Inhaltsverzeichnis

Wir über uns

1 Kreissägen 

2 Nuten, Fälzen, Fügen, Verleimen, Verbinden 

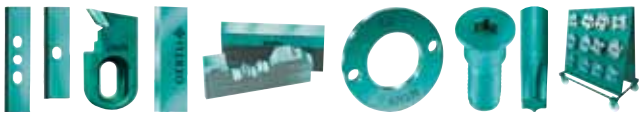
3 Abrunden, Fasen, Profilieren 

4 Türenbearbeitung, Abplatten 

5 CNC Bearbeitung, Bohren, Schaftwerkzeuge 

6 PowerLock, Hobeln, Keilzinken 

7 Fensterbearbeitung 

8 Messer, Ersatzteile, Zubehör 

9 Technische Erläuterungen, Bearbeitungslage, Arbeitssicherheit, Zeichenerklärung 







ISO 9001:2000
BUREAU VERITAS
Certification

Grüezi!

Willkommen in der Welt der OERTLI-Werkzeuge! Geordnet nach 8 anwenderorientierten Kapiteln erwartet Sie in diesem Handbuch eine komplette Auswahl von professionellen und qualitativ hochstehenden Maschinen-Werkzeugen für alle Gebiete der Holzbearbeitung. Daneben vermittelt der Katalog die wichtigsten Einsatzdaten, Bearbeitungsvorschläge, detaillierte Angaben zu den Ersatzteilen und viele weitere wertvolle Informationen zum fachgerechten Gebrauch der Werkzeuge. Schliesslich finden Sie im Kapitel 9 umfangreiche technische Angaben und Erklärungen, Sicherheitsbestimmungen und Hinweise zur Werkzeugwartung. Wir freuen uns, wenn der vorliegende Katalog einen Beitrag leisten kann zur richtigen Werkzeugauswahl und einer professionellen Arbeit mit unserem wunderschönen Werkstoff Holz.

Seit 1923 für mehr Qualität und Leistung

Seit 85 Jahren ist es das Ziel von OERTLI, Werkzeuge herzustellen, die an der Spitze der technologischen Entwicklung stehen und unseren Kunden einen wirtschaftlichen Vorteil bringen. Gegen 400 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Europa und den USA sorgen heute dafür, dass diese Mission tagtäglich in die Tat umgesetzt wird. Eine grosse Anzahl von hervorragend geschulten Verkaufstechnikern im Innen- und Aussendienst vermitteln zudem das OERTLI Knowhow direkt und ohne Informationsverlust an die Endverbraucher und erfassen gleichzeitig und vor Ort die Kundenbedürfnisse. Nur im direkten Dialog mit unseren Kunden entstehen die guten und richtigen Lösungen.





Excellence in solid wood

OERTLI ist mit der Massivholz-Bearbeitung gross geworden und dieser Kernkompetenz immer treu geblieben. Unsere Stärken sind Hochleistungs-Werkzeuge für Türen und Fenster, für den Treppenbau, für Massivholz-Möbel und für die Hobelwerke. Daneben haben wir aber auch ein grosses Knowhow für die Fussboden- und Plattenbearbeitung sowie für die Bearbeitung von Komposit-Werkstoffen und Alu-Profilen aufgebaut.



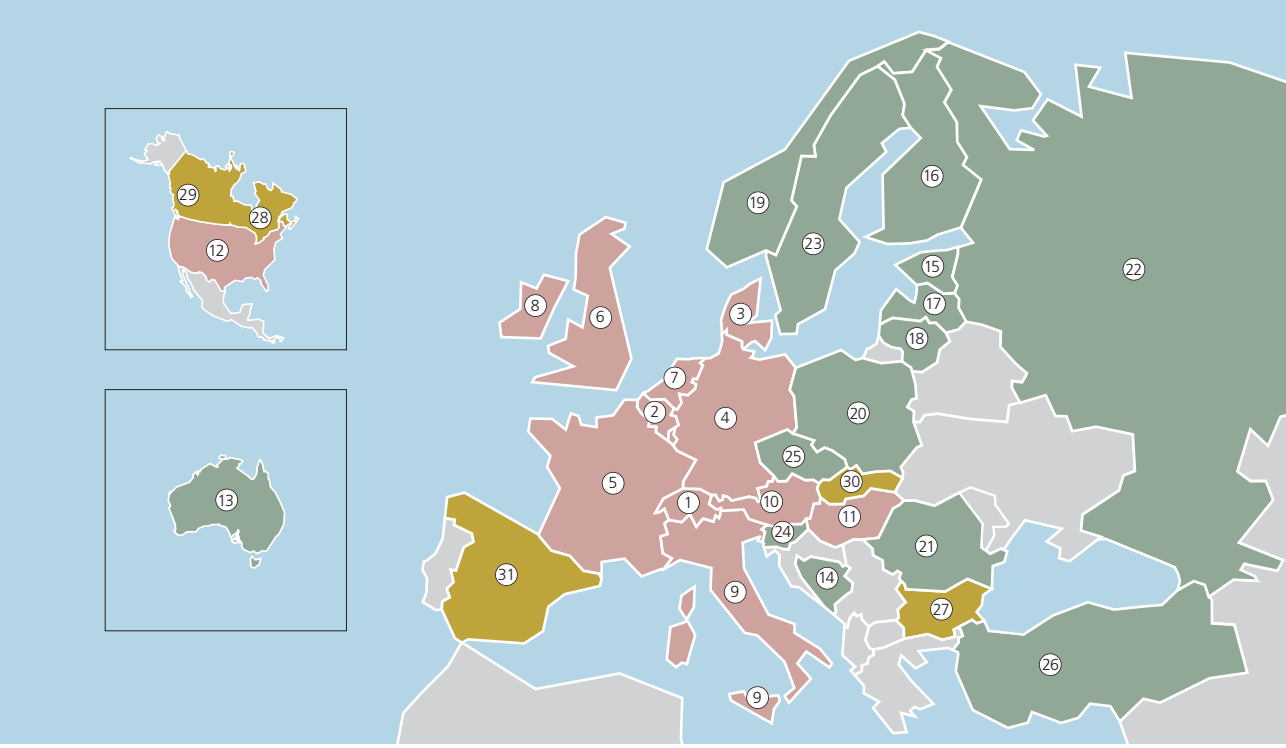
Engineering

Zusätzlich zum klassischen Werkzeugbau beschäftigt sich OERTLI mehr und mehr mit Bearbeitungstechnik und Engineering. Im Vordergrund stehen dabei Themen wie maschinenbezogene Werkzeugbelegungen, Werkzeugsplitting, die elektronische Datenaufbereitung zur Maschinenprogrammierung sowie die grafisch unterstützte Werkzeugverwaltung auf CNC-Anlagen. Damit sind wir in der Lage, unsere Kunden in allen Fragen der Bearbeitungstechnik kompetent zu bedienen und wirtschaftliche Lösungen zu entwickeln. Wir freuen uns, dass diese Dienstleistungen auf immer breitere Akzeptanz stossen.



Paul und Thomas Oertli
Geschäftsleitung





OERTLI Gesellschaften Strategische Partner Händler

OERTLI International

Nach wie vor ist OERTLI ein Schweizer Familienbetrieb und produziert einen grossen Teil der Werkzeuge in seinem modernen Werk in Höri bei Bülach. Eine weitere Fabrikationsstätte befindet sich in Raamsdonksveer / Holland. In vielen europäischen Ländern sowie in den USA operieren selbständige OERTLI-Vertriebsgesellschaften. Daneben stehen an verschiedenen Standorten in Europa Gross-Schleifstellen für den Kundendienst im Einsatz. Ein Netz von Fachhändlern bearbeitet die übrigen Länder innerhalb und ausserhalb von Europa.

OERTLI GESELLSCHAFTEN

1) Schweiz
OERTLI Werkzeuge AG
Hofstrasse 1
CH-8181 Höri
Tel. +41 44 863 75 11
Fax +41 44 860 59 29
info@oertli.ch
www.oertli.com

2) Belgien
OERTLI
gereedschappenfabriek bv
Elftweg 4
NL-4941 VP Raamsdonksveer
Postbus 76
NL-4940 AB Raamsdonksveer
Tel. +31 162 51 48 80
Fax +31 162 51 77 87
oertli@oertli.nl
www.oertli.com

3) Dänemark
OERTLI.dk ApS
Trehuse 14
DK-7441 Bording
Tel. +45 86 10 20 92
Fax +45 86 10 20 93
info@oertli.dk
www.oertli.com

4) Deutschland
OERTLI Werkzeug- und
Maschinenhandels-GmbH
Schillerstrasse 119
D-73486 Adelmannsfelden
Tel. +49 7963 841 900
Fax +49 7963 841 909
info@oertli-werkzeuge.de
www.oertli.com

5) Frankreich
OERTLI France
4 C Rue des Moulissards
F-21240 Talant
Tel. +33 3 80 55 16 62
Fax +33 3 80 55 16 91
info@oertli-outils.fr
www.oertli.com

6) Grossbritannien
OERTLI Tooling UK Ltd.
1st Floor, 1 Warrens Court
Warrens Park, Feldspar Close
GB-Enderby, Leicester
LE19 4SD
Tel. +44 116 286 34 09
Fax +44 116 286 75 45
info@oertli.co.uk
www.oertli.com

7) Holland
OERTLI
gereedschappenfabriek bv
Elftweg 4
NL-4941 VP Raamsdonksveer
Postbus 76
NL-4940 AB Raamsdonksveer
Tel. +31 162 51 48 80
Fax +31 162 51 77 87
oertli@oertli.nl
www.oertli.com

STRATEGISCHE PARTNER

8) Irland
OERTLI Tooling UK Ltd.
1st Floor, 1 Warrens Court
Warrens Park, Feldspar Close
GB-Enderby, Leicester
LE19 4SD
Tel. +44 116 286 34 09
Fax +44 116 286 75 45
info@oertli.co.uk
www.oertli.com

9) Italien
OERTLI Italia S.r.l.
Via Caporalino 21/a
I-25060 Cellatica-Brescia
Tel. +39 030 277 2801
Fax +39 030 277 1192
oertli@hotmail.it
www.oertli.com

Nuova Meccanica Srl.
C/da Margio snc
Zona Industriale
I-93016 Riesi/Caltanissetta
Tel. +39 0934 928 157
Fax +39 0934 922 496
info@meccanotecnicariesi.com
www.meccanotecnicariesi.com

10) Österreich
OERTLI Austria
Industriepark Runa
A-6800 Feldkirch
Tel. +43 5522 75787 0
Fax +43 5522 75787 3
info@oertli.at
www.oertli.com

11) Ungarn
OERTLI Magyarország KFT
Marton Lajos u. 2.
H-8790 Zalaszetgrot
Tel. +36 83 560 005
Fax +36 83 560 006
oertlikft@t-online.hu
www.oertli.com

12) USA
OERTLI Woodworking
Tools Inc.
1468 N. Hight Point Road,
Suite 101
USA-WI 53562 Middleton
Tel. +1 608 833 5961
Fax +1 608 833 5930
oertli.sales@tds.net
www.oertli.com

13) Australien
Leuco Australia PTY LTD
AUS-39-41 Lakewood Blv
Braeside
Tel. +61 3 9580 7055
Fax +61 3 9580 6171
sam@leuco.com.au
www.leucoaust.com.au

