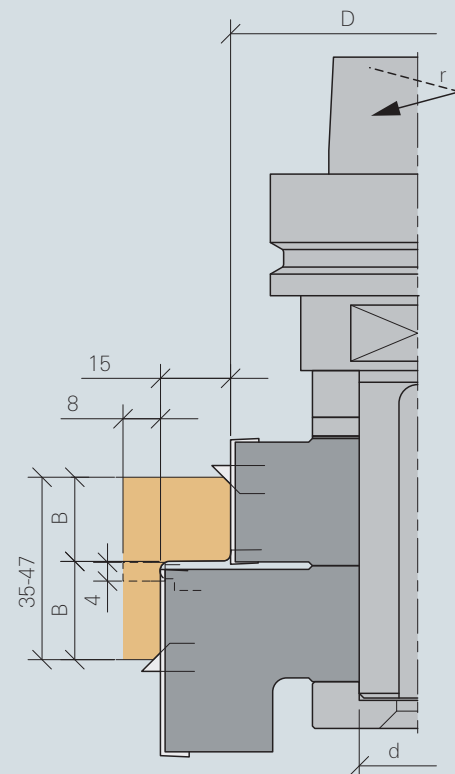
Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Vorschub vf
80 – 120 mm	8 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216140	Wendeschnitten R=2.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	2
KF216142	Wendeschnitten R=2.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	1
KF216150	Wendeschnitten R=1.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	2
KF216152	Wendeschnitten R=1.5 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	1
KF216398	Abrundvorschneider OERTLI, HW R=2.0 / 1.5	2
KF216579	Wendeschnitten R=2 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	2
KF216580	Wendeschnitten R=2 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	1
KF216629	Wendeschnitten 45° OERTLI, HW B=6.0	2
KF216630	Wendeschnitten 45° OERTLI, HW B=6.0	1
KF216637	Wendeschnitten R=3 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	2
KF216638	Wendeschnitten R=3 OERTLI, HW B=6.0 Tmax.=6.0	1
KG217025	Wendeschnitten gerade OERTLI H8, HW B=25 h=8 a=1.5	1
KG217025H6	Wendeschnitten gerade OERTLI H6, HW B=25 h=8 a=1.5	1
KG217040	Wendeschnitten gerade OERTLI H8, HW B=40 h=8 a=1.5	2
KG217040H6	Wendeschnitten gerade OERTLI H6, HW B=40 h=8 a=1.5	2
KN855249	Nutmesser OERTLI, HW B=4.0 Tmax.=9.0	2



Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KN855321	Nutmesser OERTLI, HW B=4.5 Tmax.=9.0	2
KN855361	Nutmesser OERTLI, HW B=5.0 Tmax.=9.0	2
TA850062	Beilagen Set für Vierkantmesser, B=2x0.1/0.5/1.0/5.0 + 4x0.2/2.0	1, 2
TA851017	Schrauben zu Abrundvorschneider OERTLI, M=5 L=11 Typ=Torx 15	2
TA851074	Schrauben zu R1.5 / R2 / R2.5 / R3 / 45°, M=4 L=10 Typ=Torx 15	1, 2
TA851098	Schrauben zu Nutmesser, M=6 L=8 Typ=ISK 4	2
TA851283	Beilagen für Nutmesser B=0.1	2
TA851284	Beilagen für Nutmesser B=0.2	2
TA851285	Beilagen für Nutmesser B=0.5	2
TA851549	Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=12 Typ=Torx 15	1
TA950929	Druckbacken B=40, L=40 Typ=+5°	2
TB850963	Druckbacken Räumer, L=25	1
TB851013	Schrauben zu Druckbacken Räumer, M=6 L=20 Typ=Torx 25	2

PS Getriebeutfräser

Einsatzbereich

- Zum Einfräsen der Getriebeut Treplan oder Tribloc

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeinnut (DKN)
- Profilschneide für Profil Treplan und Tribloc im gleichen Grundkörper einsetzbar
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	B	d	Z	DR	n max	Index
TA230100	Treplan	120	18.3/13.3	25+DKN	2	re.	10'000	1
TA230101	Tribloc	120	20.3/15.3	25+DKN	2	re.	10'000	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Nuten

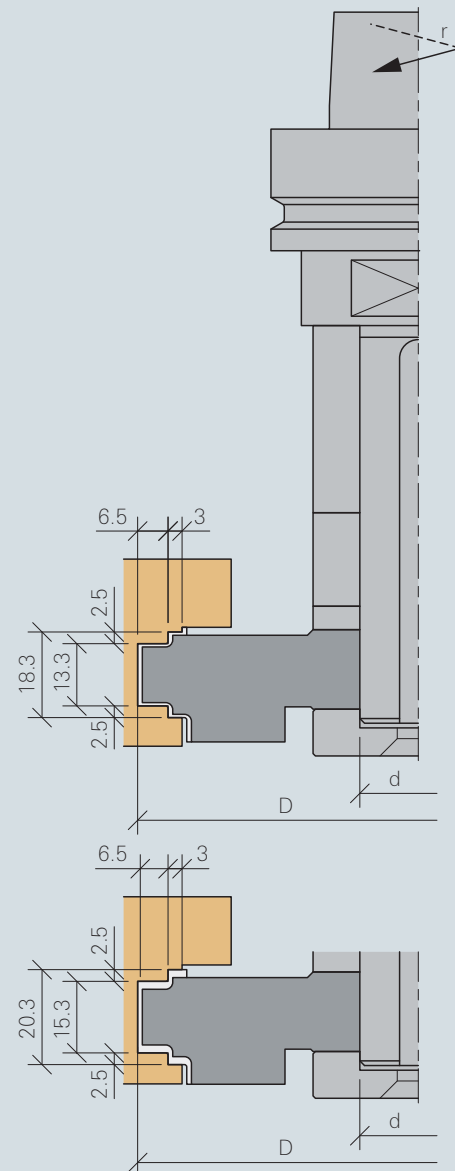
Durchmesser	Vorschub vf
120 mm	10 m/min

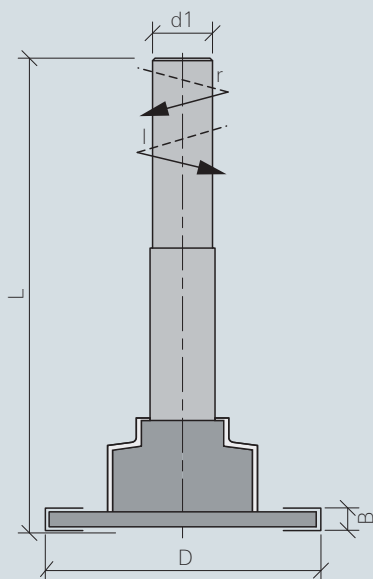
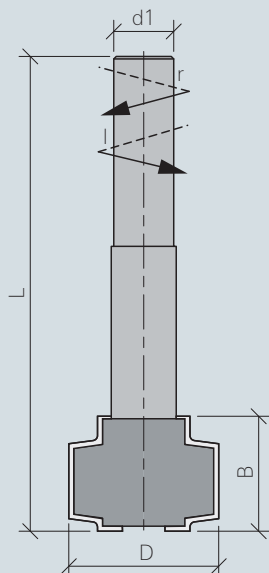
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KP223901	Profilschneiden Treplane, HW B=25 Typ=18.3/13.3	1
KP223902	Profilschneiden Tribloc, HW B=25 Typ=20.3/15.3	2
TA851341	Gewindestifte zu Druckelemente, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1, 2
TA950379	Druckelemente zu Profilschneiden	1, 2
TA950385	Druckbacken zu Profilschneiden, L=25	1, 2

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





HW Beschlägefräser Glutz

Einsatzbereich

- Zum Einfräsen der Beschlägenut Glutz auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall
- Konstanter Flugkreis
- Tragkörper aus Stahl
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	D1	Z	n max	Index
TA700419	30	23	12	95	re.	18,5	2	18'000	1
TA700428	30	23	12	95	li.	18,5	2	18'000	2
TA700415	46	2.8	12	95	re.	26	2	18'000	3
TA700427	46	2.8	12	95	li.	26	2	18'000	4
TB685190	46	2.8	16	120	li.	26	2	18'000	5
TB685191	46	2.8	16	120	re.	26	2	18'000	6

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

16000 – 18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub axial vf
Spanplatte	6 – 8 m/min
MDF	5 – 6 m/min
Massivholz längs	4 – 5 m/min
Massivholz quer	4 – 5 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA217802	Wendeschneiden Glutz 1160, HW B=23 h=10 a=1.5 Typ=re.	1
TA217803	Wendeschneiden Glutz 1150, HW B=19.3 h=7.7 a=1.5 Typ=re.	3
TA217806	Nutsägen Glutz 1150, HW D=46 B=2.8 Typ=re.	3
TA217807	Wendeschneiden Glutz 1150, HW B=19.3 h=7.7 a=1.5 Typ=li.	4
TA217808	Wendeschneiden Glutz 1160, HW B=23 h=10 a=1.5 Typ=li.	2
TA217809	Nutsägen Glutz 1150, HW D=46 B=2.8 Typ=li.	4
TA851106	Gewindestifte Glutz 1150, M=3 L=5 Typ=ISK 2	3, 4
TA851107	Gewindestifte Glutz 1160, M3.5 L=5 Typ=Torx 15	1, 2
TA851190	Schrauben zu Nutsägen, M=6 L=16 Typ=ISK 5	3, 4
TA851191	Schrauben Glutz 1160, M=5 L=16 Typ=ISK 4	1, 2

A close-up photograph of a circular saw blade cutting through a piece of light-colored wood. The blade is dark and metallic, with a central hole. The wood is being cut from the side, and the cut surface is visible. The background is blurred, showing a workshop environment.

4

Nutfräser und Kreissägen

WS Nutfräser einteilig

Einsatzbereich

- Zum Nuten und Ritzen in Plattenwerkstoffen
- Zum Nuten in Massivholz längs und quer und in Holz- und Plattenwerkstoffen
- Einsatz im Gleichlauf

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstante Abmessung
- Wendeschneiden mit integriertem Vorschneider für Nuten längs und quer
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	T max	n max	Index
TA031074	120	4	25+DKN	4 (2+2)	36	10'000	1
TA031076	140	4	25+DKN	4 (2+2)	46	9'000	2
TB300148	140	8	25+DKN	6 (2+2+2)	46	10'300	3
TA031081	140	10	25+DKN	6 (2+2+2)	46	10'300	4

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

8'000 – 9'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Nuten

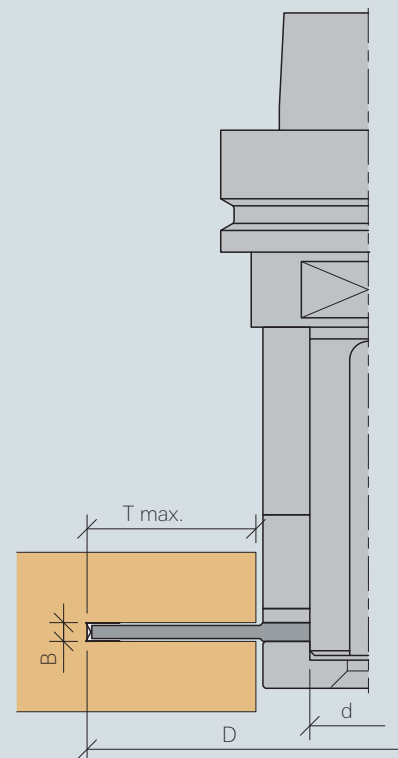
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
120 – 140 mm	< 15 mm	12 m/min
120 – 140 mm	> 15 mm	8 m/min

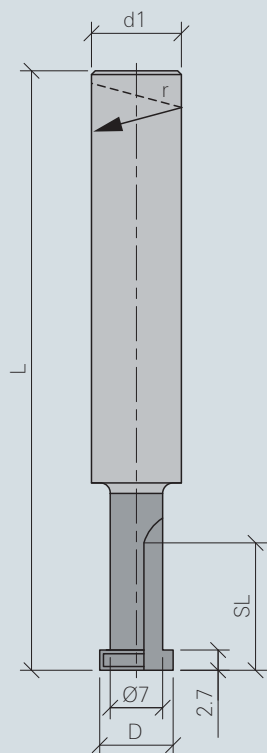
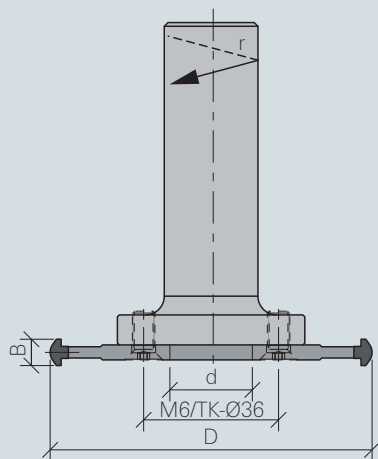
Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	3, 4
KF216026	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=7.5 h=10 a=2.0	3
KF216027	Räumerschneiden 4-Kant OERTLI, HW B=3.7 h=14.9 a=3.2	1, 2
KF216172	Vorschneider 4-Kant OERTLI, HW B=4.0 h=13.0 a=3.2	1, 2
KG217010	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=10 h=8 a=1.5	4
TA851038	Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15	3, 4
TA851059	Schrauben zu Räumer B=8, M=5 L=23, Typ=Torx 20	3
TA851179	Exzenter für B=4-7, D=14	1, 2
TA851182	Zunge zu Exzenter, B=4-7	1, 2
TA950322	Druckbacken zu Räumer B=8, L=6.8	3
TA950900	Druckbacken zu Räumer B=10, L=8 Typ=0°	4
TB851007	Schrauben zu Räumer B=10, M=5 L=21.3 Typ=Torx 15	4





HW/DP Profilfräser für Clamex P

Einsatzbereich

- Zum Einfräsen durch Eintauchen und seitlich Verfahren der T-Nute in Plattenwerkstoffen und Massivholz

Ausführung

- Hartmetall
- Passend zu OERTLI Spannmittel
- Begrenzter Nachschärfbereich
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	B	d	Z	NL	n max
TB685196		100.4	7	30	3	4/M6/48	13'300
TA176612	HW	100.9	7.05	22	3	4/M6/36	13'300

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

8'000 – 13'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	6 – 8 m/min
MDF	5 – 6 m/min
Massivholz längs	4 – 5 m/min
Massivholz quer	4 – 5 m/min

DP Schaftfräser für Clamex P

Einsatzbereich

- Zum bogenförmigen Einfräsen der T-Nute in Plattenwerkstoffen und Massivholz

Ausführung

- Diamant
- Fräser nicht nachschärfbar
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA680023	9.8	17	80	12	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	4 – 6 m/min
MDF	3 – 4 m/min
Massivholz längs	2 – 3 m/min
Massivholz quer	2 – 3 m/min

HW Nutsäge

Einsatzbereich

- Zum Nuten in Massivholz längs, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Zum Nuten und Ritzen in Plattenwerkstoffen
- Einsatz im Gleichlauf MEC

Ausführung

- Hartmetall
- Flachzahn positiv

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	n max
TA753000	100	4.0	4.0	25+DKN	6	13'300
TB861001	120	4.0	3.0	20	12	12'000
TB861002	120	4.5	3.5	20	12	12'000
TB861003	120	5	3.5	20	12	12'000
TB861004	120	6.0	4.0	20	12	12'000
TA753001	125	1.5	1.0	30	12	10'700
TA753003	125	2.0	1.4	30	12	10'700
TA753007	125	4.0	3.0	30	12	10'700
TA753008	125	4.5	3.0	30	12	10'700
TA753009	125	5.0	3.5	30	12	10'700
TA753010	125	6	4.0	30	12	10'700

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

7'000 – 13'000

Einsatzbereich

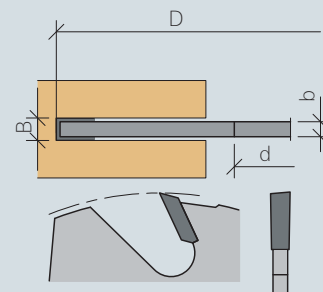
Werkstoff: Spanplatte

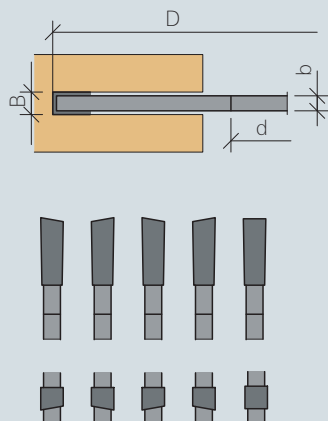
Bearbeitung: Nuten

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	–
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	0.9

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
100 – 125 mm	< 15 mm	16 m/min
100 – 125 mm	> 15 mm	14 m/min





HW Format-Kreissäge SPRINT

Einsatzbereich

- Für Kapp- und Gehrungsschnitte in Massivholz quer, Kunststoffprofile, Sperrholz, Holz- und Plattenwerkstoffe furniert

Ausführung

- Hartmetall
- Top-Ausführung für hohe Ansprüche
- Mit Gruppenzahnung
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle oder Winkelaggregat

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
TB750016	180	3.0	2.2	30		60
TB750017	200	3.0	2.2	30		65
TB750018	220	3.0	2.2	30		70
TB750000	240	3.0	2.2	30	8/5.5/52	75
TB750001	240	3.0	2.2	40	8/5.5/52	75
TB750002	250	3.0	2.2	30	NLK	80
TB750003	255	3.0	2.2	30	NLK	80
TB750004	303	3.0	2.2	30	NLK	100
TB750005	355	3.0	2.2	30	NLK	100

Einsatzempfehlung

Einsatzbereich

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vs	Zahnvorschub fz
Spanplatte	60 – 90 m/s	0.2 – 0.3
MDF	50 – 70 m/s	0.1 – 0.2
Massivholz längs	55 – 80 m/s	0.2 – 0.4
Massivholz quer	60 – 90 m/s	0.1 – 0.2
Thermoplast	30 – 50 m/s	0.05 – 0.1
Duroplast	20 – 50 m/s	0.05 – 0.1

DP Nutsäge

Einsatzbereich

- Zum Nuten in Massivholz längs, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Zum Nuten und Ritzen in Plattenwerkstoffen
- Einsatz im Gleichlauf MEC

Ausführung

- Diamant
- Flachzahn positiv

Art. Nr.	D	B	b	d	Z
TB750013	120	4.2	3.0	20	12
TB750014	120	5.0	4.0	20	12
TB750015	120	8.2	6.0	20	12
TB750010	125	4.2	3.0	20	12
TB750011	125	5.0	4.0	20	12
TB750012	125	8.2	6.0	20	12

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

7'000 – 13'000

Einsatzbereich

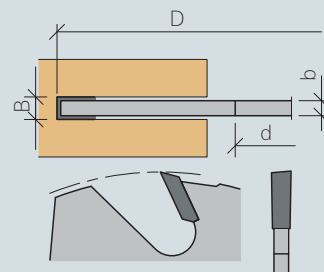
Werkstoff: Spanplatte

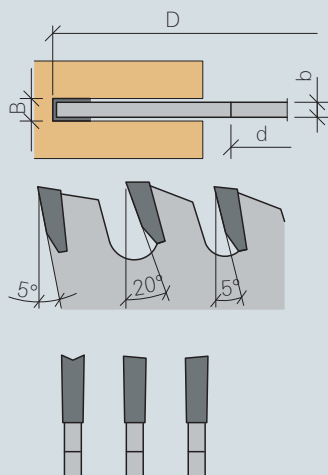
Bearbeitung: Nuten

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	–
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	0.9

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
120 – 125 mm	< 15 mm	15 m/min
120 – 125 mm	> 15 mm	10 m/min





HW Kreissäge DUO-BFF

Einsatzbereich

- Universalsäge für Längs- und Querschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Top-Ausführung für hohe Ansprüche
- Wechselzahn positiv und Vorschneider
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle oder Winkelaggregat

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
TA760023	180	3.1	2.0	30		42
TA760035	200	3.1	2.0	30		48
TA760045	220	3.1	2.0	30	NLK	48
TA760069	250	3.1	2.0	30	NLK	60
TA760100	303	3.3	2.2	30	NLK	60
TA760109	303	3.3	2.2	30	NLK	72
TA760136	350	3.6	2.5	30	NLK	72

Einsatzempfehlung

Einsatzbereich

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vs	Zahnvorschub fz
Spanplatte	60 – 90 m/s	0.2 – 0.3
MDF	50 – 70 m/s	0.1 – 0.2
Massivholz längs	55 – 80 m/s	0.2 – 0.4
Massivholz quer	60 – 90 m/s	0.1 – 0.2
Thermoplast	30 – 50 m/s	0.05 – 0.1
Duroplast	20 – 50 m/s	0.05 – 0.1

HW Universal-Kreissäge

Einsatzbereich

- Universalsäge für Längs- und Querschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

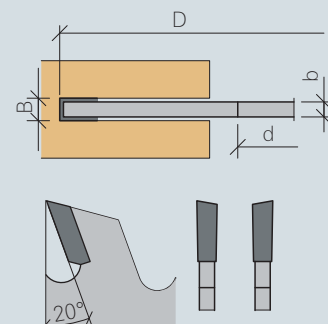
- Hartmetall
- Wechselzahn positiv

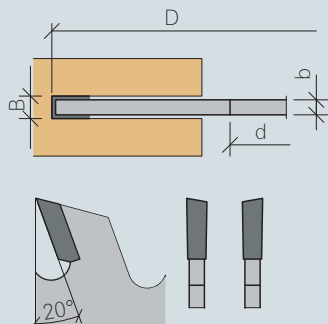
Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
TA758540	150	3.2	2.2	30		24
TA758550	180	3.2	2.2	30		30
TA758557	200	3.2	2.2	30		48
TA758562	220	3.2	2.2	30		36
TA758563	240	3.2	2.2	30		36
TA758570	250	3.2	2.2	30	NLK	48
TA758577	300	3.2	2.2	30	NLK	54
TA758579	300	3.2	2.2	30	NLK	72
TA758590	350	3.5	2.4	30	NLK	54
TA758592	350	3.5	2.4	30	NLK	72

Einsatzempfehlung

Einsatzbereich

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vs	Zahnvorschub fz
Spanplatte	60 – 90 m/s	0.2 – 0.3
MDF	50 – 70 m/s	0.1 – 0.2
Massivholz längs	55 – 80 m/s	0.2 – 0.4
Massivholz quer	60 – 90 m/s	0.1 – 0.2
Thermoplast	30 – 50 m/s	0.05 – 0.1
Duroplast	20 – 50 m/s	0.05 – 0.1





HW Kreissäge Kanefusa

Einsatzbereich

- Universalsäge für Längs- und Querschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

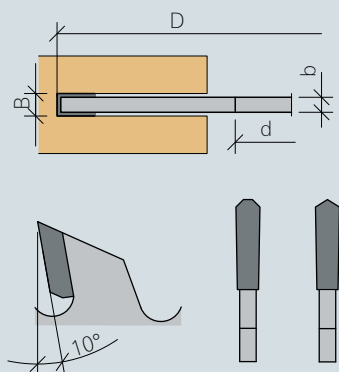
- Hartmetall
- Wechselzahn positiv
- Präzisionsausführung Kanefusa

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
TA758201	300	3.2	2.2	30	2/10/60	48
TA758202	300	3.2	2.2	30	2/10/60	60
TA758203	300	3.2	2.2	30	2/10/60	72
TA758206	350	3.2	2.2	30	2/10/60	72
TA758205	350	3.5	2.5	30	2/10/60	54

Einsatzempfehlung

Einsatzbereich

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vs	Zahnvorschub fz
Spanplatte	60 – 90 m/s	0.2 – 0.3
MDF	50 – 70 m/s	0.1 – 0.2
Massivholz längs	55 – 80 m/s	0.2 – 0.4
Massivholz quer	60 – 90 m/s	0.1 – 0.2
Thermoplast	30 – 50 m/s	0.05 – 0.1
Duroplast	20 – 50 m/s	0.05 – 0.1



HW Kreissäge Kanefusa

Einsatzbereich

- Universalsäge für Längs- und Querschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Hohlzahn Dach-Flach mit Fase positiv
- Präzisionsausführung Kanefusa

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
TB750101	220	3.2	2.2	30	2/7/42+2/10/60	48
TA768068	250	3.2	2.2	30	2/7/42+2/10/60	48
TA768069	303	3.2	2.2	30	2/7/42+2/10/60	60
TA768071	350	3.2	2.2	30	2/7/42+2/10/60	72



5

Profil- Schaftfräser

WS V-Nutfräser und Foldingfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von V-Nuten
- Zum Ausspitzen von Ecken und Foldingschnitte in Massivholz und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstante Abmessung
- Tragkörper aus Stahl
- Passend in Thermo Futter HSK-63
- Profil absolut im Spitz auslaufend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	alpha	DR	n max
TA112171	41.5	35	118	20	1	60°	re.	18'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

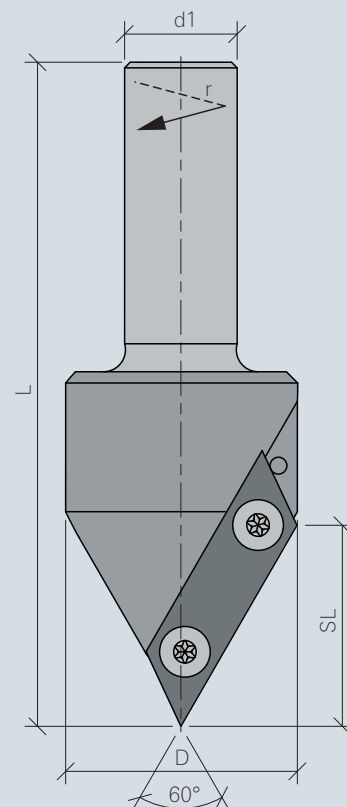
Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	6 m/min
MDF	5 m/min
Massivholz längs	4 m/min
Massivholz quer	3 m/min

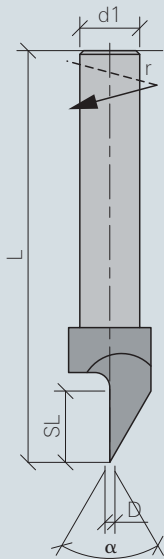
Ersatzteile

Art.Nr.

TA219850 Wendeschneiden Folding 60°, HW B=50 h=12 a=1.5

TB851030 Schrauben Grosskopf, M=4 L=4 Typ=Torx 15





HW Schriftenfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Ziernuten in Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	alpha	DR	n max
TA689100	0.3	9.5	55	8	1	60°	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	4 m/min
MDF	4 m/min
Massivholz längs	3 m/min
Massivholz quer	2 m/min

PS Ziernutenfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Ziernuten in Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Konstante Abmessung
- Schneiden mit einseitigem Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Messerkopf für unterschiedliche Standard Hartmetall-Profilschneiden
- Formschlüssige Messerspannung
- MEC

Art. Nr.	D	L	d1	Z	T max	DR	n max
TA689107	12	85	25	1	8	re.	18'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

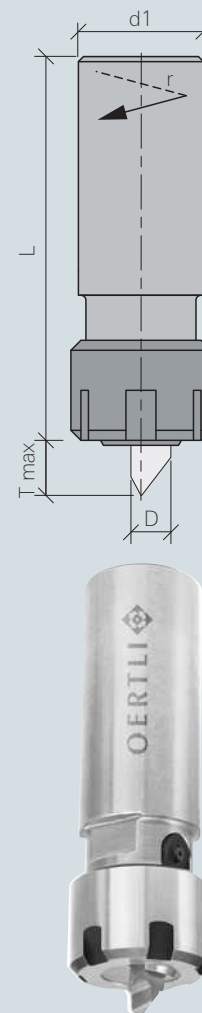
18'000

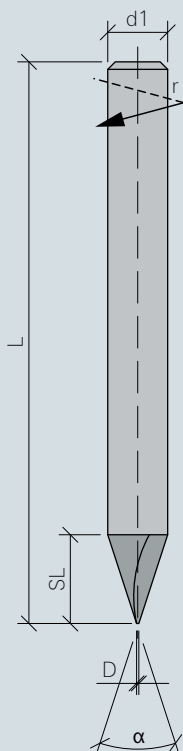
Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	6 m/min
MDF	5 m/min
Massivholz längs	4 m/min
Massivholz quer	3 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA689109	Spannmuttern zu Ziernutenfräser, M=24x1
TA689110	Hakenschlüssel zu Ziernutenfräser, Typ=689





VHW Gravierstichel

Einsatzbereich

- Zum Gravieren und Vorritzen von Furnier und Kunstharz

Ausführung

- Vollhartmetall
- Schneide ins Zentrum schneidend
- Mit Anschlagring
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	alpha	DR	n max
TA689301	0.3	5	40	3	1	36°	re.	24'000
TB680000	8	11.85	75	8	2	36°	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	4 m/min
MDF	4 m/min
Massivholz längs	3 m/min
Massivholz quer	2 m/min

Universal Profilmesserkopf PROFI-VIT

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Individuell profilierbare Hartmetall-Profilschneiden
- Individuell profilierte Stützplatte
- Tragkörper aus Stahl
- MEC

Art. Nr.	D	D max	d1	T max	Z	DR	n max	Index
TA168500	44	46	25	12	2	re.	18'000	1
TA168501	57	64	25	12	2	re.	18'000	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

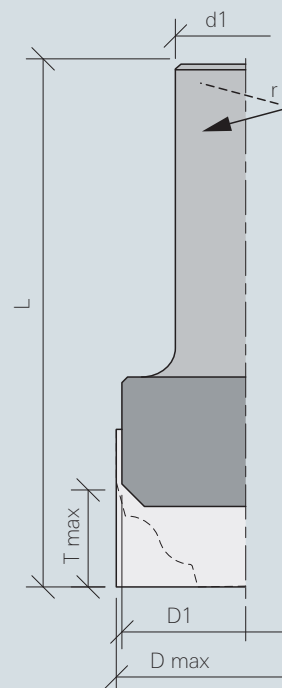
18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA168550	Druckbacken, L=20	1
TA168552	Druckbacken, L=25	2
TA851088	Gewindestifte zu Druckbacken, M=8 L=12 Typ=ISK 4	2
TA851090	Gewindestifte zu Druckbacken, M=8 L=10 Typ=ISK 4	1



Universal Profilmesserkopf PROFI-VIT

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Individuell profilierbare Hartmetall-Profilschneiden
- Individuell profilierte Stützplatte
- Tragkörper aus Stahl
- MEC

Art. Nr.	D1	D max	B	d1	T max	Z	DR	n max
TA168600	78	105	35/45	25	13	2	re.	12'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
10'000 – 12'000

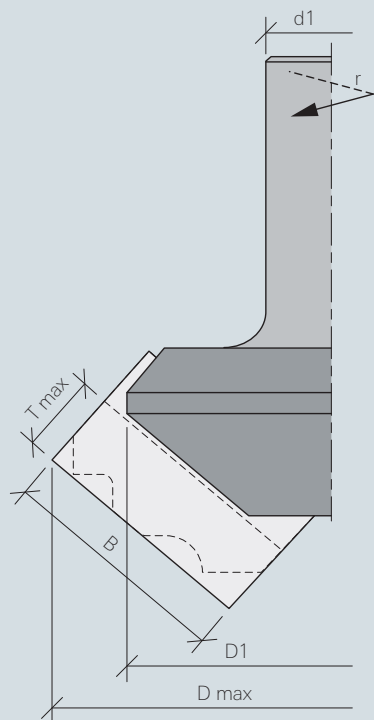
Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spannplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

TA168650	Druckbacken, L=40
TA851549	Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=12 Typ=Torx 15



Universal Profilmesserkopf PROFI-VIT

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Individuell profilierbare Hartmetall-Profilschneiden
- Individuell profilierte Stützplatte
- Tragkörper aus Stahl
- MEC

Art. Nr.	D1	B	d1	T max	Z	DR	n max
TA168401	65	35/45	25	16.5	2	re.	12'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000

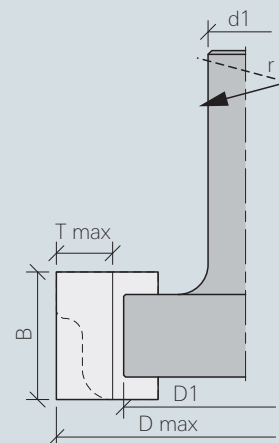
Einsatzbereich

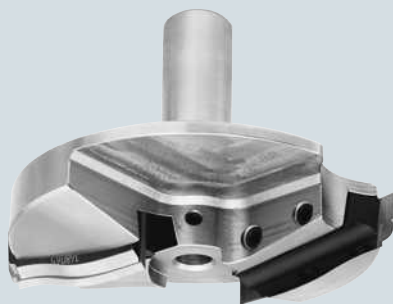
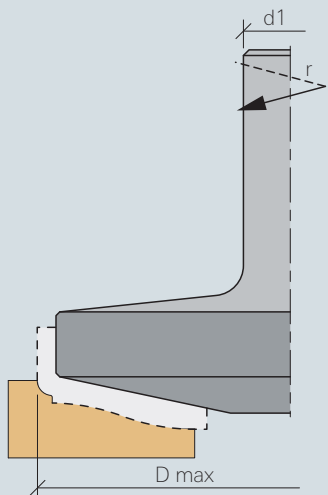
Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 – 15 m/min
MDF	10 – 12 m/min
Massivholz längs	8 – 10 m/min
Massivholz quer	6 – 8 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.

TA168452	Druckbacken, L=42
TA851088	Gewindestifte zu Druckbacken, M=8 L=12 Typ=ISK 4
TA851417	Gewindestifte zu Druckbacken, M=6 L=16 Typ=ISK 3





Universal Abplattmesserkopf PROFI-VIT

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Standard- oder individuell profilierbare Hartmetall-Profilschneiden
- Tragkörper aus Stahl
- Profilierte und gehärtete Stützplatte formschlüssig in universell verwendbaren Messerkopf einsetzbar
- MEC

Art. Nr.	D	D max	d1	Z	DR	n max
TA168020	125	135	25	2	re.	10'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000 – 10'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

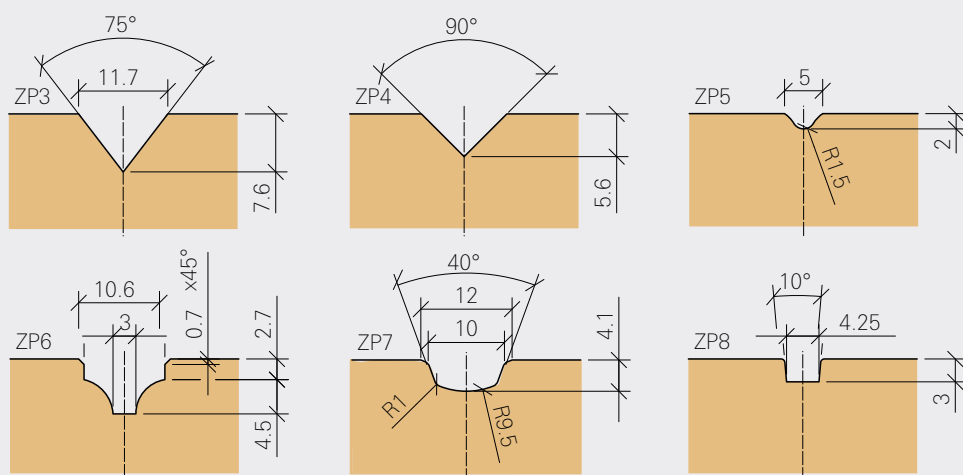
Ersatzteile

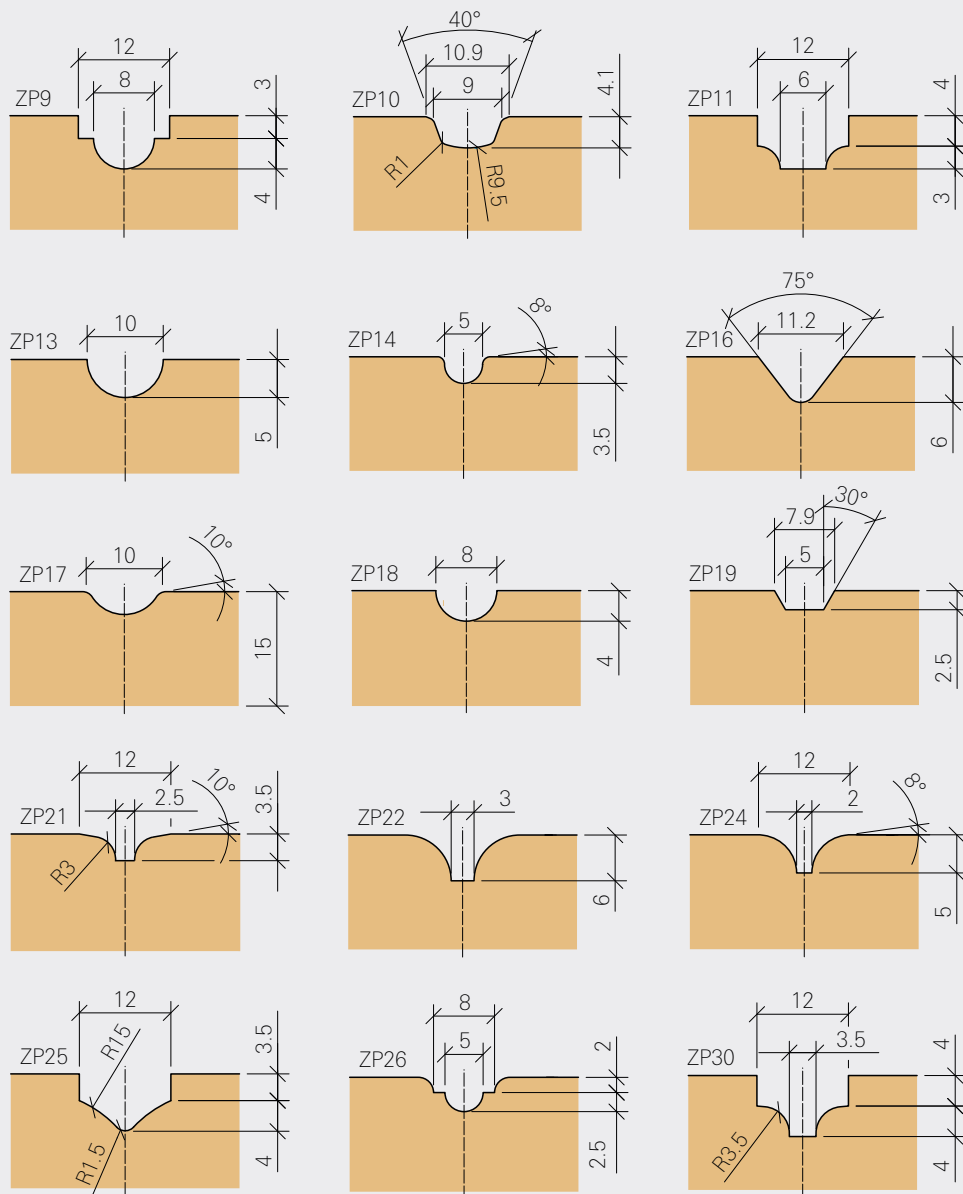
Art.Nr.