14) Bosnien+Herzegowina
Lignopro d.o.o.
Patriotske Lige 41
BIH-71000 Sarajevo
Tel. +387 33 554 630
Fax +387 33 554 631
lignopro@bih.net.ba
www.weinig.co.ba

15) Estland
Kaur Trade OÜ
Rehepapi tee 23
EST-61709 Soinaste küla
Ülenurme vald
Tartumaa, Estonia
Tel. +372 7 307 250
Fax +372 7 367 241
info@kaurtrade.ee
www.kaurtrade.ee

16) Finnland
KOS Kvarnstrands OERTLI
Skandinavia
Klövergatan 6
S-56151 Huskvarna
Tel. +46 36 35 12 60
Fax +46 36 16 41 50
info@kosab.net
www.kosab.net

17) Lettland
ODA Instruments
Rigas 89, Baldone
LV-2125 Rigas raj.
Tel. +371 67 932 842
Fax +371 67 932 881
aivars@odainstruments.lv
www.odainstruments.lv

18) Litauen
ODA Instruments
Rigas 89, Baldone
LV-2125 Rigas raj.
Tel. +371 67 932 842
Fax +371 67 932 881
aivars@odainstruments.lv
www.odainstruments.lv

19) Norwegen
KVARNSTRANDS VERKTØJ
Furnesvn. 77
N-2318 Hamar
Tel. +47 62 54 06 50
Fax +47 62 54 06 51
info@kvarnstrands.com
www.kvarnstrands.se

A. Falkenberg Eftf. AS
Billingstadsletta 30
N-1396 Billingstad
Tel. +47 66 77 89 00
Fax +47 66 77 89 01
info@falkenberg.no
www.falkenberg.no

20) Polen
AKE Polska Sp. z o.o.
ul. Witosa 7
PL-98-400 Wieruszów
Tel. +48 62 7832 200
Fax +48 62 7832 201
ake@ake.pl
www.ake.pl

Inter MASZ
Ul. Włocławska 171
PL-87-100 Toruń
Tel. +48 56 654 70 88
Fax +48 56 654 89 49
biuro@intermasz.com.pl
www.intermasz.com.pl

21) Rumänien
Asco Tools S.A.
27, Noua St.
RO-505100 Codlea, Brasov
Tel. +40 268 506 400
Fax +40 268 506 410
contact@ascotools.com
www.ascotools.com

22) Russland
Schelling AWB Ltd.
Eniseiskaya Str. 1
RUS-129344 Moscow
Tel. +7 495 63 201 63
Fax +7 495 63 201 63
info@schelling.ru
www.schelling.ru

23) Schweden
KOS Kvarnstrands OERTLI
Skandinavia
Klövergatan 6
S-56151 Huskvarna
Tel. +46 36 35 12 60
Fax +46 36 16 41 50
info@kosab.net
www.kosab.net

24) Slowenien
KTP d.o.o.
Kolodvorska cesta 28a
SLO-6230 Postojna
Tel. +386 590 72140
Fax +386 590 72149
info@ktp.si
www.ktp.si

25) Tschechische Republik
Virtual s.r.o.
Starozuberská 337
CZ-75654 Zubří
Tel. +420 571 627 202
Fax +420 571 627 202
virtualsro@tiscali.cz
www.virtualsro.cz

26) Türkei
ARTI Bileme Ltd Şti
Ibrahim Turan Caddesi No 174
TR-Menderes-Izmir
Tel. +90 232 782 23 90
Fax +90 232 782 14 68
info@artibileme.com
www.artibileme.com

HÄNDLER

27) Bulgarien
Albaco Impex GmbH
Yanko Sakazov Str. 19
BG-1504 Sofia
Tel. +359 2 943 48 41
Fax +359 2 943 44 04
albaco@mbox.infotel.bg
www.albaco-bg.com

28) Kanada Ost
OERTLI Woodworking
Tools Inc.
1468 N. Hight Point Road,
Suite 101
USA-WI 53562 Middleton
Tel. +1 608 833 5961
Fax +1 608 833 5930
oertli.sales@tds.net
www.oertli.com

29) Kanada West
IBEX Enterprises Ltd.
Showroom 2926 8 Ave. N
CDN-Lethbridge AB T1H 5E1
Tel. +1 403 380 2420
Fax +1 403 380 2491
info@ibexent.com
www.ibexent.com

30) Slowakei
Hoflex s.r.o.
Pilska 9
SK-95513 Topolcany
Tel. +421 38 5320 130
Fax +421 38 5321 332
hoflex@hoflex.sk
www.hoflex.sk

agimpex e.K.
Finkenweg 14
D-90522 Oberasbach
Tel. +49 911 969 0 584
Fax +49 911 969 0 585
info@agimpex.eu
www.agimpex.eu

31) Spanien
Herramientas Preziss S.L.
Poligono Industrial
Les Pedreres Nave A-1
E-08390 Montgat, Barcelona
Tel. +34 93 469 03 51
Fax +34 93 469 22 79
preziss@preziss.com
www.preziss.com









Kundendienst

Ein guter Unterhalt der Werkzeuge gehört zum Auftrag jedes Maschinisten und Werkzeugverantwortlichen. Mit verschiedenen Service-Angeboten unterstützt OERTLI diese Pflegeaufgabe und trägt dazu bei, Wirtschaftlichkeit und Sicherheit beim Werkzeugeinsatz zu gewährleisten.

Schärf- und Reparaturservice

In vielen Ländern übernimmt OERTLI den Unterhalt und Service der Kunden-Werkzeuge. Vom einfachen Bohrer über alle Kreissägen, Diamant- oder Hartmetall bestückten Fräser bis zum hochpräzisen Industriewerkzeug werden sämtliche Teile fachgerecht instand gestellt. Moderne, ölgekühlte Maschinenanlagen sorgen dafür, dass die Schnittigkeit der Schneiden gewahrt bleibt, ohne die Präzision am Zahn zu verlieren. Dabei holt unser Servicetechniker die Werkzeuge ab und bringt sie geschärft innerhalb kürzester Frist wieder zurück.

Ausmessen und Voreinstellen

Nach dem Schärfen wird das Werkzeug ausgemessen und mit einem Messprotokoll retourniert. Auf Wunsch übernimmt OERTLI auch das Voreinstellen des Werkzeuges, damit dieses nach dem Schärfen ohne Zusatzaufwand direkt auf der Maschine eingesetzt werden kann.

Schneidenwechsel

OERTLI Spezialisten unterstützen den Kunden beim fachgerechten Schneidenwechsel. Wenn nötig wird diese Aufgabe über Nacht im Werk, in der Servicestelle oder nach Vereinbarung im Betrieb des Kunden erledigt.



Auswuchten

OERTLI ist in der Lage, Werkzeuge und Werkzeugsätze auf Unwucht zu prüfen und präzis zu wuchten. Hochleistung und Lebensdauer der teuren Maschinenspindel stehen in einem direkten Zusammenhang mit der Wuchtgüte des Werkzeuges.

Arbeitsplatz für den fachgerechten Werkzeugunterhalt

Der richtigen Pflege der Werkzeuge kommt eine Schlüsselrolle zu. OERTLI konzipiert einen Arbeitsplatz für jeden Kunden-Betrieb und liefert die dazu notwendigen Einrichtungen und Hilfsmittel (Aufspann-Vorrichtungen, Drehmoment-Schraubenschlüssel, Mess- und Einstellgeräte, Waschmaschine, Werkzeug-Transportwagen u.a.).

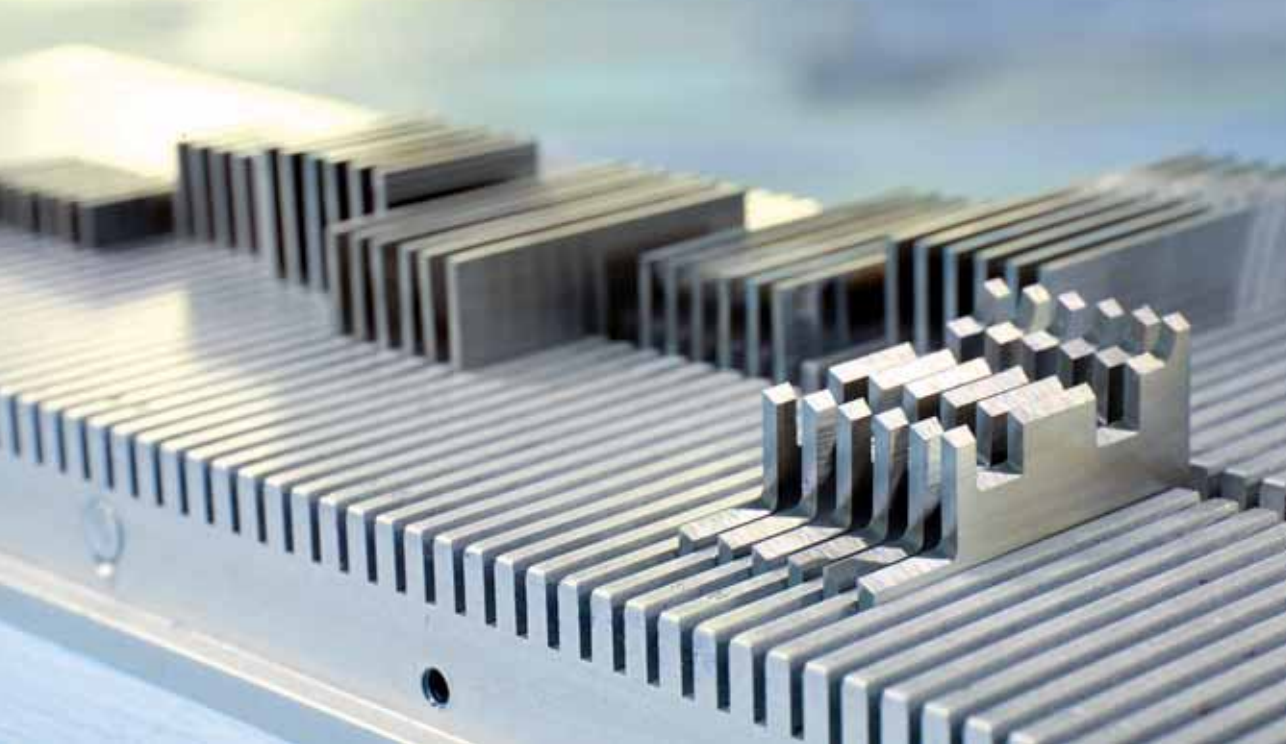
Kunden-Schulung

In eigens dafür konzipierten Schulungskursen werden einzelne Kunden oder ganze Kundengruppen mit dem Werkzeugunterhalt vertraut gemacht. Hauptthemen dieser Kurse sind: Schneidenwechsel, richtiger Einsatz der Werkzeuge auf der Maschine und Sicherheitsaspekte.

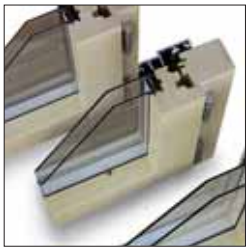














Fenstertechnik

Bevor neue Werkzeuge für die Fensterbearbeitung hergestellt werden, besprechen die OERTLI-Anwendungstechniker die Fensterprofile mit dem Kunden, erarbeiten die Fensterquerschnitte und legen alle Details fest. Für viele Länder stehen marktbezogene Standard-Fenstersysteme zur Verfügung. Die klare Definition aller Fensterprofile, sowie aller Anschlussprofile, ist eine unabdingbare Voraussetzung für die fehlerfreie Herstellung der Werkzeuge.