TA168027	Druckbacken für Kopf D=125, L=56
TA851089	Gewindestifte zu Druckbacken, M=8 L=16 Typ=ISK 4

Ziernuten Profilschneide

Art. Nr.	Typ
TA689202	ZP 03
TA689203	ZP 04
TA689205	ZP 05
TA689208	ZP 06
TA689210	ZP 07
TA689212	ZP 08
TA689213	ZP 09
TA689216	ZP 10
TA689217	ZP 11
TA689219	ZP 13
TA689220	ZP 14
TA689222	ZP 16
TA689227	ZP 17
TA689224	ZP 18
TA689225	ZP 19
TA689228	ZP 21
TA689229	ZP 22
TA689231	ZP 24
TA689232	ZP 25
TA689233	ZP 26
TA689240	ZP 30



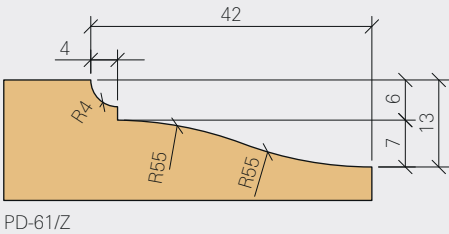


Profilschneide

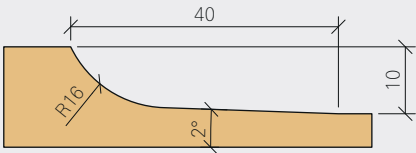
Art. Nr.	Typ	B
KP168313	PD-61/Z	65
KP168310	PD-80/Z	65
KP168311	PD-81/Z	65

Stützplatten

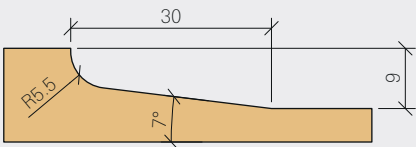
Art. Nr.	Typ
TA168328	PD-61/Z
TA168325	PD-80/Z
TA168326	PD-81/Z



PD-61/Z



PD-80/Z



PD-81/Z

HW Griffmuldenfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Griffprofilen

Ausführung

- Hartmetall
- Schneiden achsparallel
- Stirn- und umfängsschneidend
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB681018	Profil E	28.2/24	24	86	12	2	re.	18'000
TB681019	Profil F	29.79/24	24	86	12	2	re.	18'000
TB681017	Profil D	30.98/24	24	86	12	2	re.	18'000
TB681014	Profil A	38.4/17	24	86	12	2	re.	18'000
TB681015	Profil B	39.01/17	24	86	12	2	re.	18'000
TB681016	Profil C	41/17	24	86	12	2	re.	18'000

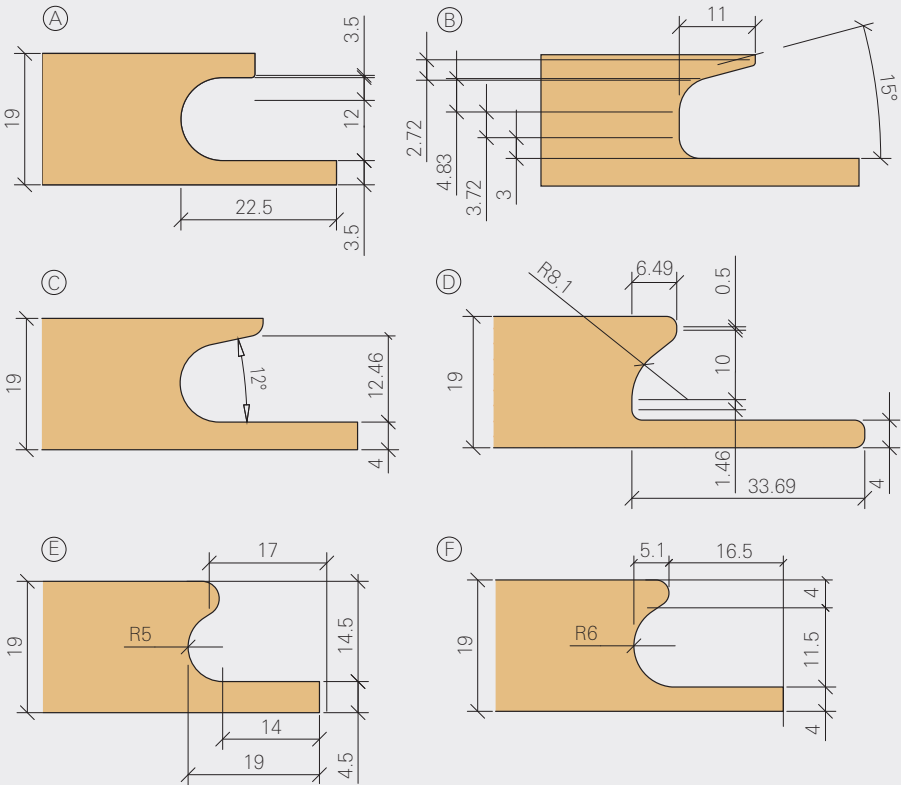
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	2 m/min
MDF	2 m/min
Massivholz längs	2 m/min
Massivholz quer	2 m/min



PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Profildesign gemäss Abbildung
- Nachprofilierung von Körper nicht möglich
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	Index
ZCPSS5433832219	38	20.5	12x40	70	re.	1
ZCPSS5433892219	38	20.5	12.7x40	70	re.	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

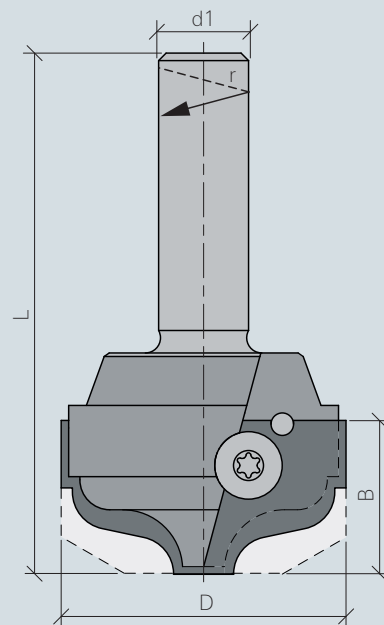
18'000

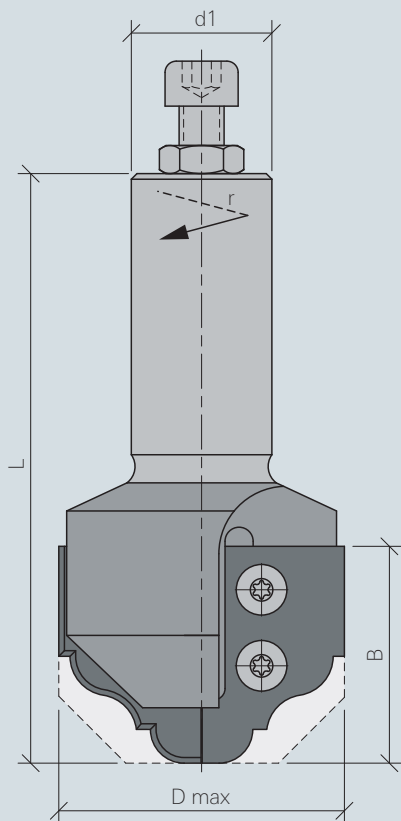
Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851606 Schrauben zu Profilschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 16	1, 2





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper auf Durchmesser 48 mm vorprofiliert, bis Durchmesser 41 mm nachprofilierbar
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	Index
ZCPSS5450044025	51	38.5	3/4x55 M8	105	re.	1
ZCPSS5450064025	51	38.5	25x55 M8	105	re.	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851606 Schrauben zu Profilschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 16	1

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	Index
ZCPSS5467745030	77	43	3/4x55 M8	115	re.	1
ZCPSS5467765030	77	43	25x55 M8	115	re.	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

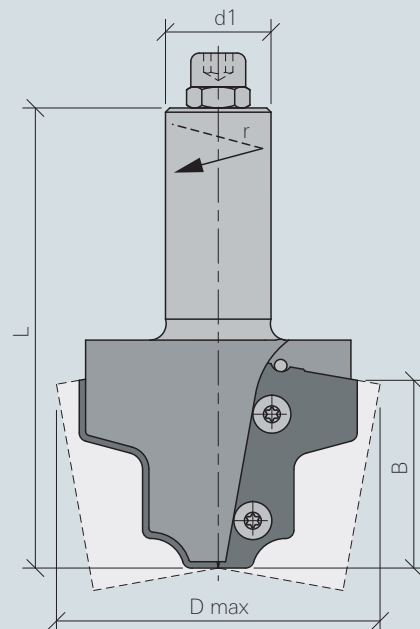
12'000

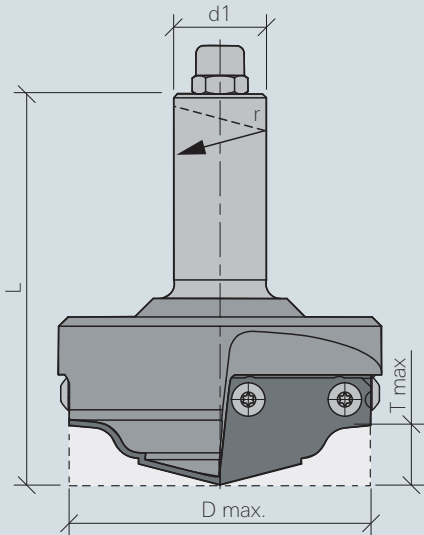
Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851606 Schrauben zu Profilschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 16	1, 2





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	d1	L	DR	Index
ZCPSS5476063030	60	25x55 M8	100	re.	1
ZCPSS5478064030	80	25x55 M8	105	re.	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
12'000 – 16'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	10 – 12 m/min
MDF	8 – 10 m/min
Massivholz längs	6 – 8 m/min
Massivholz quer	5 – 6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851606 Schrauben zu Profilschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 16	1, 2

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	Index
ZCPSS5290023215H6	31.5	32	12x40	80	re.	1
ZCPSS5290093215H6	31.5	32	1/2x40	80	re.	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

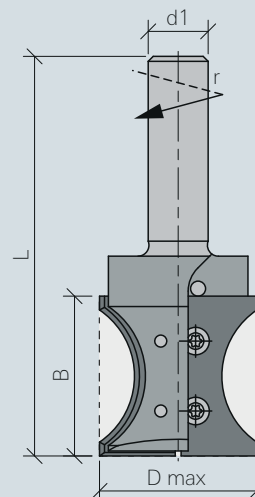
18'000

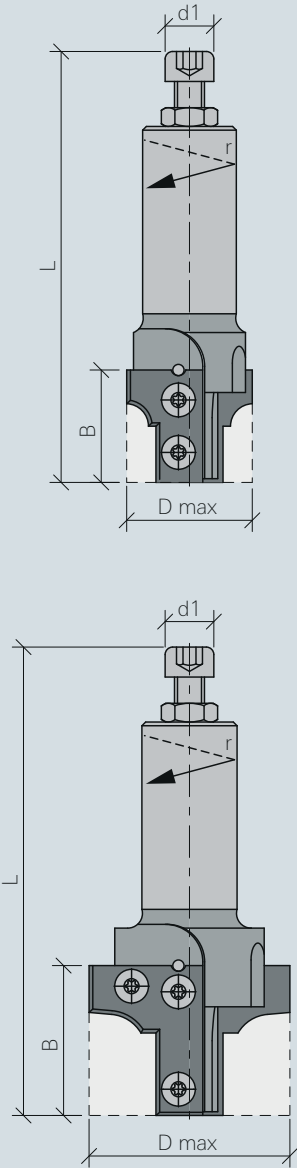
Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851309 Schraube zu Profilschneiden, M=3 L=4 Typ=Torx 9	1, 2





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR	Index
ZCPSS5343022517H6	30	25	12x40	71	re.	1
ZCPSS5343092517H6	30	25	1/2x40	71	re.	2
ZCPSS5343042517H6	30	25	3/4x55 M8	86	re.	3
ZCPSS5343062517H6	30	25	25x55 M8	86	re.	4
ZCPSS5323493020H6	34	30	1/2x40	81	re.	5
ZCPSS5323494030H4	34	40	1/2x40	81	re.	6
ZCPSS5323463020H6	34	30	25x55 M8	96	re.	7
ZCPSS5323464030H4	34	40	25x55 M8	96	re.	8
ZCPSS5324493020H6	53	30	1/2x40	91	re.	9
ZCPSS5324494030H4	53	40	1/2x40	91	re.	10
ZCPSS5324463020H6	53	30	25x55 M8	106	re.	11
ZCPSS5324464030H4	53	40	25x55 M8	106	re.	12

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
12'000 – 18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851606 Schrauben zu Profilschneiden, M=4 L=6 Typ=Torx 16	1

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS5309046040H6	90	60	3/4x55 M8	125	re.
ZCPSS5309066040H6	90	60	25x55 M8	125	re.

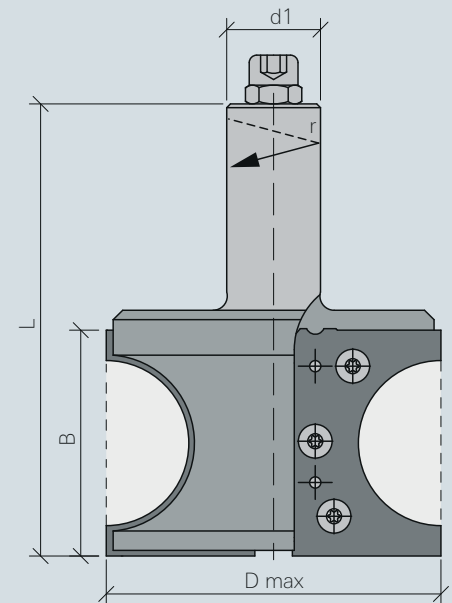
Einsatzempfehlung

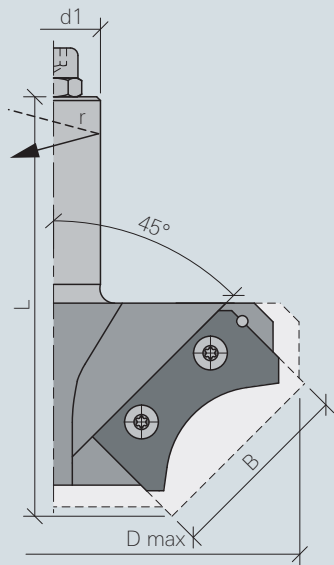
Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	DR
ZCPSS5381164025H6	110	40	25x55 M8	re.
ZCPSS5381164030H6	110	40	25x55 M8	re.
ZCPSS5381365025H6	130	50	25x55 M8	re.
ZCPSS5381365030H6	130	50	25x55 M8	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilerschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilerschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profildesign gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	DR
ZCPSS5387444025H6	87	40	3/4x55 M8	re.
ZCPSS5387444030H6	87	40	3/4x55 M8	re.
ZCPSS5387464025H6	87	40	25x55 M8	re.
ZCPSS5387464030H6	87	40	25x55 M8	re.

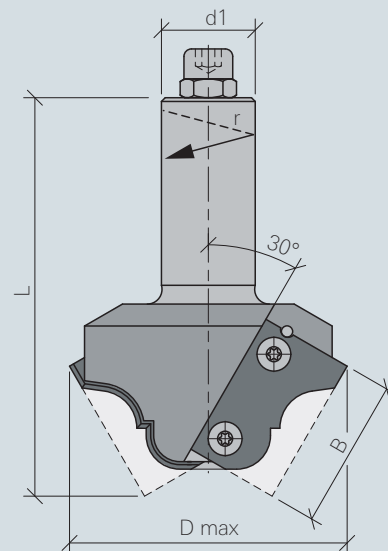
Einsatzempfehlung

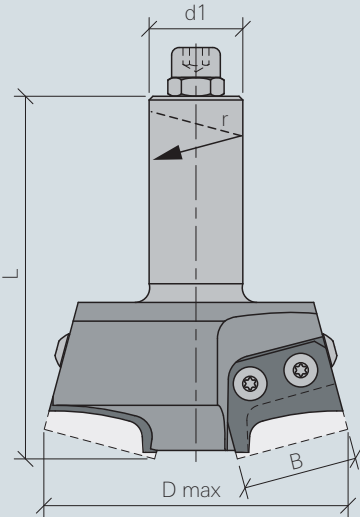
Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS5378063025H6	80	30	25x55 M8	95	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilerschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilerschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS5421044050H6	105	36	3/4x55 M8	105	re.
ZCPSS5421064050H6	105	36	25x55 M8	105	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

8'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilerschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilerschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS4401464066H6	144	38	25x55 M8	107	re.