Maschinenkonzepte und Verfahrenstechnik

OERTLI ermittelt, ob und wie die vom Kunden geforderten Fensterprofile auf der dafür vorgesehenen Fertigungsmaschine hergestellt werden können und legt die entsprechenden Bearbeitungskonzepte fest. Bei neuen Maschinen werden im Dialog mit dem Maschinenbauer diese Konzepte überprüft und mögliche Änderungen abgeklärt. Daraus resultieren die Spindel- oder Magazinbelegungen. Danach erfolgt die Definition der Werkzeugdaten (Vorschub, Drehzahl, Zähnezahl). Falls erforderlich, wird die Ergänzung oder der Umbau bestehender Werkzeuge in die Planung miteinbezogen. Schliesslich werden im Zusammenhang mit dieser Verfahrenstechnik intensive Wirtschaftlichkeits-Überlegungen angestellt.



Werkzeug-Splitting

Wird die Bearbeitung der einzelnen Holz-Profile auf mehrere Maschinenspindeln verteilt, so spricht man von Werkzeug-Splitting. Dieses Verfahren ermöglicht einen rationellen Werkzeugeinsatz und reduziert die Anzahl der benötigten Maschinenspindeln. Damit steht dem Kunden eine hochflexible Fensteranlage zur Verfügung, die ohne Werkzeugwechsel funktioniert. Meistens beinhalten diese Konzepte die Herstellung mehrerer unterschiedlicher Fenstersysteme. OERTLI verfügt über eine grosse Erfahrung in der Erarbeitung solcher Splitting-Lösungen.

Datensätze zur Maschinenprogrammierung

Die Programmierung der Maschinen, sowohl der Durchlaufanlagen als auch der CNC-BAZ, erfordert präzise Daten für jedes einzelne Profil. Es geht dabei nicht nur um die Position des Werkzeuges, sondern unter anderem auch um die Stellung der Maschinen-Anschläge und der Vorschubrollen. OERTLI ist in der Lage, diese Daten zu erzeugen und in elektronischer Form an den Maschinenbauer oder Software-Lieferanten weiter zu geben.

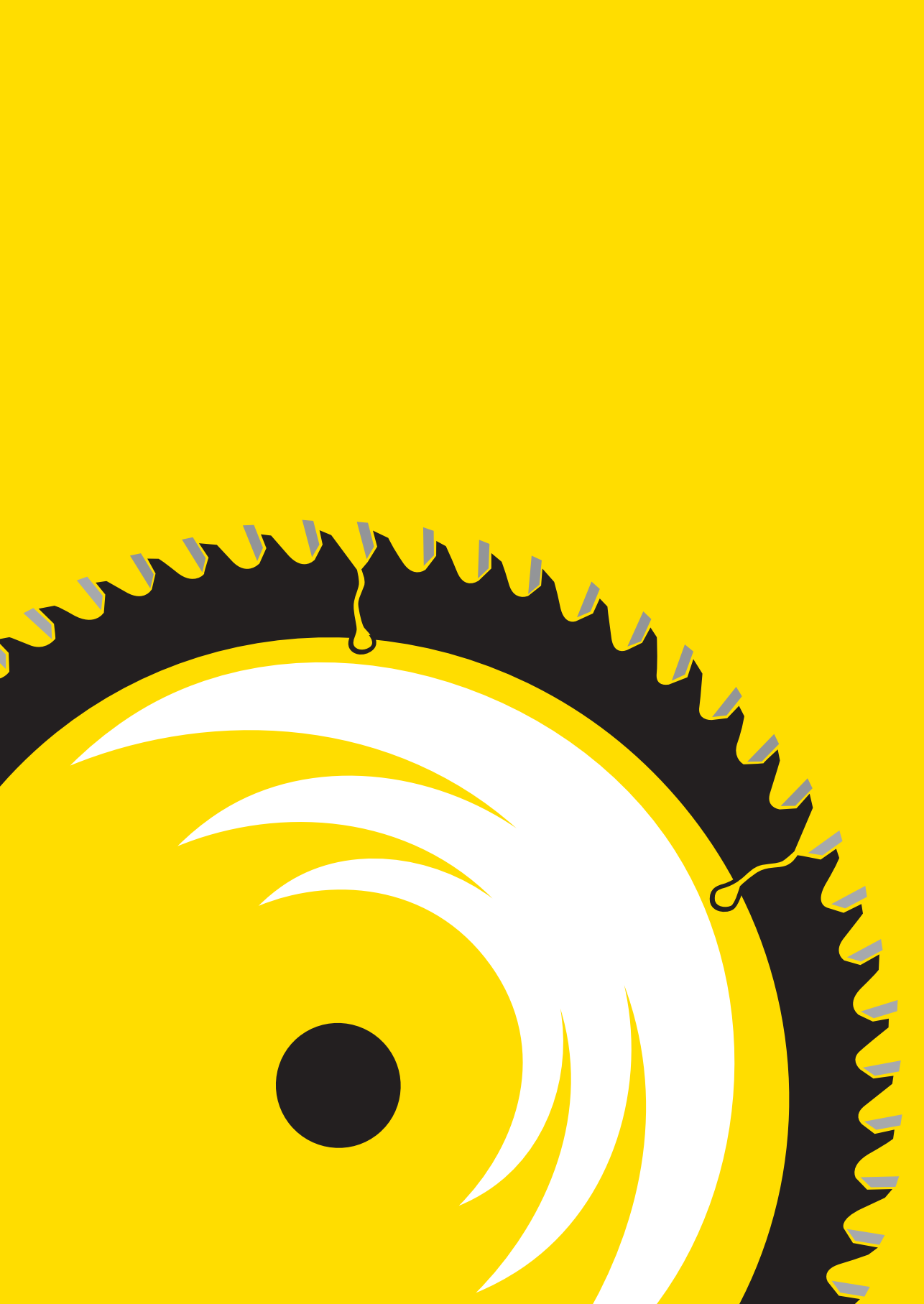
Projektdokumentation

In einer umfangreichen technischen Dokumentation werden die herzustellenden Fensterprofile, Maschinen-Layouts, Werkzeuge, Spindel- und Magazinbelegungen, Bearbeitungsschritte bei gesplitteten Profilen, Datensätze, Bohrbilder, Schneidenlisten sowie weitere Details festgehalten und dem Kunden in elektronischer Form sowie als Zeichnungsordner zur Verfügung gestellt.



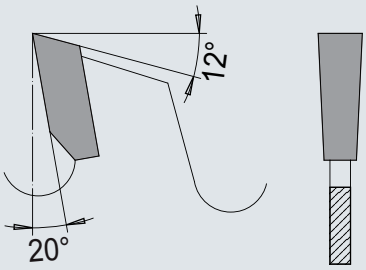






1.1 Massivholz Kreissägeblätter

1.1.1 HW Kreissägeblätter mit Wischerschneiden



Ausführung Standard

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Naturfeucht bis nass
- Längsschnitt bis max. 70 mm Schnitthöhe
- Vielblattkreissäge einwellig und doppelwellig

Typ
- Mustang Standard

Qualität
- HW

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper mit zwei oder drei aussenliegenden, hartmetallbestückten Räumerschneiden
- Flachzahn positiv
- MEC

Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	NL / KN	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100000	225	2.0	1.4	30-80*	120		20+2	FZ	
TC100001	225	2.0	1.4	70	120	2/20x5	20+2	FZ	
TC100002	225	2.8	2.0	30-80*	120		20+2	FZ	
TC100003	225	2.8	2.0	70	120	2/20x5	20+2	FZ	
TC100004	225	4.0	3.0	30-80*	115		28+2	FZ	
TC100005	250	2.8	2.0	30-86*	130		16+2	FZ	
TC100006	250	3.4	2.2	30-86*	130		16+2	FZ	
TC100007	250	3.4	2.2	30-86*	130		18+2	FZ	
TC100008	250	2.8	2.0	60	120		20+2	FZ	
TC100009	250	3.2	2.2	30	120		24+2	FZ	
TC100010	250	3.2	2.2	60	120		24+2	FZ	
TC100011	250	4.0	3.0	40	125	2/10x5.5	24+2	FZ	
TC100012	250	6.0	4.4	40	125	2/10x5.5	24+2	FZ	
TC100013	250	3.0	2.0	30-80*	120		28+2	FZ SDB	
TC100014	250	2.0	1.4	80	145	2/20x5	30+2	FZ SDB	
TC100015	250	2.6	1.8	80	135	2/20x5	30+2	FZ SDB	
TC100016	260	3.4	2.2	30-80*	115		20+2	FZ	
TC100017	280	3.4	2.2	80	130	2/13x5	20+2	FZ	
TC100018	300	3.4	2.2	30-96*	140		18+2	FZ	
TC100019	300	3.4	2.2	70	140	2/20x5	18+2	FZ	
TC100020	300	3.4	2.2	30-96*	130		18+3	FZ	
TC100021	300	3.4	2.2	70	130	2/20x5	18+3	FZ	
TC100022	300	3.4	2.2	30-96*	140		22+2	FZ	
TC100023	300	3.4	2.2	70	140	2/20x5	22+2	FZ	
TC100024	320	3.4	2.2	30-105*	150		20+2	FZ	
TC100025	350	3.8	2.4	30-105*	190		24+3	FZ	
TC100026	350	3.8	2.4	70	190	2/20x5	24+3	FZ	
TC100027	400	4.2	2.8	30-105*	200		24+3	FZ	

*Standardmässig werden diese Kreissägeblätter mit Bohrung 30mm ausgeliefert;
Bitte bei Anfrage oder Bestellung den gewünschten Bohrungsdurchmesser angeben

1.1.1 HW Kreissägeblätter mit Wischerschneiden

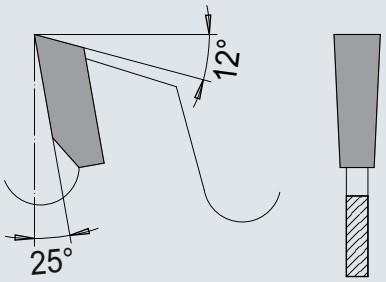
Ausführung Optimal

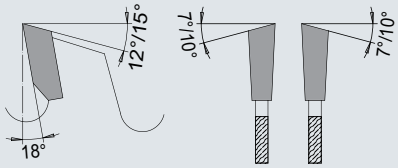
Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Naturfeucht bis nass
- Längsschnitt bis max. 150 mm Schnitthöhe
- Vielblattkreissäge einwellig und doppelwellig
- Besäumkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper mit aussen- und innenliegenden, hartmetallbestückten Räumerschneiden
- Flachzahn positiv
- Wechselzahn positiv
- MEC