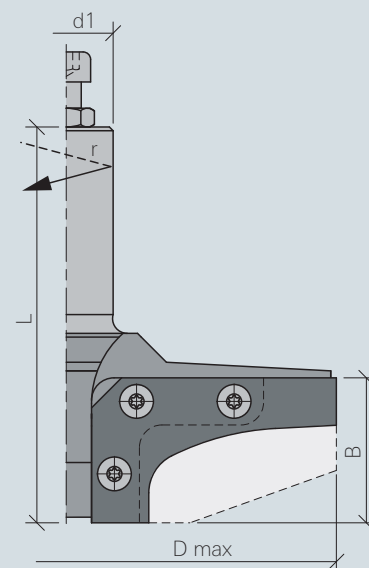
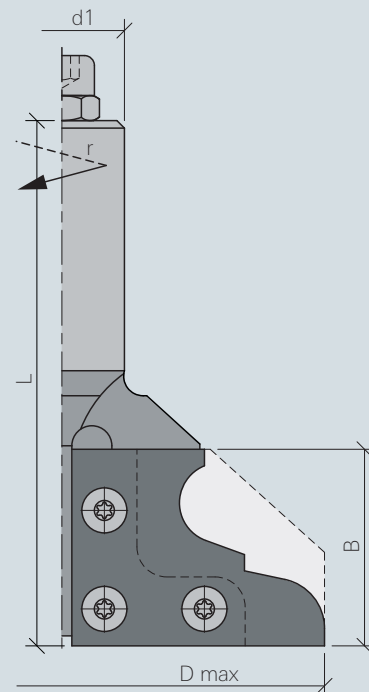
Einsatzempfehlung

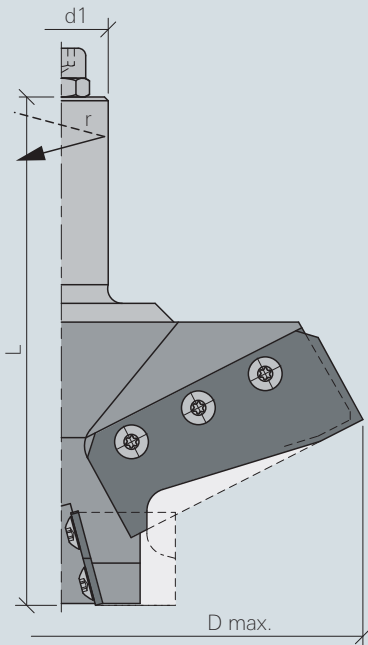
Drehzahl 1/min

6'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilerschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Körper individuell profiliert
- Tragkörper für vier einseitig profilierte Hartmetall-Profilerschneiden
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	d1	L	DR
ZCPSS4421667030H6	160	25x55 M8	131	re.

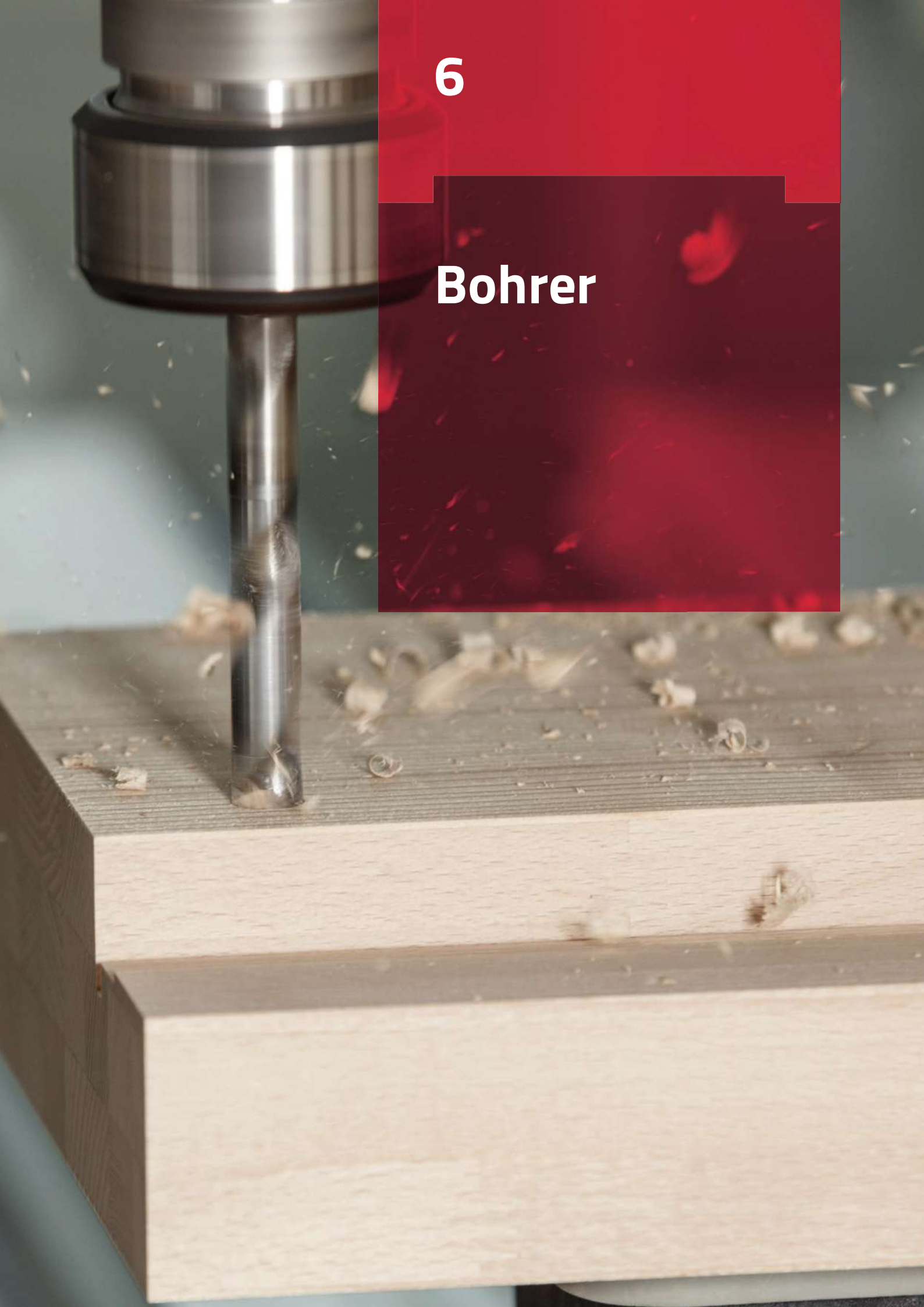
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

6'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min



6

Bohrer

VHW Bohrer mit Dachspitze

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern in Massivholz, Plattenwerkstoffen und Kunststoff Vollkern

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Dachspitze
- Zylindrisch
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725714	2.0	12	38	2	2	re.
TA725715	2.0	12	38	2	2	li.
TA725718	3.0	27	46	3	2	li.
TA725719	3.0	27	46	3	2	re.
TA725738	3.2	36	65	3.2	2	re.
TA725740	3.2	36	65	3.2	2	li.
TA725720	3.5	20	52	3.5	2	re.
TA725721	3.5	20	52	3.5	2	li.
TA725722	4.0	22	55	4	2	re.
TA725723	4.0	22	55	4	2	li.
TA725728	5.0	26	62	5	2	re.
TA725729	5.0	26	62	5	2	li.

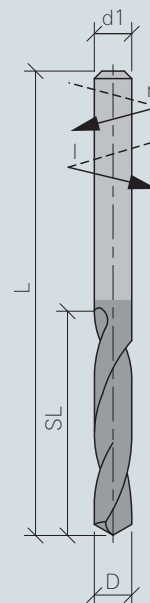
Einsatzempfehlung

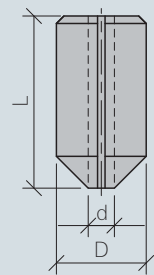
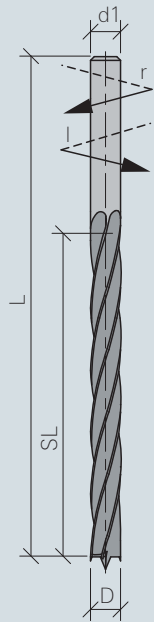
Drehzahl 1/min

4'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2.5 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2.5 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5.5 m/min





VHW Dübelbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Zentrumspitze und Vorschneider
- Zylindrisch
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725748	3.0	27	46	3	2	re.
TA725749	3.0	27	46	3	2	li.
TA725753	4.0	22	55	4	2	re.
TA725754	4.0	22	55	4	2	li.
TA725750	5.0	26	62	5	2	re.
TA725751	5.0	26	62	5	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2.5 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2.5 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5.5 m/min

Spannhülse

Art. Nr.	d	D	L
TA725766	2.0	10	23
TA725767	3.0	10	23
TA725768	3.2	10	23
TA725769	3.5	10	23
TA725780	5.0	10	23
TA725770	4.0	10	24

Aufnahme mit Zylinderschaft

Art. Nr.	d	D	L	d1	Index
TA721030	2	15	38	10	1
TA721031	3	15	38	10	2
TA721033	4	15	38	10	3
TA721034	5	15	38	10	4

Ersatzteile

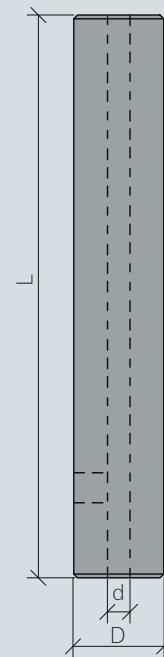
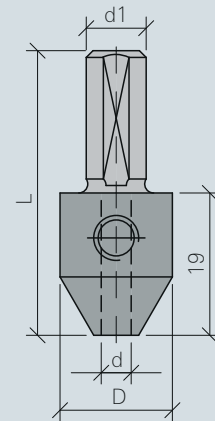
Art.Nr.	Index
TA851199 Gewindestifte, M=6 L=6 Typ=ISK 3	1-4

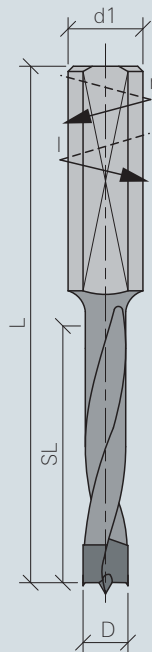
Verlängerung mit Spannschraube

Art. Nr.	d	D	L
TB680524	3	12	75

Ersatzteile

Art.Nr.
TA851447 Gewindestifte, M=5 L=6 Typ=ISK 2





HW Dübelbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Zentrumschneide und Vorschneider
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700127	4.0	27	57.5	10	2	li.
TB700128	4.0	27	57.5	10	2	re.
TB700129	4.5	27	57.5	10	2	re.
TB700130	4.5	27	57.5	10	2	re.
TA725632	5.0	27	57.5	10	2	re.
TA725633	5.0	27	57.5	10	2	li.
TA725628	5.1	27	57.5	10	2	re.
TA725629	5.1	27	57.5	10	2	li.
TB700088	5.2	27	57.5	10	2	re.
TB700089	5.2	27	57.5	10	2	li.
TA725634	6.0	27	57.5	10	2	re.
TA725635	6.0	27	57.5	10	2	li.
TA725636	7.0	27	57.5	10	2	re.
TA725637	7.0	27	57.5	10	2	li.
TA725638	8.0	27	57.5	10	2	re.
TA725639	8.0	27	57.5	10	2	li.
TB700131	8.2	27	57.5	10	2	li.
TB700132	8.2	27	57.5	10	2	re.
TB700133	8.2	27	57.5	10	2	li.
TA725640	10.0	27	57.5	10	2	re.
TA725641	10.0	27	57.5	10	2	li.
TB700134	10.5	27	57.5	10	2	re.
TA725642	12.0	27	57.5	10	2	re.
TA725643	12.0	27	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700135	4.0	35	70	10	2	li.
TB700093	4.5	35	70	10	2	li.
TB700094	4.5	35	70	10	2	re.
TA725646	5.0	35	70	10	2	re.
TA725647	5.0	35	70	10	2	li.
TB700090	5.1	35	70	10	2	re.
TB700091	5.1	35	70	10	2	li.
TB700092	5.2	35	70	10	2	re.
TA725600	5.5	35	70	10	2	re.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725648	6.0	35	70	10	2	re.
TA725649	6.0	35	70	10	2	li.
TB700137	6.2	35	70	10	2	re.
TB700138	6.5	27	70	10	2	li.
TB700139	6.5	35	70	10	2	re.
TB700003	7.0	35	70	10	2	li.
TB700004	7.0	35	70	10	2	re.
TB700140	7.5	35	70	10	2	li.
TB700141	7.5	35	70	10	2	re.
TA725650	8.0	35	70	10	2	re.
TA725651	8.0	35	70	10	2	li.
TB700142	8.1	35	70	10	2	li.
TB700143	8.1	35	70	10	2	re.
TB700136	8.2	35	70	10	2	re.
TB700144	8.2	35	70	10	2	li.
TB700145	8.2	35	70	10	2	re.
TB700146	8.5	35	70	10	2	li.
TB700147	8.5	35	70	10	2	re.
TA725652	10.0	35	70	10	2	re.
TA725653	10.0	35	70	10	2	li.
TB700148	10.2	35	70	10	2	li.
TB700149	10.2	35	70	10	2	re.
TB700150	10.5	35	70	10	2	re.
TA725654	12.0	35	70	10	2	re.
TA725655	12.0	35	70	10	2	li.

L 77.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725789	5.0	44	77	10	2	li.
TA725791	5.0	44	77	10	2	re.
TA725793	6.0	44	77	10	2	re.
TA725794	6.0	44	77	10	2	li.
TA725795	8.0	44	77	10	2	re.
TA725796	8.0	44	77	10	2	li.
TA725797	10.0	44	77	10	2	re.
TA725798	10.0	44	77	10	2	li.
TA725799	12.0	44	77	10	2	re.
TA725800	12.0	44	77	10	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2 – 3 m/min
7'000 – 9'000 1/min	3 – 4 m/min

HW Dübelbohrer mit Rückenführung

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

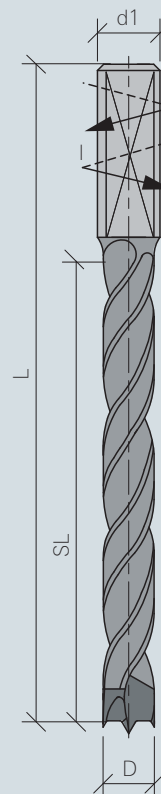
- Hartmetall
- Zentrumsspitze und Vorschneider
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Rückenführung zur Verwendung mit Aufstecksenker
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 85.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA720740	5.0	45	85	10	2	re.
TA720741	5.0	45	85	10	2	li.
TA720742	6.0	45	85	10	2	re.
TA720743	6.0	45	85	10	2	li.
TA720744	7.0	45	85	10	2	re.
TA720745	7.0	45	85	10	2	li.
TA720746	8.0	45	85	10	2	re.
TA720747	8.0	45	85	10	2	li.
TA720748	10.0	45	85	10	2	re.
TA720749	10.0	45	85	10	2	li.
TA720750	12.0	45	85	10	2	re.
TA720751	12.0	45	85	10	2	li.

L 105.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA720760	5.0	65	105	10	2	re.
TA720761	5.0	65	105	10	2	li.
TA720762	6.0	65	105	10	2	re.
TA720763	6.0	65	105	10	2	li.
TA720764	7.0	65	105	10	2	re.
TA720765	7.0	65	105	10	2	li.
TA720766	8.0	65	105	10	2	re.
TA720767	8.0	65	105	10	2	li.
TA720768	10.0	65	105	10	2	re.
TA720769	10.0	65	105	10	2	li.
TA720770	12.0	65	105	10	2	re.
TA720771	12.0	65	105	10	2	li.



Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 – 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2 – 3 m/min
7'000 – 8'000 1/min	3 – 4 m/min

HW Dübelbohrer mit Flachspitze

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Geeignet für Plattenwerkstoffe mit heiklen Beschichtungen

Ausführung

- Hartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Negativ angeschliffene und verstärkte Vorschneider
- Flache Zentrumschneide
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725500	5.0	27	57.5	10	2	re.
TA725501	5.0	27	57.5	10	2	li.
TA725504	6.0	27	57.5	10	2	re.
TA725505	6.0	27	57.5	10	2	li.
TA725502	8.0	27	57.5	10	2	re.
TA725503	8.0	27	57.5	10	2	li.
TA725515	10.0	27	57.5	10	2	re.
TA725516	10.0	27	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725506	5.0	35	70	10	2	re.
TA725507	5.0	35	70	10	2	li.
TA725517	6.0	35	70	10	2	re.
TA725518	6.0	35	70	10	2	li.
TA725508	8.0	35	70	10	2	re.
TA725509	8.0	35	70	10	2	li.
TA725519	10.0	35	70	10	2	re.
TA725520	10.0	35	70	10	2	li.