Typ
- Mustang Optimal

Qualität
- HW

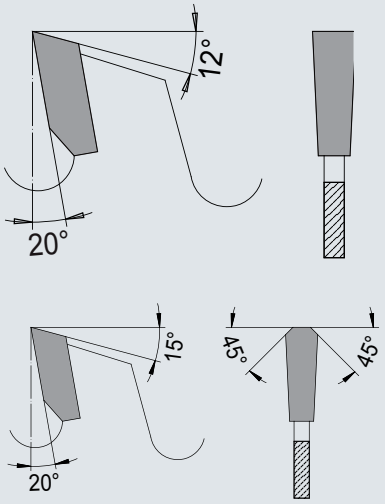




Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	NL / KN	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100050	210	3.4	2.4	60	90	2/14.5x5.5	24+2	FZ	Paul
TC100051	250	3.6	2.4	75	110	2/16.5x5.5	20+2	FZ	Paul
TC100052	250	3.6	2.4	75	110	2/16.5x5.5	24+2	FZ	Paul
TC100053	300	3.4	2.2	30-100*	120		20+2+2	FZ	
TC100054	300	3.4	2.2	80	120	2/13x5	20+2+2	FZ	Costa
TC100055	300	4.0	2.8	30-100*	130		20+2+2	FZ	
TC100056	300	4.0	2.8	75	120	2/16.5x5.5	20+2+2	FZ	Paul
TC100057	300	3.4	2.2	30-100*	130		28+2+2	FZ SDB	
TC100058	320	3.4	2.2	30-100*	135		20+2+2	FZ	
TC100059	320	4.2	2.8	30-100*	135		20+2+2	FZ	
TC100060	350	3.6	2.4	30-100*	140		20+2+2	FZ	
TC100061	350	4.2	2.8	30-100*	140		20+2+2	FZ	
TC100062	350	4.2	2.8	75	120	2/16.5x5.5	20+2+2	FZ	Paul
TC100063	350	3.6	2.4	30-100*	140		28+2+2	FZ	
TC100064	380	3.6	2.4	30-105*	150		20+2+2	FZ	
TC100065	380	4.2	2.8	30-105*	150		20+2+2	FZ	
TC100066	380	4.6	3.0	75	120	2/16.5x5.5	20+2+2	FZ	Paul
TC100067	400	4.2	2.8	30-110*	160		20+2+2	FZ	
TC100068	425	4.2	2.8	30-105*	150		20+2+2	FZ	
TC100069	450	4.6	3.2	30-110*	160		20+2+2	FZ	
TC100070	500	4.8	3.4	30-140*	180		24+2+2	FZ	
TC100071	500	5.6	4.0	140	190	8/10/165	54+2+2	WZ	EWD
TC100072	500	5.8	4.0	140	190	8/10/165	60+2+2	WZ	EWD
TC100073	550	4.8	3.4	30-150*	190		24+2+2+2	FZ	

*Standardmässig werden diese Kreissägeblätter mit Bohrung 30mm ausgeliefert;
Bitte bei Anfrage oder Bestellung den gewünschten Bohrungsdurchmesser angeben

1.1.1 HW Kreissägeblätter mit Wischerschneiden



Ausführung Extra

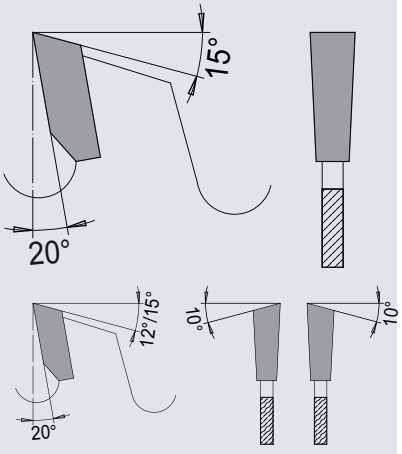
Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Trocken
- Längsschnitt
- Vielblattkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumerschneiden
- Dünne Schnittbreite
- Flachzahn positiv
- Trapezzahn positiv
- MEC

Typ
- Mustang Extra

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	NL / KN	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100090	200	2.4	1.6	30	80		16+2	FZ	
TC100091	250	2.0	1.4	40	130	2/10x5.5	24+3	TR	
TC100092	300	2.4	1.6	60	130		27+3	TR	



Ausführung Perfekt

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Trocken bis naturfeucht
- Längsschnitt (FZ und WZ)
- Querschnitt (WZ)
- Vielblattkreissäge
- Abbundkreissäge
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumerschneiden
- Spandickenbegrenzt
- Flachzahn positiv
- Wechselzahn positiv
- MEC

Typ
- Mustang Perfekt

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	NL / KN	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100100	300	3.4	2.2	30	120	NL=NLK	24+3	WZ	
TC100101	350	3.6	2.4	30	140	NL=NLK	16+4	FZ SDB	
TC100102	350	3.6	2.4	30	140	NL=NLK	30+3	WZ	
TC100103	400	4.2	2.8	30	180	NL=NLK	20+4	FZ SDB	
TC100104	400	4.2	2.8	30	180	NL=NLK	30+3	WZ	
TC100105	450	4.2	2.8	30	150	NL=NLK	28+4	FZ SDB	
TC100106	450	4.2	2.8	30	180	NL=NLK	36+4	WZ	
TB750362	500	4.2	2.8	30	190	NL=NLK	32+4	FZ SDB	
TC100108	550	5.4	3.6	30	200	NL=NLK	30+2+2	FZ SDB	

1.1.1 HW Kreissägeblätter mit Wischerschneiden

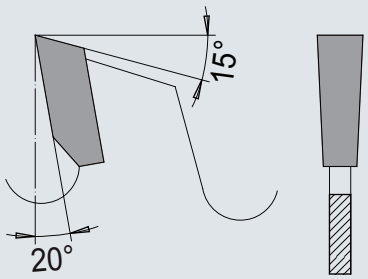
Ausführung Super

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Längsschnitt
- Vielblattkreissäge
- Besäumkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper mit innenliegenden hartmetallbestückten Räumerschneiden
- Spandickenbegrenzt
- Grosser Zahnüberstand
- Flachzahn positiv
- MEC

Typ
- Mustang Super

Qualität
- HW

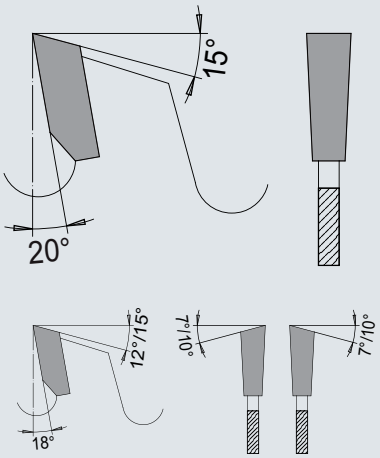


Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	NL / KN	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100120	250	4.4	2.8	30	95		18+3	FZ SDB	
TC100121	300	4.4	2.8	30	145		20+4	FZ SDB	
TC100122	300	4.4	2.8	70	145	2/20x5	20+4	FZ SDB	
TC100123	300	4.4	2.8	75	145	2/17x6	20+4	FZ SDB	
TC100124	300	4.4	2.8	86	145	1/18x7	20+4	FZ SDB	
TC100125	350	5.4	3.4	30-105*	150		24+4	FZ SDB	
TC100126	400	5.4	3.4	30-105*	185		28+4	FZ SDB	

*Standardmässig werden diese Kreissägeblätter mit Bohrung 30mm ausgeliefert;
Bitte bei Anfrage oder Bestellung den gewünschten Bohrungsdurchmesser angeben

1.1 Massivholz Kreissägeblätter

1.1.2 HW Längsschnitt und Zuschnitt



HW Vielblattkreissägeblätter

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Trocken
- Längsschnitt
- Vielblattkreissäge
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper teilweise mit Kühlschlitzen
- Teilweise spandickenbegrenzt
- Flachzahn positiv
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	FL-D max.	KN	NL	Kühl-schlitz	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC100150	220	3.6	2.4	30					28	WZ	
TC100151	250	2.8	2.0	70		2/20x5			18	FZ SDB	
TC100152	250	3.4	2.2	30					24	FZ	
TC100153	260	3.6	2.4	30					28	FZ	
TC100154	300	2.8	2.0	30	145			KS	28	FZ	
TC100155	300	2.8	2.0	70	145	2/20x5		KS	28	FZ	
TC100156	300	3.4	2.2	30	145			KS	20	FZ SDB	
TC100157	300	3.4	2.2	70	145	2/20x5		KS	20	FZ SDB	
TC100158	300	3.4	2.2	30	145			KS	28	FZ	
TC100159	300	3.4	2.2	70	155	2/20x5		KS	28	FZ	
TC100160	300	3.4	2.2	80	130	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95 +6/5.5/91	KS	28	FZ	Raimann
TC100161	300	3.4	2.2	80	130	2/20x5	NL=2/13/100	KS	28	FZ	
TC100162	300	3.8	2.6	80	130	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95 +6/5.5/91	KS	36	FZ	Raimann
TC100163	300	3.2	2.2	30	140			KS	36	WZ	
TC100164	300	4.4	2.8	30					28	FZ	
TC100165	350	3.6	2.4	30	150			KS	24	FZ SDB	
TC100166	350	3.6	2.4	30	150			KS	30	FZ	
TC100167	350	3.6	2.4	70	150	2/20x5		KS	30	FZ	
TC100168	350	3.6	2.4	80	150	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95 +6/5.5/91	KS	30	FZ	Raimann
TC100169	350	3.6	2.4	80	150	2/20x5	NL=2/13/100	KS	30	FZ	
TC100170	350	3.6	2.4	30	150			KS	36	WZ	
TC100171	400	4.0	2.6	30	190			KS	28	FZ	

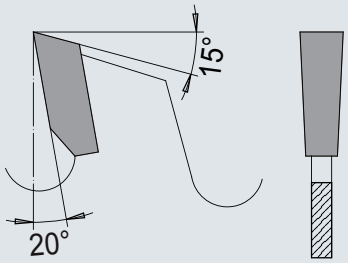
1.1.2 HW Längsschnitt und Zuschnitt

HW Kreissägeblätter Zuschnitt

Einsatzbereich
- Massivholz trocken
- Thermoplast weich
- Längsschnitt
- Formatkreissäge

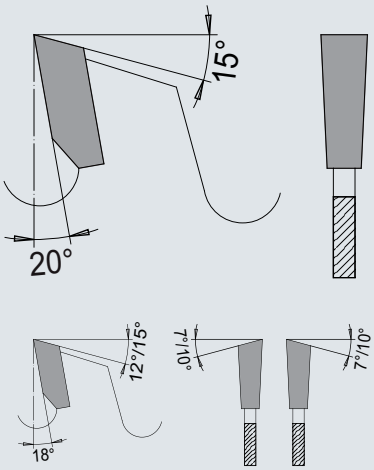
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Spandickenbegrenzt
- Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z	Zahnform
TC100172	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	20	FZ SDB
TC100173	350	3.6	2.4	30	NL=NLK	16	FZ SDB
TC100174	350	3.6	2.4	30	NL=NLK	24	FZ SDB
TC100175	400	3.6	2.4	30	NL=NLK	18	FZ SDB
TC100176	400	3.6	2.4	30	NL=NLK	28	FZ SDB
TC100177	450	4.4	2.8	30	NL=NLK	20	FZ SDB
TC100178	500	4.4	2.8	30	NL=NLK	24	FZ SDB

1.1 Massivholz Kreissägeblätter
1.1.3 HW Längs- und Querschnitt



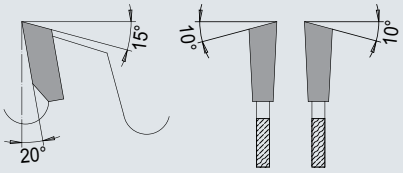
HW Kreissägeblätter mit Abweiser

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Tischlerplatten
- Thermoplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Spandickenbegrenzt
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z	Zahnform
TC100200	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ SDB
TC100202	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	28	WZ SDB
TC100203	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	28	WZ SDB
TC100206	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	32	WZ SDB
TC100208	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	36	WZ SDB
TC100210	450	4.0	2.8	30	NL=NLK	40	WZ SDB
TA756525	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	44	WZ SDB
TC100214	600	4.2	2.8	30	NL=NLK+2/12/72	54	WZ SDB
TC100216	700	4.4	3.2	30	NL=NLK	60	WZ SDB



HW Kreissägeblätter ohne Abweiser

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Tischlerplatten
- Thermoplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z	Zahnform
TC100217	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ
TC100218	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ
TC100219	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	28	WZ
TC100221	450	4.0	2.8	30	NL=NLK	40	WZ

1.2 Plattenaufteilsägeblätter

1.2.1 HW Plattenaufteilsägeblätter WZ

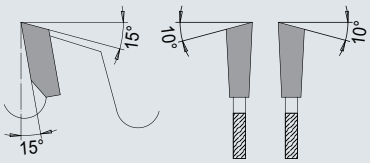
HW Plattenaufteilsägeblätter WZ

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff roh und furniert
- Sperrholz
- Thermoplast
- Plattenzuschnitt
- Einzelplatten und Plattenpakete
- Plattenaufteilanlage horizontal

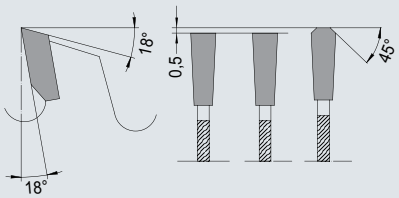
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper mit grossem Zahnüberstand
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100300	305	4.4	3.0	30		54	WZ	Mayer
TC100301	305	4.4	3.0	80		54	WZ	SCM
TC100302	350	4.4	3.2	30		54	WZ	Schelling
TC100303	350	4.4	3.2	30		72	WZ	Schelling
TC100304	355	4.4	3.2	30		54	WZ	Mayer
TC100305	355	4.4	3.2	30		72	WZ	Mayer
TC100306	355	4.4	3.2	80		72	WZ	Gabbiani
TC100307	380	4.4	3.2	30		48	WZ	
TC100308	400	4.4	3.2	30		60	WZ	Mayer
TC100309	400	4.4	3.2	30		72	WZ	Mayer
TC100310	400	4.4	3.2	80		72	WZ	Gabbiani
TC100311	430	4.4	3.2	30		72	WZ	Schelling
TC100312	450	4.4	3.2	30		54	WZ	Schelling
TC100313	450	4.4	3.2	30		72	WZ	Schelling
TC100314	450	4.6	3.2	30	NL=2/10/60	72	WZ	Schelling
TC100315	460	4.4	3.2	30	NL=2/13/94	54	WZ	Schelling
TC100316	500	4.4	3.2	80		60	WZ	
TC100317	500	4.4	3.2	30		72	WZ	
TC100318	520	4.4	3.2	30	NL=2/13/94	44	WZ	Schelling
TC100319	550	5.2	3.6	30		60	WZ	
TC100320	550	5.2	3.6	80		60	WZ	

1.2.2 HW Plattenaufteilsägeblätter TR-FF



HW Plattenaufteilsägeblätter TR-FF

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Duroplaste
- Formatschnitt
- Einzelplatten und Plattenpakete
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

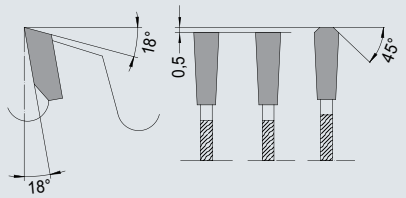
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Geräuschreduziert
- Trapezzahn-Flachzahn-Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- HW

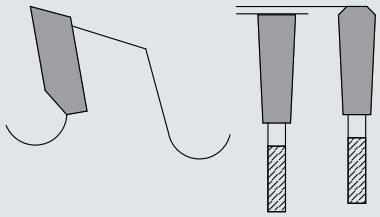
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100500	300	4.4	3.0	30	NL=2/10/60	60	TR-FF	Panhans
TC100501	300	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	60	TR-FF	Selco
TC100502	300	4.4	3.2	75	NL=2/14/100	72	TR-FF	Homag
TC100503	300	4.4	3.2	80	NL=4/9/100+ 2/9/110+2/14/110	60	TR-FF	SCM; Gabbiani
TC100504	305	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	60	TR-FF	Mayer
TC100505	320	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	60	TR-FF	Selco
TC100506	320	4.4	3.2	75	NL=3/13/95	72	TR-FF	Giben
TC100507	350	4.25	3.2	30	NL=2/8.5/60+ 2/10/60	72	TR-FF	Scheer
TC100508	350	4.4	3.2	30	NL=2/8.5/60+ 2/10/60	72	TR-FF	Panhans; Schelling; Mayer
TC100509	350	4.4	3.2	50	NL=4/13/80	72	TR-FF	Giben
TC100510	350	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR-FF	Homag
TC100512	350	4.4	3.2	80	NL=4/9/100+ 2/9/110+2/14/110	72	TR-FF	SCM; Gabbiani
TC100513	355	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR-FF	Panhans; Schelling; Mayer
TC100517	370	4.4	3.2	30		72	TR-FF	Schelling
TC100518	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR-FF	Homag
TC100519	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100	72	TR-FF	Homag
TC100521	400	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR-FF	Panhans; Mayer; Scheer
TC100524	420	4.8	3.5	60	NL=2/14/125	72	TR-FF	Homag
TC100526	430	4.4	3.2	80	NL=2/9/130 +4/19/120	72	TR-FF	Selco
TC100527	450	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR-FF	Panhans; Schelling; Mayer

1.2.2 HW Plattenaufteilsägeblätter TR-FF

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC100529	450	4.8	3.5	60	NL=2/14/125 +2/17/100	72	TR-FF	Homag
TC100530	450	4.8	3.5	80	NL=4/19/120 +2/9/130	72	TR-FF	Selco
TC100531	460	4.4	3.2	30	NL=2/13/94	72	TR-FF	Schelling
TC100533	480	4.4	3.2	30	NL=2/13/94	72	TR-FF	Schelling
TC100534	480	4.8	3.5	80	NL=4/19/120 +2/9/130	72	TR-FF	Selco
TC100535	480	4.8	3.5	60	NL=2/11/115 +2/19/120	72	TR-FF	Homag
TC100536	500	4.8	3.5	60	NL=2/11/115 +2/19/120	72	TR-FF	Homag
TC100537	510	4.8	3.5	80	NL=2/9/130 +4/19/120	72	TR-FF	Selco
TC100538	520	4.8	3.5	60	NL=2/11/115 +2/19/120	60	TR-FF	Homag
TC100541	570	4.8	3.5	60	NL=2/19/120	60	TR-FF	Homag
TC100542	600	5.8	4.0	60	NL=2/11/115 +2/19/120	60	TR-FF	Homag



1.2.3 HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0



HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich

- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- HPL
- Formatschnitt und Fertigschnitt bei grossem Standweg
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung

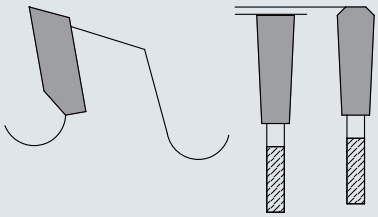
- Hartmetall bestückt
- Geräuschreduziert durch minimale Spanräume und neuem Grundkörper-Design
- Schnittdruck reduziert
- Trapezzahn-Flachzahn positiv
- MEC

Qualität

- HW

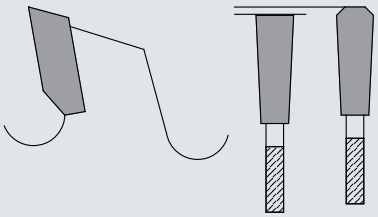
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC100600	280	3.2	2.2	30	NL=NLK+2/13/94	60	TR-F	Panhans EURO 5
TC100601	300	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	60	TR-F	Panhans ECOPAN; EURO P8
TC100602	300	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	60	TR-F	Homag Sawteq B130 (HPP130)
TC100603	300	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	60	TR-F	Biesse Selco EB 70
TC100604	300	4.4	3.2	75	NL=2/9/110	60	TR-F	Homag Espana CH03
TC100605	300	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	60	TR-F	SCM P55 & Prima 50
TC100606	305	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	60	TR-F	Mayer PS 5; Panhans; Scheer
TC100607	308	3.2	2.4	60	NL=2/14/100	96	TR	Homag Sawteq B320 (HPS FlexTec)
TC100608	310	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/11/115+2 /19/120+2/14/125	60	TR-F	Homag Sawteq B200 (HPP200)
TC100609	320	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	60	TR-F	Mayer PS 80; Felder Format 4
TC100610	320	4.4	3.2	50	NL=3/13/80+3/13/95	60	TR-F	Giben Smart & Onix
TC100611	320	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	60	TR-F	Biesse Selco
TC100612	320	4.4	3.2	75	NL=3/13/95	60	TR-F	Giben Smart
TC100613	320	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	60	TR-F	SCM Gabbiani & SCM Sigma
TC100614	350	4.25	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Scheer PA5500 & PA6000
TC100615	350	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	HolzHer; Schelling; Panhans
TC100616	350	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B300 (HPP300+350) + B200 (HPP200)
TC100617	350	4.4	3.2	75		72	TR-F	Homag HPP230 & HPP250 & Espana; Giben

1.2.3 HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC100618	350	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	72	TR-F	SCM; Gabbiani
TC100619	355	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Mayer PS 80; Felder Format 4; Schelling
TC100620	355	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco
TC100621	355	4.4	3.2	75		72	TR-F	Giben Trend
TC100622	355	4.4	3.2	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco EB 90
TC100623	355	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	72	TR-F	Gabbiani Prima; SCM Alpha
TC100624	360	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Schelling FH4 neu
TC100625	360	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco EB 100
TC100626	360	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Giben Starmatic 850
TC100627	370	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Schelling FM
TC100628	380	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	HolzHer
TC100629	380	4.4	3.2	50	NL=4/13/80	72	TR-F	Giben ONIX 105
TC100630	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B300 (HPP300) + HPP180
TC100631	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B300 (HPP300) + HPP180
TC100632	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	84	TR-F	Homag Sawteq B300 (HPP300) + HPP180
TC100633	380	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 610
TC100634	380	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Giben
TC100635	380	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	72	TR-F	SCM; Gabbiani
TC100636	400	4.25	3.2	30		72	TR-F	Scheer FM 14
TC100637	400	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Mayer PS 100; HolzHer; Schelling
TC100638	400	4.4	3.2	60	NL=2/11/85	72	TR-F	Anthon LN
TC100639	400	4.8	3.5	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 630
TC100640	400	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Homag Espana; Giben Star-/ Prismatic
TC100641	400	4.4	3.2	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco