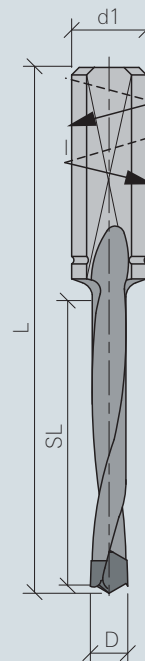
Einsatzempfehlung

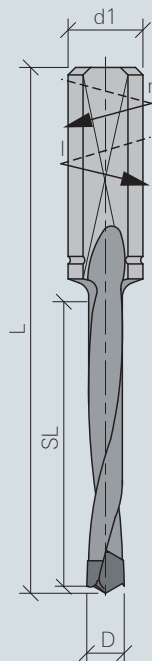
Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2.5 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2.5 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5.5 m/min





HW Dübelbohrer mit Flachspitze LONGLIFE

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Geeignet für Plattenwerkstoffe mit heiklen Beschichtungen

Ausführung

- Hartmetall
- Verschleissfeste Hartmetall-Qualität
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Negativ angeschliffene und verstärkte Vorschneider
- Flache Zentrumschneide
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Standardausführung
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725480	5.0	27	57.5	10	2	re.
TA725481	5.0	27	57.5	10	2	li.
TA725492	6.0	27	57.5	10	2	re.
TA725493	6.0	27	57.5	10	2	li.
TA725484	8.0	27	57.5	10	2	re.
TA725485	8.0	27	57.5	10	2	li.
TA725494	10.0	27	57.5	10	2	re.
TA725495	10.0	27	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725486	5.0	35	70	10	2	re.
TA725487	5.0	35	70	10	2	li.
TA725496	6.0	35	70	10	2	re.
TA725497	6.0	35	70	10	2	li.
TA725490	8.0	35	70	10	2	re.
TA725491	8.0	35	70	10	2	li.
TA725498	10.0	35	70	10	2	re.
TA725499	10.0	35	70	10	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2.5 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2.5 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5.5 m/min

VHW Dübelbohrer mit Flachspitze

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Geeignet für abrasive Werkstoffe und Plattenwerkstoffe mit heiklen, dünnen Beschichtung

Ausführung

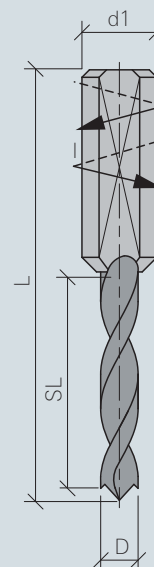
- Vollhartmetall
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Verschleissfeste Hartmetall-Qualität
- Negativ angeschliffene und verstärkte Vorschneider
- Flache Zentrumschneide
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Standardausführung
- Grosser Nachschärfbereich
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725450	2.5	14	57.5	10	2	re.
TA725451	2.5	14	57.5	10	2	li.
TA725452	3.0	16	57.5	10	2	re.
TA725453	3.0	16	57.5	10	2	li.
TA725454	3.5	20	57.5	10	2	re.
TA725455	3.5	20	57.5	10	2	li.
TA725456	4.0	22	57.5	10	2	re.
TA725457	4.0	22	57.5	10	2	li.
TA725458	5.0	27	57.5	10	2	re.
TA725459	5.0	27	57.5	10	2	li.
TA725460	6.0	27	57.5	10	2	re.
TA725461	6.0	27	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725462	3.0	27	70	10	2	re.
TA725463	3.0	27	70	10	2	li.
TA725464	3.5	30	70	10	2	re.
TA725465	3.5	30	70	10	2	li.
TA725466	4.0	32	70	10	2	re.
TA725467	4.0	32	70	10	2	li.
TA725468	5.0	35	70	10	2	re.
TA725469	5.0	35	70	10	2	li.
TA725470	6.0	35	70	10	2	re.
TA725471	6.0	35	70	10	2	li.



Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	2 – 3 m/min
5'000 – 7'000 1/min	3 – 5 m/min
7'000 – 9'000 1/min	5 – 6 m/min

HW Dübelbohrer mit Gewindeschaft

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Zentrumschneide und Vorschneider
- Schaft mit Aussengewinde M10 mit Passitz 11x4
- Schaft mit Aussengewinde M8 ohne Passitz
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 63.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725132	6.0	45	63	M10	2	re.
TA725133	6.0	45	63	M10	2	li.
TB700101	6.0	45	63	M8	2	re.
TB700102	6.0	45	63	M8	2	li.
TA725134	8.0	45	63	M10	2	re.
TA725135	8.0	45	63	M10	2	li.
TB700095	8.0	45	63	M8	2	re.
TB700096	8.0	45	63	M8	2	li.
TA725136	10.0	45	63	M10	2	re.
TA725137	10.0	45	63	M10	2	li.
TB700097	10.0	45	63	M8	2	re.
TB700098	10.0	45	63	M8	2	li.
TA725138	12.0	45	63	M10	2	re.
TA725139	12.0	45	63	M10	2	li.
TB700099	12.0	45	63	M8	2	re.
TB700100	12.0	45	63	M8	2	li.

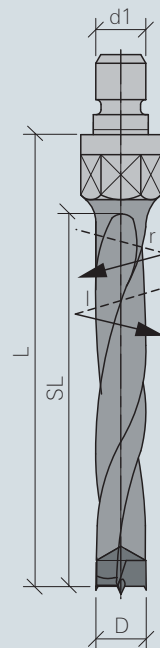
Einsatzempfehlung

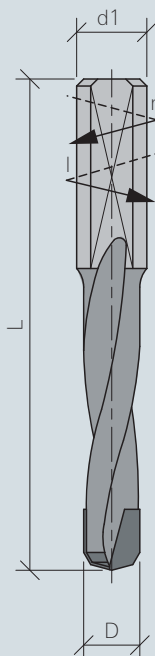
Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2 – 3 m/min
7'000 – 9'000 1/min	3 – 4 m/min





DP Dübelbohrer mit Flachspitze

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in abrasive Werkstoffen, MDF, HDF, Gipsplatten und feuerhemmende Plattenwerkstoffe
- Nicht geeignet für dichte Werkstoffe wie Corian und Trespa

Ausführung

- Diamant
- Flache Zentrumschneide als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Hartmetall-Ausführung
- Nachschärfen 2 bis 3 mal möglich
- MEC

L 70.0

Art. Nr.	D	L	d1	Z	DR
TB700072	8.0	70	10	2	li.
TB700073	8.0	70	10	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 – 5'000 1/min	2 – 3 m/min
5'000 – 7'000 1/min	3 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5 m/min

HW Durchgangsbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

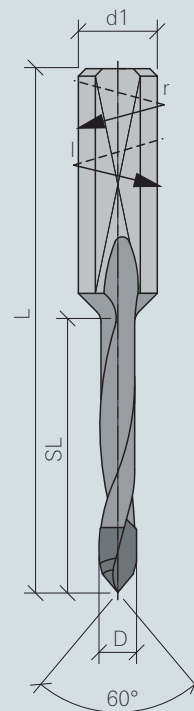
- Hartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Dachformspitze 60°
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700013	3.0	27	57.7	10	2	re.
TB700151	4.0	25	57.5	10	2	li.
TB700152	4.0	25	57.5	10	2	re.
TA726003	4.5	25	57.5	10	2	re.
TA726004	4.5	25	57.5	10	2	li.
TA726005	5.0	25	57.5	10	2	re.
TA726006	5.0	25	57.5	10	2	li.
TA726012	5.1	25	57.5	10	2	re.
TA726013	5.1	25	57.5	10	2	li.
TA726017	6.0	25	57.5	10	2	re.
TA726018	6.0	25	57.5	10	2	li.
TA726014	7.0	25	57.5	10	2	re.
TA726019	7.0	25	57.5	10	2	li.
TA726015	8.0	25	57.5	10	2	re.
TA726016	8.0	25	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700014	3.0	27	70	10	2	re.
TB700157	3.0	27	70	10	2	li.
TB700158	4.0	35	70	10	2	li.
TB700159	4.0	35	70	10	2	re.
TA726022	4.5	35	70	10	2	re.
TA726023	4.5	35	70	10	2	li.
TA726010	5.0	35	70	10	2	re.
TA726011	5.0	35	70	10	2	li.
TA725664	5.1	35	70	10	2	re.
TA725665	5.1	35	70	10	2	li.
TB700153	5.5	35	70	10	2	re.
TB700160	5.5	35	70	10	2	li.
TA726008	6.0	35	70	10	2	re.
TA726009	6.0	35	70	10	2	li.
TB700103	6.5	35	70	10	2	re.
TB700104	6.5	35	70	10	2	li.
TA726024	7.0	35	70	10	2	re.
TA726025	7.0	35	70	10	2	li.



L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700154	7.5	35	70	10	2	re.
TA726020	8.0	35	70	10	2	re.
TA726021	8.0	35	70	10	2	li.
TB700155	8.5	35	70	10	2	li.
TB700156	8.5	35	70	10	2	re.
TA726026	10.0	35	70	10	2	re.
TA726027	10.0	35	70	10	2	li.
TA726028	12.0	35	70	10	2	re.
TA726029	12.0	35	70	10	2	li.

L 77.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA726030	5.0	40	77	10	2	re.
TA726031	5.0	40	77	10	2	li.
TA726032	6.0	40	77	10	2	re.
TA726033	6.0	40	77	10	2	li.
TA726040	7.0	40	77	10	2	re.
TA726041	7.0	40	77	10	2	li.
TA726034	8.0	40	77	10	2	re.
TA726035	8.0	40	77	10	2	li.
TA726036	10.0	40	77	10	2	re.
TA726037	10.0	40	77	10	2	li.
TA726038	12.0	40	77	10	2	re.
TA726039	12.0	40	77	10	2	li.

L 100.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700062	6.0	35	100	10	2	re.

Einsatzempfehlung
Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2 – 3 m/min
7'000 – 9'000 1/min	3 – 4 m/min

HW Durchgangsbohrer LONGLIFE

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Verschleissfeste Hartmetall-Qualität
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Dachformspitze 60°
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Standardausführung
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L 57.5

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA726050	5.0	27	57.5	10	2	re.
TA726051	5.0	27	57.5	10	2	li.

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700161	4.0	35	70	10	2	li.
TB700162	4.0	35	70	10	2	re.
TA726060	5.0	35	70	10	2	re.
TA726061	5.0	35	70	10	2	li.
TB700163	6.0	35	70	10	2	li.
TB700164	6.0	35	70	10	2	re.
TA726064	8.0	35	70	10	2	re.
TA726065	8.0	35	70	10	2	li.
TB700165	10.0	35	70	10	2	li.
TB700166	10.0	35	70	10	2	re.

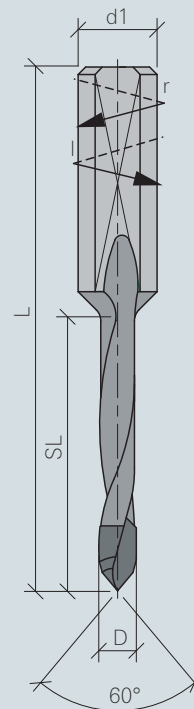
Einsatzempfehlung

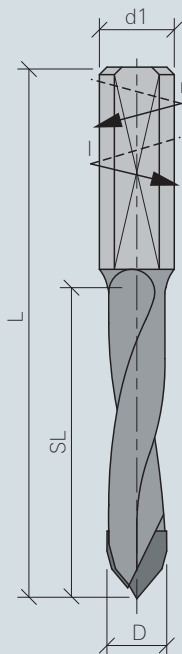
Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2 – 3 m/min
7'000 – 9'000 1/min	3 – 4 m/min





DP Durchgangsbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Durchgangslöchern in abrasive Werkstoffen, MDF, HDF, Gipsplatten und feuerhemmende Plattenwerkstoffe

Ausführung

- Diamant
- Mit Dachspitze und Doppelfase
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Hartmetall-Ausführung
- Nachschärfen 1 bis 2 mal möglich
- MEC

L 70.0

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700107	8.0	35	70	10	2	li.
TB700108	8.0	35	70	10	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 – 5'000 1/min	2 – 3 m/min
5'000 – 7'000 1/min	3 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5 m/min

VHW Bohrstift

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Geeignet für abrasive Werkstoffe und Plattenwerkstoffe mit heiklen, dünnen Beschichtung

Ausführung

- Vollhartmetall
- Schneiden achsparallel
- D<4 mm zylindrisch, >4 mm mit Schaft 10 mm, Spannfläche und Einstellschraube
- Für Rechts- und Linkslauf einsetzbar

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700120	2.5	15	70	10	2	li./re.
TB700121	3.0	23	70	10	2	li./re.
TB700122	3.5	30	70	10	2	li./re.
TB700123	4.0	32	70	10	2	li./re.
TB700124	5.0	35	70	10	2	li./re.
TB700125	6.0	35	70	10	2	li./re.
TB700126	8.0	35	70	10	2	li./re.

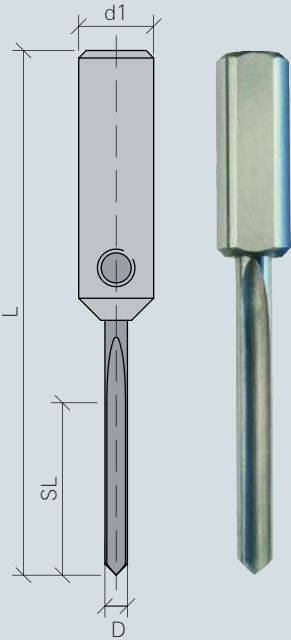
Einsatzempfehlung

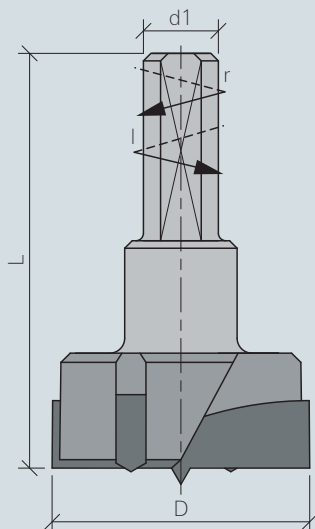
Drehzahl 1/min

3'000 – 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1.5 – 2.5 m/min
5'000 – 7'000 1/min	2.5 – 4 m/min
7'000 – 9'000 1/min	4 – 5.5 m/min





HW Zylinderkopfbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- 2 Schneiden, 2 negative Vorschneider und Zentrumschneide
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube

L 57.5

Art. Nr.	D	L	d1	Z	DR
TA725690	15.0	57.5	10	4 (2+2)	re.
TA725691	15.0	57.5	10	4 (2+2)	li.
TA725670	20.0	57.5	10	4 (2+2)	re.
TA725671	20.0	57.5	10	4 (2+2)	li.
TA725674	25.0	57.5	10	4 (2+2)	re.
TA725675	25.0	57.5	10	4 (2+2)	li.
TA725680	30.0	57.5	10	4 (2+2)	re.
TA725681	30.0	57.5	10	4 (2+2)	li.
TA725692	35.0	57.5	10	4 (2+2)	re.
TA725693	35.0	57.5	10	4 (2+2)	li.
TA725694	40.0	57.5	10	4 (2+2)	re.

L 70.0

Art. Nr.	D	L	d1	Z	DR
TA725821	15.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725822	15.0	70	10	4 (2+2)	li.
TA725823	20.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725824	20.0	70	10	4 (2+2)	li.
TA725825	25.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725826	25.0	70	10	4 (2+2)	li.
TA725827	30.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725828	30.0	70	10	4 (2+2)	li.
TB700005	34.0	70	10	2	re.
TB700076	34.0	70	10	4 (2+2)	li.
TB700077	34.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725829	35.0	70	10	4 (2+2)	re.
TA725830	35.0	70	10	4 (2+2)	li.

L 77.0

Art. Nr.	D	L	d1	Z	DR
TB700068	25.0	77	10	4 (2+2)	re.
TB700069	25.0	77	10	4 (2+2)	li.

HW Beschlagbohrer Doppeltopf

Einsatzbereich

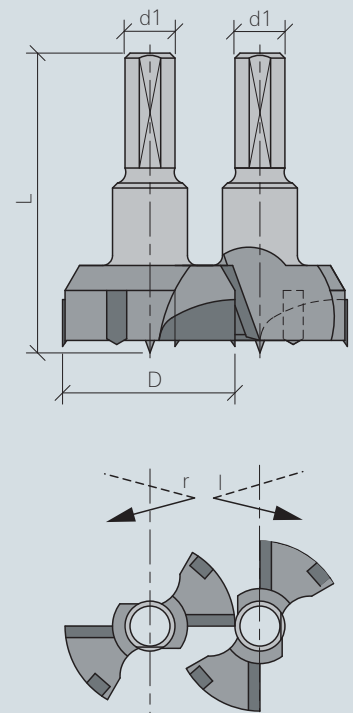
- Zum rationellen Einbohren von Doppeltopfbeschlägen

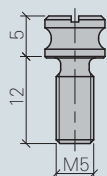
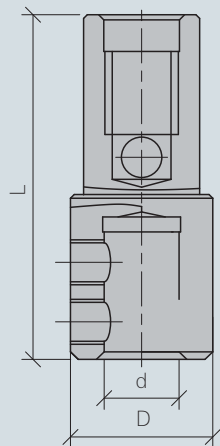
Ausführung

- Hartmetall
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube

L 57.5

Art. Nr.	Typ	D	L	d1	Z	DR
TB700066	Bohrer-Set	30.0	57.5	10	2	li./re.
TB700063	Einzelbohrer	30.0	57.5	10	2	li.
TB700064	Einzelbohrer	30.0	57.5	10	2	re.
TB700067	Bohrer-Set	34.0	57.5	10	2	li./re.
TB700006	Einzelbohrer	34.0	57.5	10	2	re.
TB700060	Einzelbohrer	34.0	57.5	10	2	li.





Bohrfutter

Einsatzbereich

- Bohrfutter für Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft 10 mm mit Spannfläche

Art. Nr.	Typ	D	L	d	Index
TA725553	Ayen/Mayer/Holma re.	19	40	10	1
TA725554	Ayen/Mayer/Holzma li.	19	40	10	2
TA725564	Nottmeyer li.	19	40	10	3
TA725574	Nottmeyer li.	19	40	10	4
TA725563	Nottmeyer re.	19	40	10	5
TA725573	Nottmeyer re.	19	40	10	6
TA725544	Torwegge/Weeke li.	19	41	10	7
TA725543	Torwegge/Weeke re.	19	41	10	8
TA725584	Scheer li.	19	46	10	9
TA725583	Scheer re.	19	46	10	10
TA725534	Bilek/Schleicher li.	19	47	10	11
TA725533	Bilek/Schleicher re.	19	47	10	12
TA725524	Bilek, Typ K+N li.	19	51	10	13
TA725523	Bilek, Typ K+N re.	19	51	10	14
TA725578	Nottmeyer li.	19	52	10	15
TA725577	Nottmeyer re.	19	52	10	16
TA725550		19	55	10	17

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851199 Gewindestifte, M=6 L=6 Typ=ISK 3	1-17

Längeneinstellschraube

Art. Nr.	L	M
TA851270	17	5

VHW Dübelbohrer SPRINT

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz
- Geeignet für tiefe Dübellöcher in Hirnholz für Fenstereckverbindung

Ausführung

- Vollhartmetall
- Bohrer für Höchstleistung
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Zentrumsspitze und Vorschneider
- Verschleissfeste Hartmetall-Qualität
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Standardausführung
- Sehr grosser Nachschärfbereich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700065	6.0	90	125	10	2	re.
TB700053	8.0	67	100	10	2	re.
TB700054	8.0	67	100	10	2	li.
TB700022	8.0	65	105	10	2	li.
TB700023	8.0	65	105	10	2	re.
TB700000	8.0	75	115	10	2	li.
TB700001	8.0	75	115	10	2	re.
TB700024	8	90	125	10	2	re.
TB700025	8.0	90	125	10	2	li.
TB700026	10.0	75	110	10	2	re.