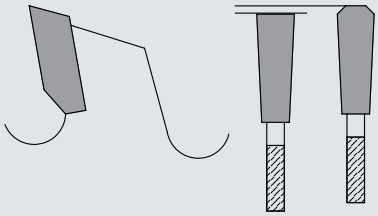
1.2.3 HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0

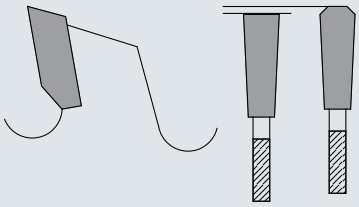


Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC100642	400	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	72	TR-F	SCM; Gabbiani
TC100643	420	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B400 (HPP400)
TC100644	430	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	HolzHer
TC100645	430	4.4	3.2	60	NL=2/11/85	72	TR-F	Anthon LNA
TC100646	430	4.8	3.5	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 650
TC100647	430	4.8	3.5	70	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 710
TC100648	430	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Giben Starmatic 1000
TC100649	430	4.4	3.2	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco EB & WN
TC100650	450	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Mayer PS; Panhans; Scheer; Schelling FM
TC100651	450	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B400 (HPP400)
TC100652	450	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B400 (HPP400)
TC100653	450	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Giben
TC100654	450	4.4	3.2	80	NL=4/8.5/100+ 2/7/110+2/14/110	72	TR-F	Gabbiani
TC100655	450	4.8	3.5	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 200 & WN 600/132
TC100656	460	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Schelling FH6 & AH6 & CH6 alt
TC100657	470	4.8	3.5	70	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 730
TC100658	470	4.8	3.5	75	NL=4/15/105+2/7/110	72	TR-F	Giben Pris-/ Tetramatic
TC100659	470	4.4	3.2	75	NL=4/15/105+2/7/110	96	TR-F	Giben Prismatic 3 & Tetramatic
TC100660	480	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Schelling FH6 & AH6 & CH6 neu
TC100661	480	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag HPP530
TC100662	480	4.8	3.5	70	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 750
TC100663	480	4.8	3.5	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 512 & WN 600/145

1.2.3 HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC100664	500	4.4	3.2	30	NL=NLK+2/13/94	60	TR-F	Schelling
TC100665	500	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag HPL 22
TC100666	510	4.8	3.5	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WNA 600/162
TC100667	520	4.8	3.5	30	NL=NLK+2/13/94	72	TR-F	Schelling FH8 & AH8 & CH8
TC100668	520	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B500 (HPP500) & HPP23 & HPP550
TC100669	520	4.8	3.5	70	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	72	TR-F	Biesse Selco WN 750
TC100670	530	5.0	3.5	30		60	TR-F	Schelling
TC100671	570	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	60	TR-F	Homag Sawteq B500 (HPP500)
TC100672	580	5.5	4.0	40	NL=2/13/114+ 2/13/122+2/13/140	60	TR-F	Schelling AT & FT & AS & FS
TC100673	600	5.8	4.0	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	60	TR-F	Homag Sawteq B600 (HPP600)
TC100674	600	5.8	4.0	80	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	60	TR-F	
TC100675	600	5.8	4.0	60	NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B600 (HPP600)
TC100676	670	5.8	4.2	60	NL=2/19/120+2/11/148	48	TR-F	Homag Typ 66
TC100677	680	6.2	4.2	40	NL=2/13/114+ 2/13/122+2/13/140	60	TR-F	Schelling AS & FS
TC100678	680	6.2	4.2	80	NL=4/19/120+ 2/9/130+4/11/130	60	TR-F	
TC100679	700	7.0	5.0	80	NL=2/17/110	60	TR-F	Anthon LNC
TC100680	720	6.4	4.4	40	NL=2/13/114+ 2/13/122+2/13/140	60	TR-F	Schelling AS & FS
TC100681	730	6.2	4.2	60	NL=2/19/120+2/11/148	60	TR-F	Homag Typ 66
TC100682	730	7.0	5.0	80	NL=2/17/110	60	TR-F	Anthon LNC





HW Plattenaufteilsägeblätter 2.0 Dünnschnitt

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- HPL
- Formatschnitt und Fertigschnitt bei grossem Standweg
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Geräuschreduziert durch minimale Spanräume und neuem Grundkörper-Design
- Schnittdruck reduziert
- Trapezzahn-Flachzahn positiv
- MEC

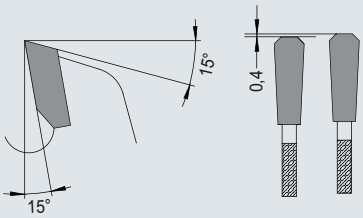
Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101000	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR-F	Panhans ECOPAN, P8; HolzHer DBS 6010
TC101001	300	3.2	2.2	60	NL=2/14/100	60	TR-F	Homag Sawteq B130 (HPP130)
TC101002	320	3.6	2.8	65	NL=2/9/110	60	TR-F	Biesse Selco EB 75 & 80, Sektor 430 & 450
TC101003	350	3.6	2.8	30	NL=2/10/60	72	TR-F	HolzHer; Panhans; Scheer; Schelling
TC101004	350	3.6	2.8	60	NL=2/14/100	72	TR-F	Homag Sawteq B200 (HPP200) & B300 (HPP300)
TC101005	355	3.6	2.8	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco EB 95 & Sektor 470
TC101006	380	3.6	2.8	60	NL=2/14/100+ 2/14/125	72	TR-F	Homag Sawteq B300 (HPP300) & HPP180
TC101007	380	3.6	2.8	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 610
TC101008	380	3.6	2.8	75	NL=2/7/110	72	TR-F	Giben
TC101009	400	4.0	3.0	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 630
TC101010	430	4.0	3.0	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Biesse Selco WN 650

1.2.5 HW Plattenaufteilsägeblätter Solution

HW Plattenaufteilsägeblätter Solution

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66



Einsatzbereich

- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Duroplaste
- Fertigschnitt bei grossem Standweg
- Einzelplatten und Plattenpakete
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung

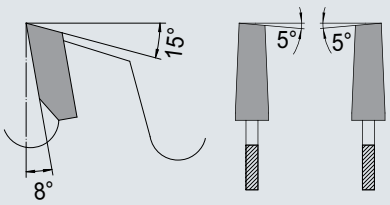
- Hartmetall bestückt
- Geräuschreduziert durch N-Schlitze im Grundkörper
- Variable Zahnteilung und unterschiedliche Spanraumtiefen
- Trapezzahn positiv
- MEC

Qualität

- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101100	320	4.4	3.2	50	NL=3/13/80+3/13/95	60	TR	Giben
TC101101	350	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR	Panhans; Schelling; HolzHer
TC101102	350	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR	Homag
TC101103	355	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR	Mayer
TC101104	360	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR	Biesse Selco
TC101105	380	4.4	3.2	50	NL=4/13/80	72	TR	Giben
TC101106	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/14/125	72	TR	Homag
TC101107	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+2/14/125	72	TR	Homag
TC101108	400	4.4	3.2	30		72	TR	Mayer; Panhans; Scheer
TC101109	450	4.8	3.5	60	NL=2/19/120+2/14/125	72	TR	Homag
TC101110	480	4.8	3.5	60	NL=2/11/115+2/19/120	72	TR	Homag
TC101111	520	4.8	3.5	60	NL=2/11/115+2/19/120	72	TR	Homag

1.3 Ritzsägeblätter



1.3.1 HW Ritzsägeblätter Super Plus

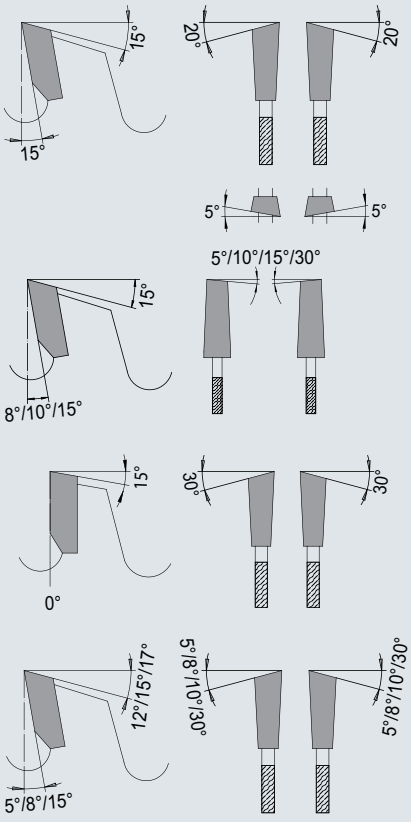
Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Furnierte Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf bei grossem Standweg
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Geräuschreduziert durch variable Zahnteilung und unterschiedlichen Spanraumtiefen
- Konischer Wechselzahn für geringe Motorenleistung
- MEC

Typ
- 1-teilig

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101150	150	4.4-5.6	3.4	30		28	WZ-KO	Mayer
TC101151	180	4.8-5.8	3.5	45		36	WZ-KO	Homag
TC101152	200	4.4-5.6	3.2	65	NL=2/9/100+2/9/110	36	WZ-KO	Biesse
TC101153	200	4.4-5.6	3.4	20	NL=2/11/66	36	WZ-KO	Panhans; Schelling
TC101154	200	4.8-5.8	3.5	45		36	WZ-KO	Homag



1.3.2 HW Ritzsägeblätter 1-teilig Postforming

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen von Postformingbauteilen
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn und Wechselzahn mit Achswinkel für Postformingschnitte
- MAN / MEC

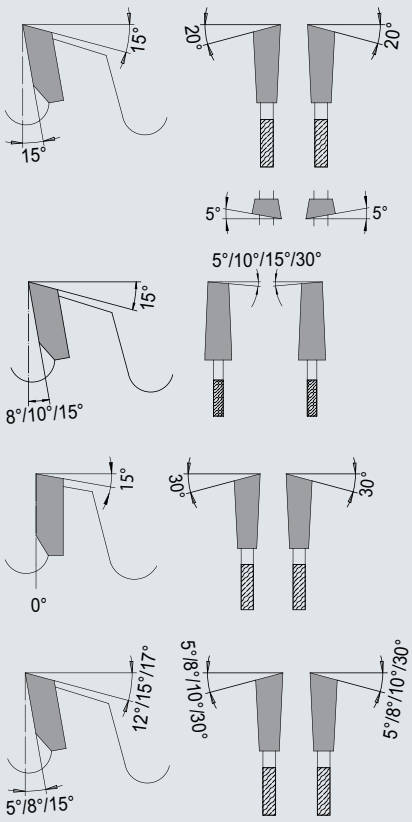
Typ
- 1-teilig

Qualität
- HW

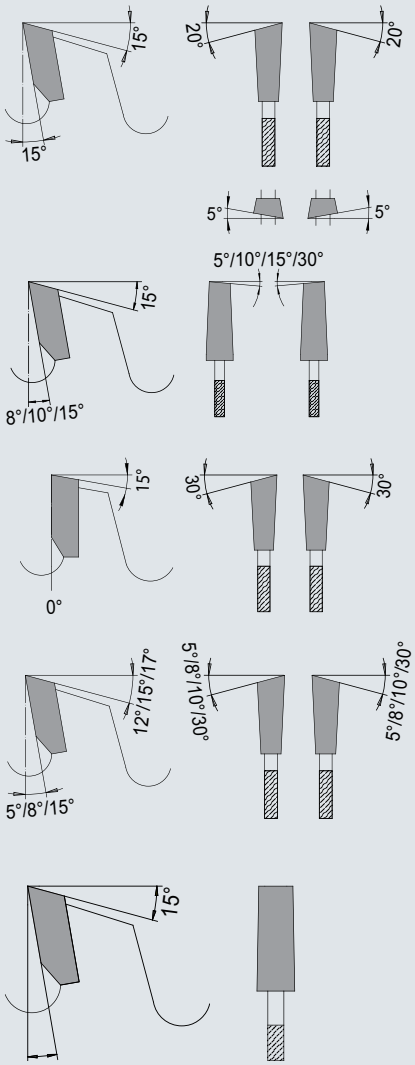
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101180	180	4.55	3.5	30		36	WZ	Panhans Postforming
TC101181	200	4.6-5.6	3.5	45		36	WZ-KO	Homag Postforming
TC101182	220	4.55	3.6	20	NL=2/9/62	48	WZA	Schelling Postforming
TC101183	280	3.4	2.4	45		60	WZ	Homag Postforming

1.3.2 HW Ritzsägeblätter 1-teilig Postforming

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101184	280	5.0	3.5	45		84	WZ	Homag Postforming
TC101185	280	4.8-5.8	3.5	45		72	WZ-KO	Homag P ostforming
TC101186	300	3.7-4.5	2.8	65	NL=2/9/100+2/9/110	48	WZ-KO	Biesse Postforming
TC101187	300	3.8	2.8	65	NL=2/9/100+2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101188	300	4.1-4.9	3.0	65	NL=2/9/100+2/9/110	48	WZ-KO	Biesse Postforming
TC101189	300	4.55	3.2	30	NL=2/11/73	72	WZ	Schelling Postforming
TC101190	300	4.55	3.2	65	NL=2/9/100+2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101191	300	4.6	3.2	65	NL=2/9/100+2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101192	300	4.6	3.2	80	NL=2/14/110	72	WZ	Gabbiani Postforming
TC101193	300	4.4-5.2	3.2	30	NL=2/11/73	48	WZ-KO	Schelling Postforming
TC101194	300	4.4-5.6	3.2	65	NL=2/9/100+2/9/110	48	WZ-KO	Biesse Postforming
TC101195	300	4.8-5.8	3.5	65	NL=2/9/110	48	WZ-KO	Biesse Postforming
TC101196	340	5.0	3.5	45	NL=3/14/65	108	WZ	Homag Postforming
TC101197	350	3.8	2.8	65	NL=2/9/100+2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101198	350	4.2	3.0	65	NL=2/9/100+2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101199	350	4.6	3.2	65	NL=2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming
TC101200	350	5.0	3.5	65	NL=2/9/110	72	WZ	Biesse Postforming



1.3 Ritzsägeblätter



1.3.3 HW Ritzsägeblätter 1-teilig

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Flachzahn konisch für längere Standzeiten und höhere Vorschübe
- Wechselzahn konisch für Aggregate mit geringer Motorenleistung
- MAN / MEC

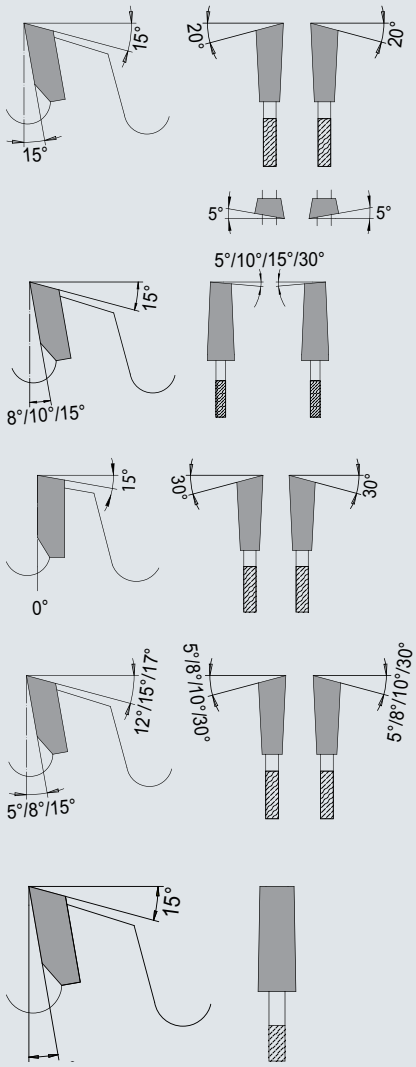
Typ
- 1-teilig

Qualität
- HW

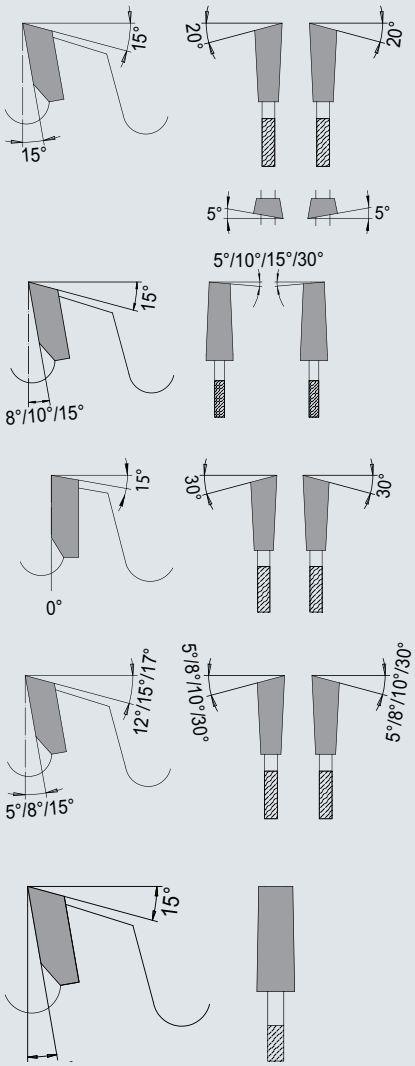
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101300	100	3.0-4.0	2.6	20		20	FZ-KO	Schelling
TC101301	120	3.1-4.3	2.8	20		24	FZ-KO	
TC101302	125	3.1-4.3	2.8	22		24	FZ-KO	Martin
TC101303	125	3.1-4.3	3.4	20		24	FZ-KO	Panhans
TC101304	125	4.4-5.6	3.4	20		24	FZ-KO	Gabbiani; Panhans
TC101305	125	4.4-5.4	3.2	45		20	WZ-KO	Giben; Mayer
TC101306	127	3.8-5.0	2.8	45		24	FZ-KO	Giben
TC101307	127	4.0-5.2	3.4	45		24	FZ-KO	Giben; Mayer
TC101308	127	4.4-5.6	3.4	45		24	FZ-KO	Giben; Mayer
TC101309	150	3.0-4.0	2.6	30		28	FZ-KO	
TC101310	150	3.3-4.1	2.2	30		28	FZ-KO	Mayer
TC101311	150	3.3-4.1	2.2	45		28	FZ-KO	Homag HPP 130
TC101312	150	3.7-4.5	2.8	30		28	FZ-KO	Mayer PS 80
TC101313	150	4.4-5.6	3.4	30		28	FZ-KO	Mayer
TC101314	150	4.4-5.4	3.2	45		20	WZ-KO	Homag; Mayer
TC101315	160	3.1-4.0	2.6	20		32	FZ-KO	Langzauner
TC101316	160	4.4-5.6	3.2	30		28	FZ-KO	
TC101317	160	4.4-5.4	3.2	45	NL=3/11/70	28	WZ-KO	Giben

1.3.3 HW Ritzsägeblätter 1-teilig

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101319	160	4.4-5.4	3.4	55	NL=3/7/66	36	WZ-KO	SCM
TC101320	180	3.2-4.3	2.8	16	NL=2/6/33	42	FZ-KO	Scheer
TC101321	180	3.3-4.1	2.2	30	NL=NLK	28	FZ-KO	Panhans Eco
TC101322	180	3.7-4.5	2.8	30	NL=NLK	28	FZ-KO	Schelling; Panhans; HolzHer
TC101323	180	3.7-4.5	2.8	45		36	FZ-KO	Homag
TC101324	180	4.4-5.6	3.4	20	NL=2/9/60	28	FZ-KO	Anthon; Schelling
TC101325	180	4.4-5.4	3.4	30	NL=2/7/47+2/10/60	28	WZ-KO	Panhans; HolzHer
TC101326	180	4.4-5.6	3.5	45		36	WZ-KO	Homag
TC101327	180	4.4-5.4	3.4	50	NL=3/13/80	42	WZ-KO	Giben
TC101328	180	4.8-5.8	3.5	45		36	WZ-KO	Homag
TC101329	180	5.8-6.8	4.0	20		36	FZ-KO	Anthon
TC101330	180	6.8-7.8	5.0	20		36	FZ-KO	Anthon; Schelling
TC101331	190	3.7-4.5	2.8	50	NL=2/7/80	32	FZ-KO	Giben
TC101332	190	4.4-5.6	3.2	50	NL=2/7/80	36	FZ-KO	Giben
TC101333	200	3.2-4.3	2.8	30		60	FZ-KO	Scheer
TC101334	200	3.3-4.1	2.2	45		36	FZ-KO	Homag HPP 230
TC101335	200	3.7-4.5	2.8	20	NL=2/11/66	36	FZ-KO	Schelling FH4; Panhans
TC101336	200	3.7-4.5	2.8	30	NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	Scheer
TC101337	200	3.7-4.5	2.8	45		36	FZ-KO	Homag
TC101338	200	3.7-4.5	2.8	65	NL=2/9/100+2/9/110	32	FZ-KO	Biesse
TC101339	200	4.1-5.3	3.0	65	NL=2/9/100+2/9/110	36	FZ-KO	Biesse
TC101340	200	4.4-5.2	3.2	45		36	FZ-KO	Homag
TC101342	200	4.4-5.4	3.4	20		36	WZ-KO	Schelling
TC101343	200	4.4-5.4	3.2	30	NL=2/8.5/60	36	WZ-KO	Panhans; Scheer
TC101345	200	4.4-5.6	3.2	65	NL=2/9/100+2/9/110	36	WZ-KO	Biesse



1.3.3 HW Ritzsägeblätter 1-teilig



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC101346	200	4.4-5.4	3.2	80	NL=2/14/110	36	WZ-KO	Gabbiani; SCM
TC101348	200	4.8-5.8	3.5	45		36	WZ-KO	Homag
TC101349	200	4.8-5.8	3.5	65	NL=2/9/100+2/9/110	36	WZ-KO	Biesse
TC101350	200	5.0-5.8	3.5	20	NL=2/11/66	36	FZ-KO	Schelling
TC101351	200	5.5-6.6	3.8	20	NL=2/11/66	36	FZ-KO	Schelling
TC101352	200	5.9-6.9	3.5	45		36	FZ-KO	Homag
TC101353	200	6.2-7.2	4.2	20	NL=2/11/66	36	FZ-KO	Schelling
TC101354	200	6.2-7.2	4.2	45		36	FZ-KO	Homag
TC101358	215	4.8-5.8	3.5	50	NL=2/7/80	42	FZ-KO	Giben
TC101359	220	3.3-4.1	2.4	45		60	FZ-KO	Homag Sawteq B-320
TC101360	220	6.4-7.4	4.4	20		36	FZ-KO	Schelling
TC101361	280	4.4-5.2	3.2	45		72	FZ-KO	Homag Sawteq B-300
TC101362	300	3.7-4.5	2.8	30	NL=2/11/73+2/13/94	36	FZ-KO	Schelling -2015
TC101363	300	4.4-5.2	3.2	30	NL=2/11/73+2/13/94	36	FZ-KO	Schelling Postforming
TC101364	300	4.4-5.6	3.5	50	NL=3/15/80	48	FZ-KO	Giben
TC101365	300	4.8-5.6	3.2	65	NL=2/9/110	72	FZ-KO	Biesse Postforming