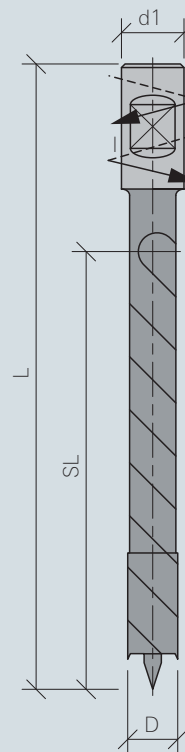
Einsatzempfehlung

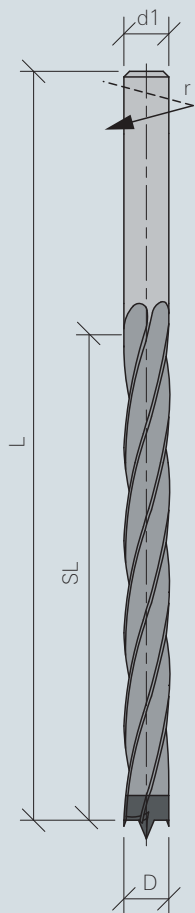
Drehzahl 1/min

3'000 – 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	2 – 3 m/min
5'000 – 7'000 1/min	3 – 5 m/min
7'000 – 8'000 1/min	5 – 6 m/min





HW Dübelbohrer mit Rückenführung

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Ständerbohrmaschinen, Handbohrmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Ausführung

- Hartmetall-massiver Schneidkopf
- 2 Schneiden und negative Vorschneider
- Zentrumschneide
- Schaft zylindrisch

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700032	4.0	55	80	4	2	re.
TB700033	4.5	60	85	4.5	2	re.
TA720050	5.0	60	90	5	2	re.
TB700034	5.5	65	100	5.5	2	re.
TA720052	6.0	65	100	6	2	re.
TB700035	6.5	70	110	6.5	2	re.
TB700036	7.0	70	110	7	2	re.
TA720056	8.0	75	120	8	2	re.
TB700037	8.5	80	130	8.5	2	re.
TB700038	9.0	80	130	9	2	re.
TA720060	10.0	90	140	10	2	re.
TB700039	11.0	95	150	11	2	re.
TA720062	12.0	100	155	12	2	re.
TB700011	12.0	105	170	13	2	re.
TB700012	13.0	105	175	13	2	re.
TA720064	14.0	115	180	13	2	re.
TA720065	15.0	120	185	13	2	re.
TA720066	16.0	125	190	16	2	re.
TA720068	18.0	130	200	16	2	re.
TA720070	20.0	140	210	16	2	re.

HS Dübelbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz
- Ständerbohrmaschinen, Handbohrmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- 2 Schneiden und negative Vorschneider
- Zentrumschneide
- Schaft zylindrisch

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA720002	3.0	30	61	3	2	re.
TA720004	4.0	43	75	4	2	re.
TA720006	5.0	57	86	5	2	re.
TB700020	6.5	63	100	6.5	2	re.
TB700017	7.0	69	108	7	2	re.
TB700042	8.0	100	150	8	2	re.
TB700044	10.0	100	150	10	2	re.

HW/VHW Durchgangsbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Hartmetall-massiver Schneidkopf
- Schaft zylindrisch
- MAN

Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR
TA720080	HW	7.0	80	137	7	2	re.
TA720081	HW	8.5	80	137	8.5	2	re.
TB700113	VHW	8.5	80	137	8.8	2	re.

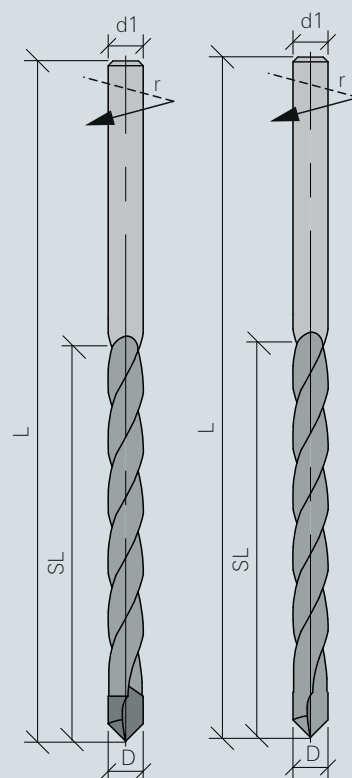
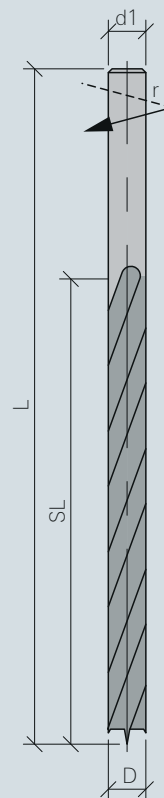
Einsatzempfehlung

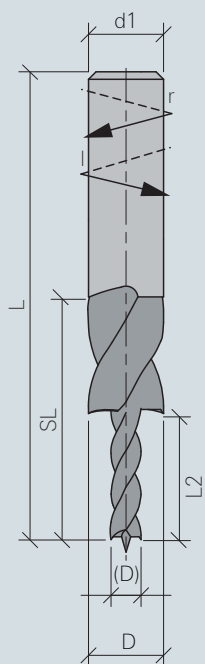
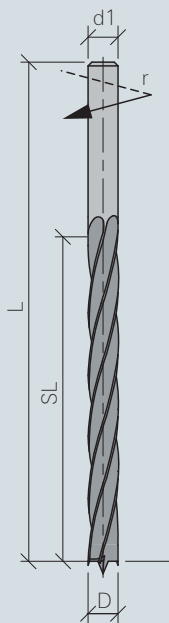
Drehzahl 1/min

3'000 – 5'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	2 – 4 m/min





HS Dübelbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz
- Ständerbohrmaschinen, Handbohrmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- 2 Schneiden und negative Vorschneider
- Zentrumschneide
- Schaft zylindrisch

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700040	5.5	57	92	5.5	2	re.
TA720008	6.0	57	93	6	2	re.
TB700041	7.0	69	108	7	2	re.
TA720013	8.0	75	117	8	2	re.
TB700043	9.0	80	125	9	2	re.
TA720017	10.0	87	133	10	2	re.
TB700029	11.0	100	140	10	2	re.
TB700045	11.0	95	150	11	2	re.
TB700055	12.0	100	140	10	2	re.
TA720021	12.0	96	151	12	2	re.
TB700030	13.0	100	140	10	2	re.
TB700056	14.0	100	140	10	2	re.
TB700031	15.0	100	140	10	2	re.
TB700057	16.0	100	140	10	2	re.
TB700058	18.0	100	140	10	2	re.
TB700059	20.0	100	140	10	2	re.

VHW Stufenbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sprossenhaltern und Mauerbefestigungen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Vorbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider
- 2 Schneiden, 2 negative Vorschneider und Zentrumschneide
- Schaft zylindrisch

Art. Nr.	D	SL	L	L2	d1	Z	DR
TB700051	7.2/6.3	64	105	24	10	2	re.
TB700052	7.7/6.7	65	105	30	10	2	re.
TB700016	11/5	70	120	12	8	2	li.
TB700019	12.4/9.6/7.0	52	100	14/7.2	10	2	re.
TB700018	16/13	35	100	15.2	10	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 – 4'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 – 4'000 1/min

Vorschub axial vf

2 – 2.5 m/min

HS Stufenbohrer

Einsatzbereich

- Für abgestufte Bohrungen
- Geeignet für Bandbohrungen ANUBA, Simons und weitere

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Vorbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider
- Nachbohrer mit Ansenkung 45°
- Schaft zylindrisch oder M10

Art. Nr.	D	SL	L	L2	d1	Z	DR
TB700046	6.8/6	65	105	15	10	2	re.
TA725430	7.2/5.8	65	100	30	10	2	re.
TB700047	7.2/6.3	64	105	24	10	2	re.
TA725435	7.7/6	70	90	30	M10	2	re.
TA725431	7.7/6	65	100	30	10	2	re.
TB700048	7.7/6.7	65	105	30	10	2	li.
TA725436	8.7/7.3	70	90	30	M10	2	re.
TA725432	8.7/7.3	65	100	30	10	2	re.
TB700049	8.7/7.7	65	105	30	10	2	re.
TA725437	9.8/8.4	70	90	30	M10	2	re.
TA725433	9.8/8.1	65	100	30	10	2	re.
TB700050	9.8/8.8	65	105	30	10	2	re.

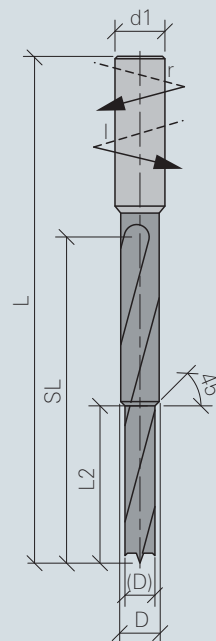
Einsatzempfehlung

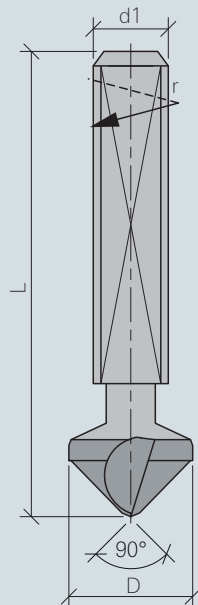
Drehzahl 1/min

3'000 – 4'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 4'000 1/min	2 – 2,5 m/min





HS Senker 90°

Einsatzbereich

- Zum Ansenken von vorgebohrten Bohrungen in Massivholz

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- 3 Schneiden
- Schaft zylindrisch
- TA724014 in Kombination mit Spannfutter TA725550
- MAN

Art. Nr.	D	L	d1	Z	alpha	DR	Index
TA724002	10.4	47	6	3	90°	re.	1
TA724003	12.4	58	8	3	90°	re.	2
TA724005	16.5	62	10	3	90°	re.	3
TA724014	20.5	35	10	3	90°	re.	4
TA724010	20.5	65	10	3	90°	re.	5
TA724012	25.0	69	10	3	90°	re.	6

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 – 5'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1 – 3 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA725550	Spannfutter zu TA724014, d=10 D=19 L=55	4
TA851199	Gewindestifte, M=6 L=6 Typ=ISK 3	4

HW Aufstecksenker 90°

Einsatzbereich

- Zum Ansenken von Bohrungen in Massivholz und Plattenmaterial

Ausführung

- Hartmetall
- 2 Schneiden
- Schaft zylindrisch
- MAN

Art. Nr.	D	L	d1	d	Z	alpha	DR	Index
TA721050	15.0	58	10	3	2	90°	re.	1
TB700167	15	58	10	3.5	2	90°	re.	2
TB700168	15	58	10	3.5	2	90°	re.	3
TA721052	15.0	58	10	4	2	90°	re.	4
TA721054	15.0	58	10	5	2	90°	re.	5
TB700169	15	58	10	5.5	2	90°	re.	6
TA721056	15.0	58	10	6	2	90°	re.	7

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

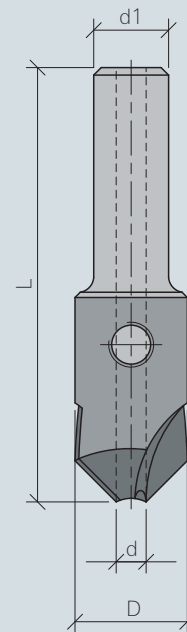
3'000 – 5'000

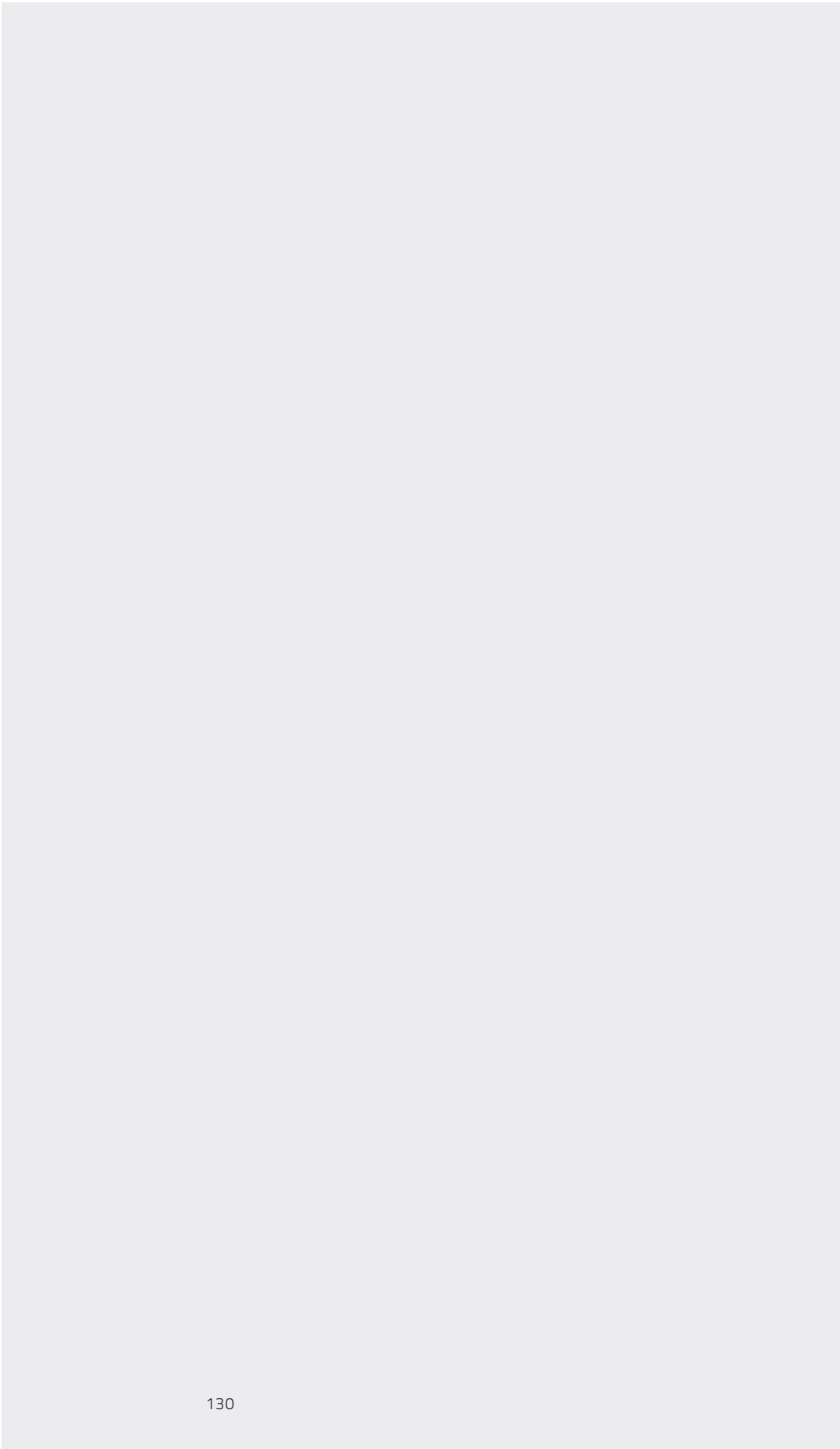
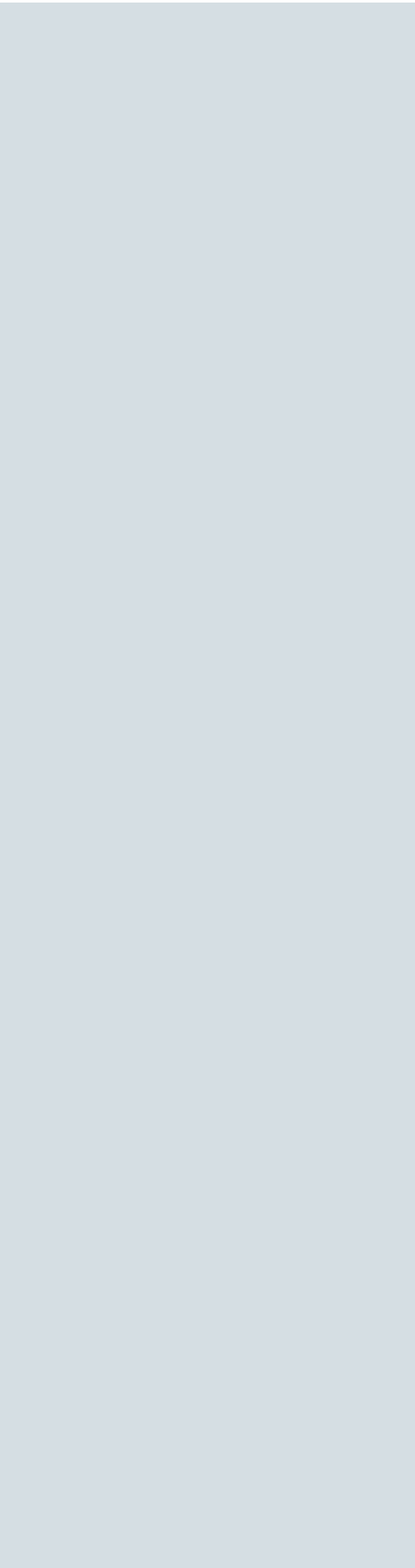
Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 – 5'000 1/min	1 – 3 m/min

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851199 Gewindestifte, M=6 L=6 Typ=ISK 3	1-5, 7





Spannmittel



Spannzangenfutter HSK

Einsatzbereich

- Zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischen Schaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Erhöhte Spannkraft durch kugelgelagerte Spannmutter
- Feingewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min

HSK 63E

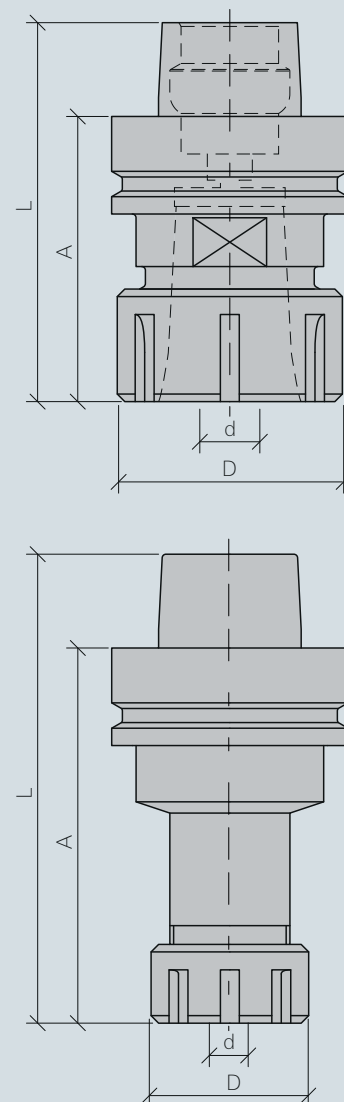
Art. Nr.	Typ	d	A	D	L	n max	Index
TA676904	HSK 63E / ER 40	3-25	78	60	111	24'000	3

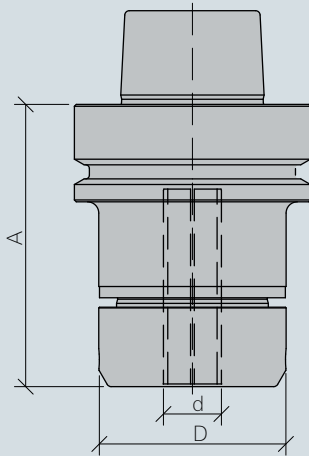
HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	A	D	L	n max	Index
TA676996	HSK 63F / ER 25	3-16	100	42	125	24'000	1
TA676909	HSK 63F / E 462	3-25	79	60	104	24'000	2
TB676900	HSK 63F / ER 40	3-25	95	63	120	24'000	4

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA676933	Spannmuttern Typ=ER 25, M=32x1.5	1
TA676954	Spannmuttern Typ=E 462, M=48x2	2
TA850115	Hakenschlüssel Typ=ER 25	1
TA850125	Hakenschlüssel Typ=E 462 + ER 40	2, 3, 4
TB851029	Spannmuttern Typ=ER 40, M=50x1.5	3, 4





Spannzangenfutter PREZISO

Einsatzbereich

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Vollhartmetall- und Stahlschaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Erhöhte Spannkraft durch kugelgelagerte Präzisions-Spannmutter
- Höchste Rundlaufgenauigkeit

Art. Nr.	Typ	d	A	D
TB676902	HSK 63F / E 462	3-25	75	50

Ersatzteile

Art.Nr.

TB100530	Spannschlüssel PREZISO, Typ=E 462, für < D50 mm
TB100531	Hakenschlüssel PREZISO, Typ=E 462, für > D51 mm

Spannzange E 462

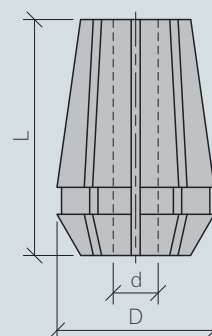
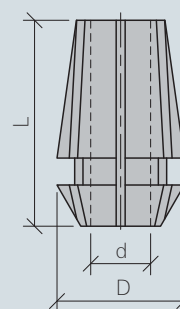
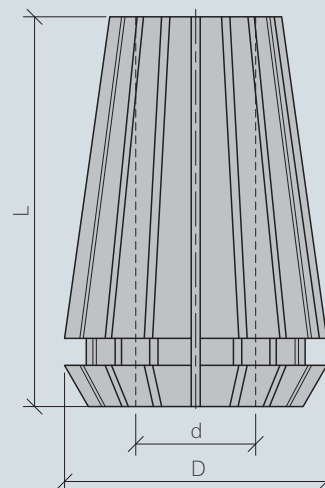
Art. Nr.	d	D	L
TA676962	3	35.05	52
TA676964	4	35.05	52
TA676965	5	35.05	52
TA676966	6	35.05	52
TA676991	6.35	35.05	52
TA676967	7	35.05	52
TA676968	8	35.05	52
TA676969	9	35.05	52
TA676970	10	35.05	52
TA676972	12	35.05	52
TA676973	13	35.05	52
TA676974	14	35.05	52
TA676975	15	35.05	52
TA676976	16	35.05	52
TA676978	18	35.05	52
TA676980	20	35.05	52
TA676985	25	35.05	52

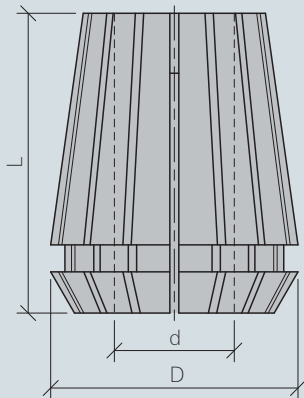
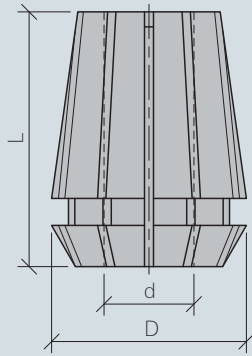
Spannzange ER 16

Art. Nr.	d	D	L
TA676820	6	17	27.5
TA676821	8	17	27.5
TA676822	10	17	27.5

Spannzange ER 20

Art. Nr.	d	D	L
TA676833	6	21	31.5
TA676834	8	21	31.5
TA676835	10	21	31.5
TA676836	12	21	31.5





Spannzange ER 25

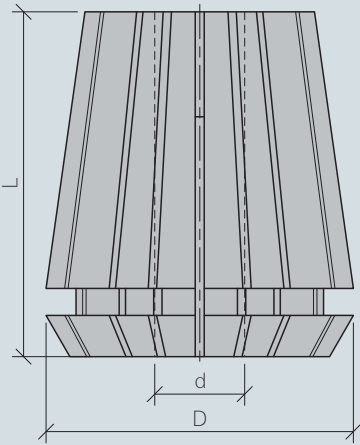
Art. Nr.	d	D	L
TA676823	3	26	34
TB677004	3.5-4.5	26	34
TB677003	4-3	26	34
TB677005	5	26	34
TA676824	6	26	34
TB677006	7	26	34
TA676825	8	26	34
TB677001	9-8	26	34
TA676826	10	26	34
TA676827	12	26	34
TB677002	12-13	26	34
TA676828	14	26	34
TA676829	16	26	34

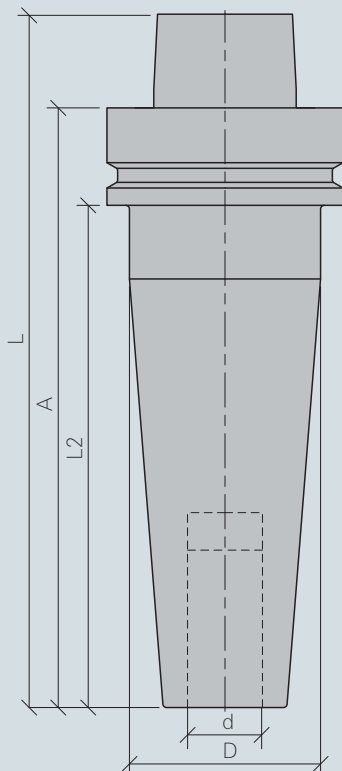
Spannzange ER 32

Art. Nr.	d	D	L
TA676170	3	33	40
TA676171	4	33	40
TA676173	6	33	40
TA676169	6.35	33	40
TA676175	8	33	40
TA676177	10	33	40
TA676179	12	33	40
TA676181	14	33	40
TA676183	16	33	40
TA676185	18	33	40
TA676187	20	33	40

Spannzange ER 40

Art. Nr.	d	D	L
TA676995	3	41	46
TA676910	4	41	46
TA676912	6	41	46
TA676914	8	41	46
TA676916	10	41	46
TA676918	12	41	46
TA676923	14	41	46
TA676920	16	41	46
TA676924	18	41	46
TA676921	20	41	46
TA676922	25	41	46





Thermo Schrumpffutter HSK

Einsatzbereich

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Vollhartmetall- und Stahlschaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Schlanke Bauform
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch thermische Schrumpftechnik
- Feingewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TB676502	HSK 63F	6	75	49	27	100	24'000
TB676503	HSK 63F	8	75	49	27	100	24'000
TB676504	HSK 63F	10	75	49	32	100	24'000
TA676790	HSK 63F	12	75	49	34	100	24'000
TB676501	HSK 63F	14	75	49	34	100	24'000
TA676791	HSK 63F	16	75	49	34	100	24'000
TA676792	HSK 63F	20	75	49	42	100	24'000
TA676793	HSK 63F	25	75	49	42	100	24'000
TA207620	HSK 63F	20	160	134	51	185	24'000

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TB676510	HSK 63E	6	80	54	27	112	24'000
TB676511	HSK 63E	8	80	54	27	112	24'000
TB676512	HSK 63E	10	85	59	32	117	24'000
TB676513	HSK 63E	12	90	64	32	122	24'000
TB676514	HSK 63E	16	95	69	34	127	24'000
TB676515	HSK 63E	20	100	74	42	132	24'000
TB676516	HSK 63E	25	115	89	53	147	24'000

Hydro Spannfutter HSK

Einsatzbereich

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Vollhartmetall- und Stahlschaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Stabile Bauform
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch Ventiltrik
- Einfache Handhabung
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 18'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TB676003	HSK 63E	12	90	45	50	122	24'000
TB676006	HSK 63E	18	95	53	50	127	24'000
TB676007	HSK 63E	20	100	58	50	132	24'000
TB676005	HSK 63E	16	95	52	63	127	24'000

HSK 63F

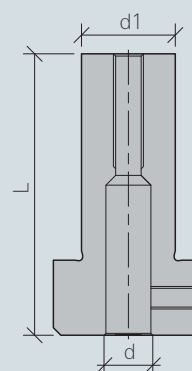
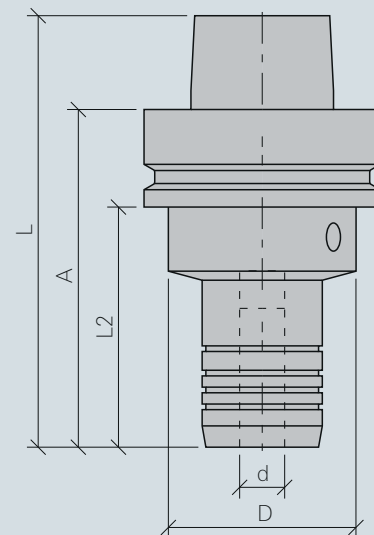
Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TA676795	HSK 63F	12	80	47	50	105	24'000
TA676796	HSK 63F	16	80	47	50	105	24'000
TA676797	HSK 63F	20	80	47	50	105	24'000
TA676798	HSK 63F	25	80	58	53	105	24'000

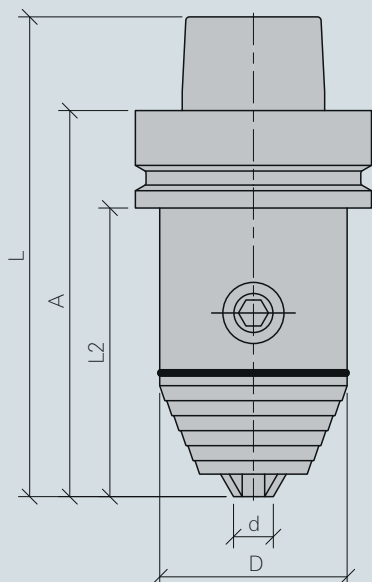
Adapter

Art. Nr.	d	L	d1	n max	Index
TA680284	6	75	25	24'000	1
TA680285	6.35	75	25	24'000	2
TA680286	8	75	25	24'000	3
TA680288	12	75	25	24'000	4

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851414 Gewindestifte zu Adapter, M=6 L=12 Typ=ISK 3	1-4





Kurzbohrfutter HSK

Einsatzbereich

- Zum Spannen von Bohrern mit zylindrischen Schaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Drehrichtungsunabhängig
- Einfache Handhabung
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 18'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Stufenlos verstellbarer Spannbereich

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TB677501	HSK 63E	3-16	106	80	57	138	18'000

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	A	L2	D	L	n max
TA676802	HSK 63F	1-13	104	78	50	129	18'000

Aufspannwelle HSK

Einsatzbereich

- Aufspannwelle für Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrung
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

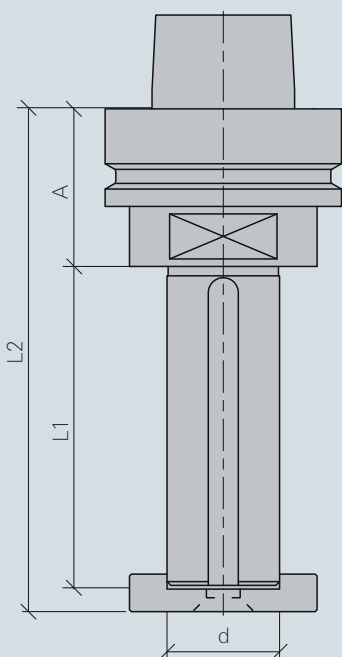
- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch Zentralschraube
- Verdrehsicherung der Werkzeuge und Spanndeckel durch Doppelkeilnute (DKN)
- Feingewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

HSK 63E

Art. Nr.	d	A	L2	n max
TB200084	25+DKN	42	149	18'000

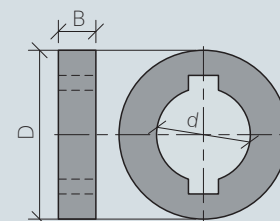
HSK 63F

Art. Nr.	d	A	L2	n max
TB200080	25+DKN	42	134	18'000
TB200081	25+DKN	42	149	18'000
TB200082	25+DKN	42	179	18'000
TB200083	25+DKN	42	199	18'000



Distanzring

Art. Nr.	D	d	B
TA207470	45	25+DKN	0.05
TA207480	45	25+DKN	0.05-1.00
TA207471	45	25+DKN	0.1
TA207472	45	25+DKN	0.2
TA207473	45	25+DKN	0.5
TA207474	45	25+DKN	1
TA207493	45	25+DKN	3
TA207475	45	25+DKN	4
TA207476	45	25+DKN	5
TA207666	45	25+DKN	8
TA207477	45	25+DKN	10
TA207667	45	25+DKN	15
TA207485	45	25+DKN	20
TA207512	45	25+DKN	38
TA207484	45	25+DKN	40
TA207483	45	25+DKN	60

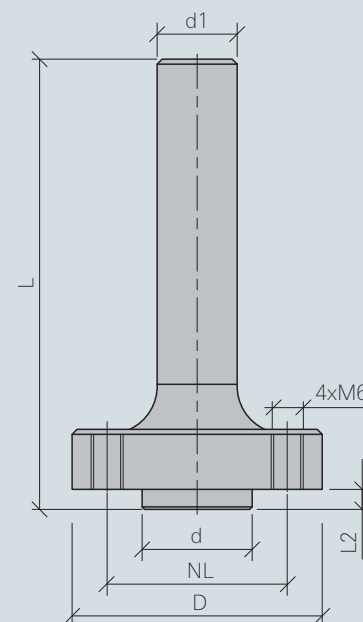


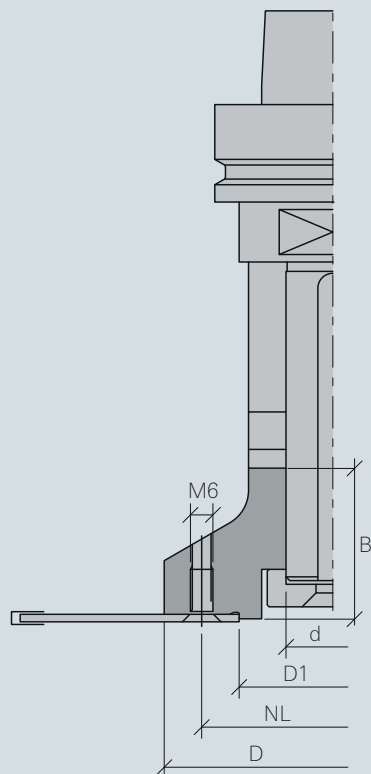
Fräsdorn

Art. Nr.	D	L	L2	d1	d	NL	Index
TA680024	50	90	4	16	22	4/M6/36	1
TB100200	50	90	20	16	22	4/M6/38	2
TB100201	50	90	20	20	22	4/M6/38	3
TB100202	50	90	4	25	22	4/M6/36	4
TA680025	60	90	4	16	30	4/M6/48	5

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA851060	Senkschrauben, M=6 L=13 Typ=Torx 15	1-5
TB200540	Zwischenringe mit Senkung, D=60 d=30 B=2	5
TB200541	Zwischenringe mit Senkung, D=50 d=22 B=2	1





Sägenflansch

Einsatzbereich

- Aufspannflansch für Aufnahme von Kreissägen
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Drehrichtungsunabhängig
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle
- Spannung mit 6 Senkkopfschrauben M6
- Hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit

Art. Nr.	D	d	B	d1	NL	Index
TA632006	90	25+DKN	40	50	6/M6/70	1
TA632007	100	25+DKN	40	50	6/M6/80	2
TB100207	120	25+DKN	40	60	6/M6/100	3

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851060 Senkschrauben, M=6 L=13 Typ=Torx 15	1-3

Sägenflansch HSK

Einsatzbereich

- Aufspannflansch für Aufnahme von Kreissägen
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

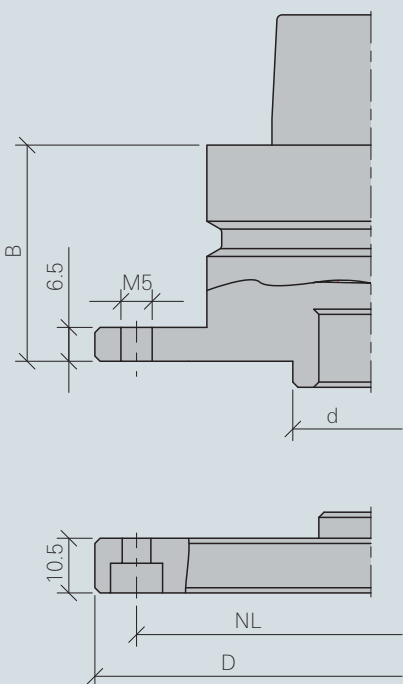
Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung mit 8 Senkkopfschrauben M5 oder mit zusätzlichem Spanndeckel mit 8 Zylinderschrauben M5
- D>250 mm ohne Spanndeckel, D<250 mm mit Spanndeckel
- Hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit

Art. Nr.	D	d	A	NL	Index
TA207621	106	30	40	8/M5/90	1
TB100205	106	30	50	8/M5/90	2

Ersatzteile

Art.Nr.	Index
TA851027 Senkschrauben zu Sägeflansch, M=5 L=11.5 Typ=Torx 15	2



Sägenflansch HSK 63F

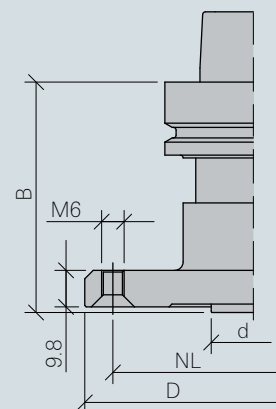
Einsatzbereich

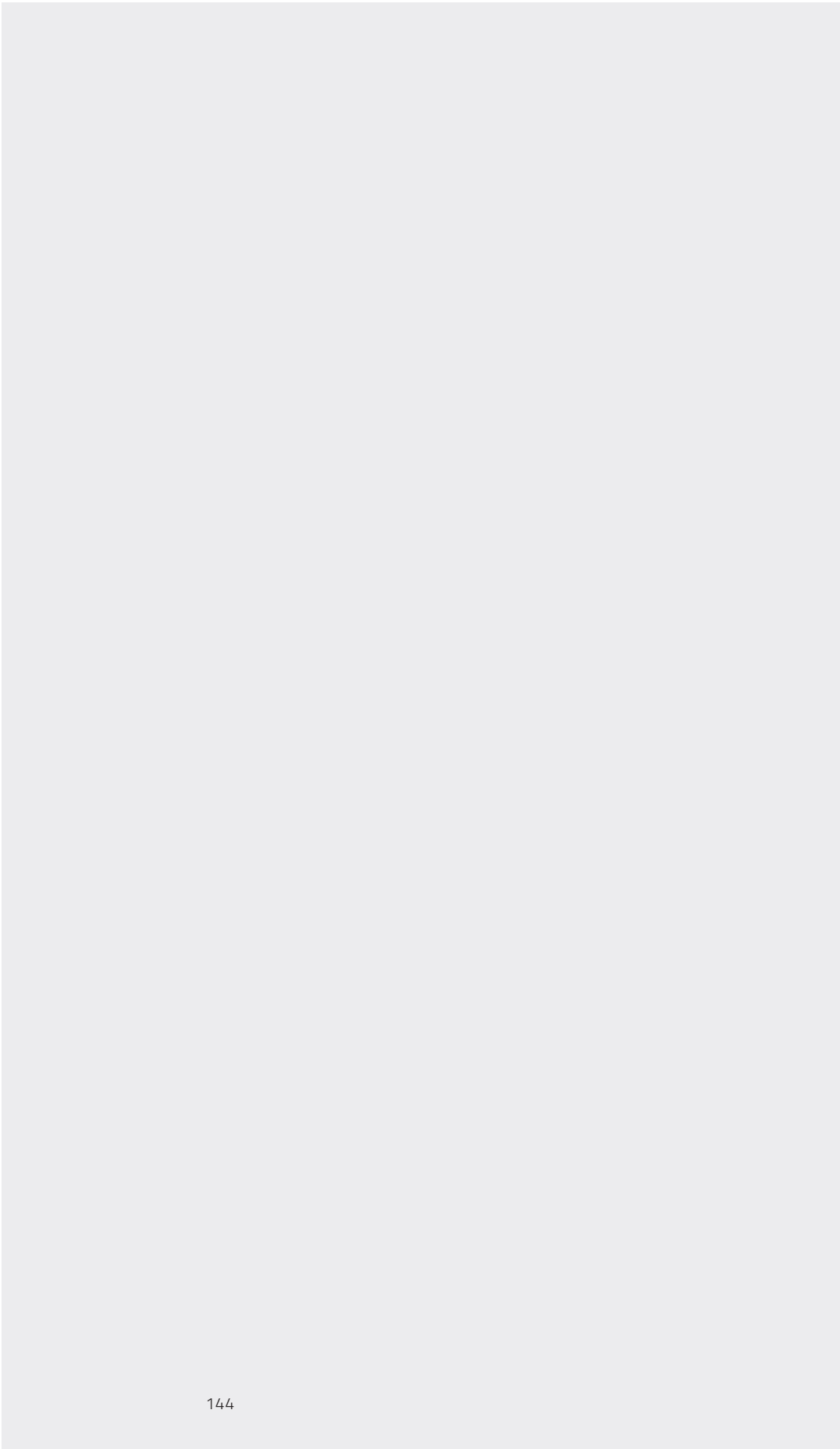
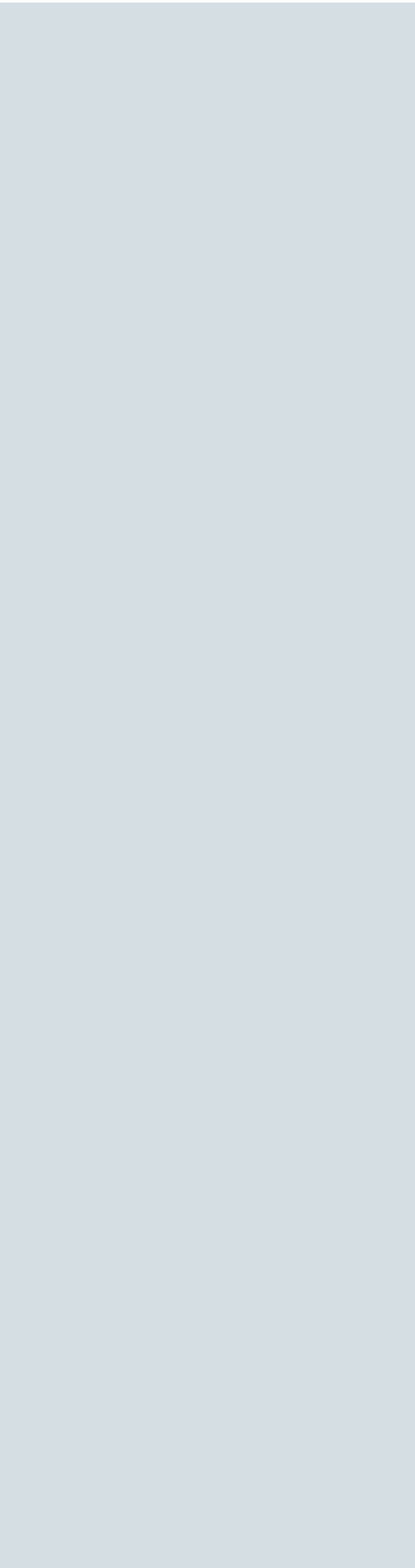
- Aufspannflansch für Aufnahme von Kreissägen
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung mit 6 Senkkopfschrauben M8
- Hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit

Art. Nr.	D	A	NL
TB100220	90	80	6/M8/75
TB100221	120	80	6/M8/75
TB100222	160	60	6/M8/75





A close-up photograph of a mechanical part, possibly a turbine or engine component, being prepared. A tool, likely a grinding wheel or a similar abrasive tool, is shown in contact with the surface of the part. The part has a complex, curved shape with a central hole. The background is a solid red color. The number 8 is visible in the top left corner.

8

Arbeits- vorbereitung

Kegelreiniger

Einsatzbereich

- Zur schonenden und effizienten Reinigung von SK und HSK Maschinenspindeln

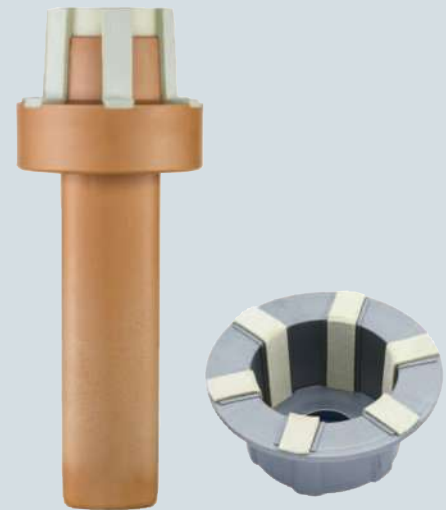
Ausführung

- Kunststoffkörper
- Vollflächig beschichtet für beste Öl- und Fettbeständigkeit

Art. Nr.	Typ
TB630001	Maschinenspindel HSK 63E
TA635115	Maschinenspindel HSK 63F
TA635113	Maschinenspindel SK 30
TA635114	Maschinenspindel SK 40
TB630004	Werkzeug HSK 63E
TB630003	Werkzeug HSK 63F

Reinigungsmittel

Art. Nr.	Typ
TB630006	Korrosionsschutzmittel BRUNOX, 300 ml
TB630000	Metallpolierpaste, 70 g
TA635065	Gleitspray CRC 5-56, 400 ml





Messgerät

- Ausführung
- Messplatte für HSK 63F
 - Mit Aufnahmebohrung für Digital Messlineal

Art. Nr.	Typ	D	L	B	d
TA676839	Messplatte	195		50	40
TA676051	Messlineal		365		

Digital Längenmessgerät

Art. Nr.	L
TA676052	300

Mechanisches Spannkraft-Messgerät

Einsatzbereich

- Zur Überprüfung der Einzugskraft von Spannsystemen in Maschinenspindeln

Ausführung

- Anzeige der Zugkraft des Spannsystems in kN
- Zur Überprüfung der Einzugskraft von Spannsystemen in Maschinenspindeln

Art. Nr.	Typ
TB100077	Messgerät für HSK 63E
TB100078	Messgerät für HSK 63F



Werkzeugmontagegerät

Einsatzbereich

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage, sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung

- Schwenkbar
- Automatische Arretierung
- Radiale Sicherung
- HSK 63F, HSK 63E

Art. Nr.	Typ
TA676838	Passend für HSK 63F
TA676830	Passend für HSK 63F, HSK 63E
TA676842	Passend für HSK 63F, HSK 63E



Codeträger

Art. Nr.	Typ
TA851431	Balluff, BIS C-105-05/A
TB100060	Homag, BIS C-122-04/L



Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / E 462

Art. Nr.	Typ
----------	-----

TB100503	HSK 63F / E 462 inkl. 3 Spannzangen Typ E 462 nach Wahl
-----------------	---

Ersatzteile

Art.Nr.	
---------	--

TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
--------------	-------------------------------

TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
--------------	-------------------------

TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
----------	------------------------------------

TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F E 462
----------	---------------------------------

TA850125	Hakenschlüssel Typ=E 462 + ER 40
----------	----------------------------------

TB630000	Metallpolierpaste
----------	-------------------

TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
----------	----------------------------

TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX
----------	-------------------------

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / ER 25

Art. Nr.	Typ
----------	-----

TB100505	HSK 63F / ER 25 inkl. 3 Spannzangen Typ ER 25 nach Wahl
-----------------	---

Ersatzteile

Art.Nr.	
---------	--

TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
--------------	-------------------------------

TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
--------------	-------------------------

TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
----------	------------------------------------

TA676996	Spannzangenfutter HSK 63F ER 25
----------	---------------------------------

TA850115	Hakenschlüssel Typ=ER 25
----------	--------------------------

TB630000	Metallpolierpaste
----------	-------------------

TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
----------	----------------------------

TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX
----------	-------------------------

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / ER 25 + E 462

Art. Nr.	Typ
TB100507	HSK 63F inkl. 3 Spannzangen Typ ER 25 + E 462 nach Wahl

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F E 462
TA676996	Spannzangenfutter HSK 63F ER 25
TA850115	Hakenschlüssel Typ=ER 25
TA850125	Hakenschlüssel Typ=E 462 + ER 40
TB630000	Metallpolierpaste
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / Bohrfutter

Art. Nr.	Typ
TB100509	inkl. Bohrfutter HSK 63F

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
TA676802	Kurzbohrfutter HSK 63F
TB630000	Metallpolierpaste
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX





Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / E 462 / Bohrfutter

Art. Nr.	Typ
TB100510	inkl. Bohrfutter HSK 63F / E 462 inkl. 3 Spannzangen Typ ER 25 + E 462 nach Wahl

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
TA676802	Kurzbohrfutter HSK 63F
TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F E 462
TA850125	Hakenschlüssel Typ=E 462 + ER 40
TB630000	Metallpolierpaste
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX

Wartungskoffer-Set Fenster HSK 63F

Art. Nr.	Typ
TB100500	HSK 63F

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA469100	Sinus Messerwechsel
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
TB630000	Metallpolierpaste
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX

Wartungskoffer-Set Fenster HSK 63E

Art. Nr.	Typ
TB100501	HSK 63E

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA469100	Sinus Messerwechsel
TA630004	Kegelreiniger Werkzeug 63E
TB630000	Metallpolierpaste
TB630001	Kegelreiniger Maschinenspindel 63E
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F

Art. Nr.	Typ
TB100502	HSK 63F

Ersatzteile

Art.Nr.	
TA0002990401	Koffer für Wartungskoffersets
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel 63F
TB630000	Metallpolierpaste
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug 63F
TB630006	Korrosionsschutz BRUNOX





Drehmomentschlüssel-Set

Art. Nr.	Typ
TB100050	Set 17-teilig

Ersatzteile

Art.Nr.

TA0002990400	Koffer für Drehmomentschlüssel-Set
TA851290	Einstellehre W1/W11/W7
TB100030	Drehmomentschlüsselgriff gerade, Typ=1.0-5.0 Nm, Fig. 1
TB100031	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=ISK 5, Fig. 2
TB100032	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=Torx 15, Fig. 2
TB100033	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=Torx 20, Fig. 2
TB100034	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=Torx 25, Fig. 2
TB100035	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=ISK 2.5, Fig. 2
TB100036	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=ISK 3, Fig. 2
TB100037	Wechselklinge zu Griff gerade, Typ=ISK 4, Fig. 2
TB100038	Wechselklinge Magnet, Bithalter zu Griff gerade, Fig. 3
TB100039	Bit zu Bithalter, Typ=Torx 10, Fig. 4
TB100040	Drehmomentschlüsselgriff quer, Typ=3.2-16 Nm, Fig. 5
TB100041	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=Torx 15, Fig. 6
TB100042	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=Torx 20, Fig. 6
TB100043	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=Torx 25, Fig. 6
TB100044	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=Torx 30, Fig. 6
TB100045	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=ISK 4, Fig. 6
TB100046	Wechselklinge zu Griff quer, Typ=ISK 5, Fig. 6

① ② ③ ④



⑤ ⑥



Waschautomat

Einsatzbereich

- Zur wirtschaftlichen Reinigung und Beseitigung von Fett, Öl, Harz, Wachs, Farben, Späne, etc.

Ausführung

- Aus rostfreiem Edelstahl
- Vollautomatische Arbeitsweise
- Eingebaute Zeitschaltuhr
- Schnelle Trocknung

Art. Nr.	Typ	Index
TA635120	Mini, Durchmesser 410 mm, Höhe 180 mm	1
TA635128	Mini mit Deckelerhöhung, Durchmesser 410 mm, Höhe 310 mm	2
TA635121	Standard, Durchmesser 610 mm, Höhe 400 mm	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TA635080	Saxin Alu/Stahl Reinigungsmittel, Typ=5 Liter	1-3
TA635122	Waschmittel EM74, Typ=10kg	1-3
TA635124	EM 200 Konservierungsmittel, Typ=10kg	1-3
TA635126	Entschäumer EM902, Typ=1 Liter	1-3
TA635130	Werkzeugaufnahme für HSK 63F	1-3
TA635131	Werkzeugaufnahme für Powerlock	1-3
TB630005	Werkzeugaufnahme für HSK 63E	1-3
TB630012	Kleinteile Korb, 350 x 200 x 175	1-3
TB630013	Fahrrahmen für Waschautomat Typ Mini	1, 2





Ultraschall-Reinigungswanne

Einsatzbereich

- Zur wirtschaftlichen Reinigung und Beseitigung von Kunststoff, Gips, Fett, Öl, Harz, Wachs, Farben, Späne, etc.

Ausführung

- Aus rostfreiem Edelstahl
- Vollautomatische Arbeitsweise
- Eingebaute Zeitschaltuhr

Art. Nr.	Typ	Index
TB100526	28 Liter	1
TB100520	45 Liter	2
TB100523	90 Liter	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
TB100521	Wannendeckel, Typ=45 Liter	2
TB100522	Einlegekorb, Typ=45 Liter	2
TB100524	Wannendeckel, Typ=90 Liter	3
TB100525	Einlegekorb, Typ=90 Liter	3
TB100527	Wannendeckel, Typ=28 Liter	1
TB100528	Einlegekorb, Typ=28 Liter	1
TB630008	Sonoswiss Cleaner T4, Typ=10 Liter	1-3
TB630010	Sonoswiss SW AK Korrosionsschutz, Typ=1 Liter	1-3
TB630011	Sonoswiss SW AK Korrosionsschutz, Typ=2.5 Liter	1-3

OERTLI Werkzeuge AG

CH-8181 Höri
T +41 44 863 75 11
info@oertli.ch

OERTLI gereedschappenfabriek bv

NL-4902 TT Oosterhout
T +31 162 51 48 80
oertli@oertli.nl

OERTLI Werkzeuge GmbH

A-6800 Feldkirch
T +43 5522 75 78 70
info@oertli.at

**OERTLI Werkzeug- und
Maschinenhandels-GmbH**

D-73486 Adelmansfelden
T +49 7963 84 19 00
info@oertli-werkzeuge.de

OERTLI Magyarország KFT

H-8900 Zalaegerszeg
T +36 92 33 40 81
info@oertlikft.hu

OERTLI Tooling UK Ltd

LE19 4SA Leicester
T +44 116 286 34 09
info@oertli.co.uk

OERTLI France

F-21000 Dijon
T +33 3 80 55 16 62
info@oertli-outils.fr

www.oertli.com