1.3 Ritzsägeblätter

1.3.4 HW Ritzsägeblätter 2-teilig

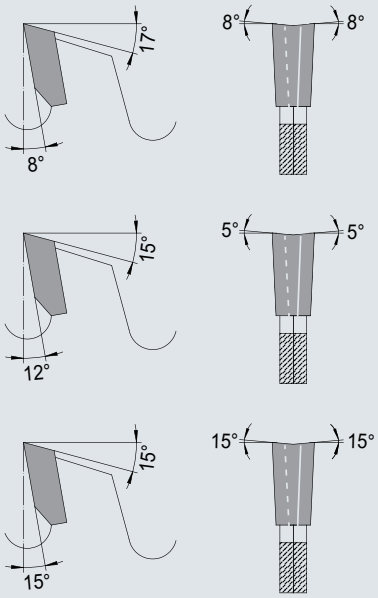
DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn konisch für Aggregate mit geringer Motorenleistung
- MAN / MEC

Typ
- 2-teilig

Qualität
- HW

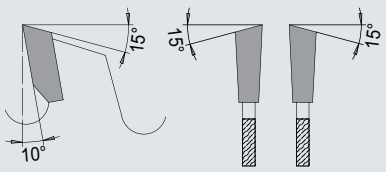


Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Kompatibel mit
TC101500*	80	2.8-3.6	4.0	20		20 (10+10)	WZ-KO	Felder; Striebig
TC101501	100	2.8-3.6	4.0	20		24 (12+12)	WZ-KO	Martin; Panhans; Schelling
TC101502	100	2.8-3.6	4.0	22	NL=2/3.5/42	24 (12+12)	WZ-KO	Altendorf; Striebig; Panhans
TC101504	120	2.8-3.6	4.0	20	NL=2/3.5/42	24 (12+12)	WZ-KO	HolzHer; SCM
TC101505	120	2.8-3.6	4.0	22	NL=2/3.5/42	24 (12+12)	WZ-KO	Altendorf
TC101506	120	2.8-3.8	4.0	22	SL=4/M5/39+ 4/M5/55+NL=2/3.8/42	24 (12+12)	WZ-KO	Martin T73/T74
TC101507	120	2.8-3.8	4.4	22	SL=2/M4/42+ 2/M4/39	24 (12+12)	WZ-KO	Martin T72A
TC101508	120	2.8-3.8	4.4	50	NL=4/6/62	24 (12+12)	WZ-KO	Altendorf Rapido
TC101509	120	2.8-3.8	6.0	50	NL=4/4.5/60+4/8/60	24 (12+12)	WZ-KO	Altendorf; SCM
TC101511	125	2.8-3.6	4.0	22		24 (12+12)	WZ-KO	
TC101512	125	2.8-3.8	6.0	50	NL=4/4.5/60+4/8/60	24 (12+12)	WZ-KO	Panhans
TC101513	140	2.8-3.8	4.0	36	NL=3/9/55+3/4.2/55 +2/6.2/51	36 (18+18)	WZ-KO	Martin T75
TC101514	180	2.8-3.8	4.4	50	SL=4/M6/62	36 (18+18)	WZ-KO	Altendorf Rapido
TC101515	180	4.4-5.6	3.2	45		40 (20+20)	WZ-KO	Homag

*Flansch Striebig

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
***TA825207**	60/40	8.7		20				

1.4 Universal Kreissägeblätter



1.4.1 HW Universal Läng- und Querschnitt

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoffe roh und einseitig beschichtet
- Hartpapier
- Thermoplast
- Längsschnitt
- Querschnitt für universellen Einsatz
- Formatkreissäge
- Kappkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102000	150	3.2	2.2	30		24	WZ	
TC102002	180	3.2	2.2	30		30	WZ	
TC102003	180	3.2	2.2	30		42	WZ	
TC102004	200	3.2	2.2	30		36	WZ	
TC102005	200	3.2	2.2	30		48	WZ	
TC102006	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	36	WZ	
TC102008	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ	
TC102009	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102012	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	36	WZ	
TC102013	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ	
TC102014	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102015	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZ	
TC102019	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	54	WZ	
TC102020	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	72	WZ	
TC102021	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	84	WZ	
TC102022	400	3.5	2.4	30	NL=NLK	48	WZ	
TC102023	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102024	400	3.5	2.4	30	NL=NLK	84	WZ	
TC102025	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	96	WZ	
TC102027	450	4.4	2.8	80	NL=2/13/100	40	WZ	Irion; Raimann
TC102028	450	4.4	3.0	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102029	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	72	WZ	
TC102030	550	4.8	3.4	30	NL=NLK	44	WZ	
TC102031	550	5.2	3.8	30	NL=NLK	84	WZ	Altendorf; Martin; SCM
TC102032	600	5.2	3.8	30	NL=2/10/80+2/15/63	72	WZ	

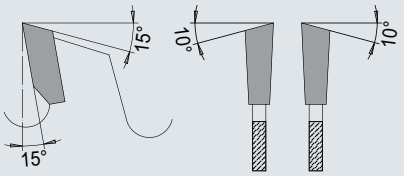
1.4 Universal Kreissägeblätter

1.4.2 HW Universal Hart- und Exotenholz

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Exotenholz
- Furnierpaket
- Tischlerplatte
- Sperrholz
- Längsschnitt
- Querschnitt und Hobelschnitt
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

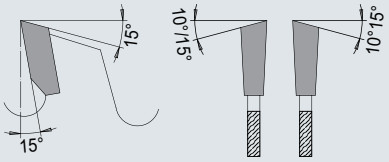
Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC102100	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	40	WZ
TC102101	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ
TC102102	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	54	WZ
TC102103	400	3.6	2.4	30	NL=NLK	60	WZ
TC102104	450	4.0	2.8	30	NL=NLK	66	WZ
TC102105	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	72	WZ

1.4 Universal Kreissägeblätter

1.4.2 HW Universal Hart- und Exotenholz Dünnschnitt



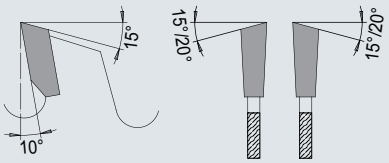
Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Exotenholz
- Furnierpaket
- Tischlerplatte
- Sperrholz
- Längsschnitt
- Querschnitt und Hobelschnitt
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- dünne Schnittbreite
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC102200	180	2.4	1.8	30	NL=NLK	30	WZ
TC102201	200	2.4	1.8	30	NL=NLK	36	WZ
TC102202	250	2.7	2.0	30	NL=NLK	40	WZ
TC102203	300	2.7	2.0	30	NL=NLK	48	WZ
TC102204	350	2.7	2.0	30	NL=NLK	54	WZ

1.4.3 HW dünne Plattenwerkstoffe



Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Thermoplast
- Duroplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- für dünne Holzwerkstoffplatten
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Vielzahn-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

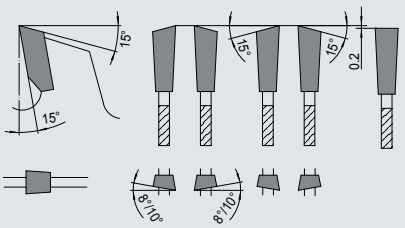
Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC102300	150	3.2	2.2	30		48	WZ
TC102301	180	3.2	2.2	30	NL=NLK	54	WZ
TC102302	200	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ
TC102303	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	64	WZ
TC102304	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	WZ
TC102305	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	WZ
TC102306	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	108	WZ
TC102307	350	3.5	2.4	30	NL=NLK	108	WZ
TC102308	400	3.5	2.4	30	NL=NLK	120	WZ
TC102309	450	4.0	2.8	30	NL=NLK	138	WZ
TC102310	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	144	WZ

1.4 Universal Kreissägeblätter

1.4.4 HW Kreissägeblätter SPRINT

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66



Einsatzbereich

- Beschichtete Holzwerkstoffe auch mit sehr dicken Deckschichten
- Massivholz quer
- Kunststoffprofile
- Formatierung von Holzwerkstoff in Fertigschnittqualität
- Formatkreissäge
- CNC
- Doppelgehrungssäge

Ausführung

- Hartmetall bestückt
- Schnittbreitenreduziert
- Geräuschreduziert
- Präszisionsausführung
- Wechselzahn mit Achswinkel
- Flachzahn positiv
- MAN / MEC

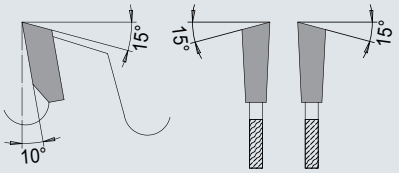
Qualität

- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102400	100	4.0	2.8	30		30	WZA-WZA-F	BHX Type 050/055
TC102401	100	5.0	4.0	30		30	WZA-WZA-F	BHX Type 050/055
TC102402	120	4.0	2.8	20		35	WZA-WZA-F	SCM; Morbidelli
TC102403	120	5.0	4.0	20		35	WZA-WZA-F	SCM; Morbidelli
TC102404	125	4.0	2.8	30	SL=4/M5/48+4/M5/48	35	WZA-WZA-F	BHX Type 500
TC102405	125	5.0	4.0	30	SL=4/M5/48+4/M5/48	35	WZA-WZA-F	BHX Type 500
TC102406	180	3.0	2.2	30	NL=NLK	60	WZA-WZA-F	
TC102407	200	3.0	2.2	30	NL=NLK	65	WZA-WZA-F	
TC102408	220	3.0	2.2	30	NL=NLK	70	WZA-WZA-F	
TC102409	240	3.0	2.2	30	SL=4/M5/52+4/M5/52	75	WZA-WZA-F	Homag
TC102410	240	3.0	2.2	40	SL=8/M5/52	75	WZA-WZA-F	Homag Flex 5/5+; Weeke
TC102411	250	3.0	2.2	30	NL=NLK	80	WZA-WZA-F	
TC102412	255	3.0	2.2	30	NL=NLK	80	WZA-WZA-F	
TC102413	303	3.0	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F	Striebig; Altendorf
TC102414	355	3.0	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F	
TC102415	405	3.0	2.2	30	NL=NLK	120	WZA-WZA-F	Weinig Dimter
TC102416	450	3.6	2.8	30	NL=NLK	130	WZA-WZA-F	
TC102417	500	3.6	2.8	30	NL=NLK	145	WZA-WZA-F	
TC102418	550	4.4	3.6	40	NL=2/10/80	155	WZA-WZA-F	

1.4 Universal Kreissägeblätter

1.4.5 HW Kreissägeblätter dünne Schnittbreite



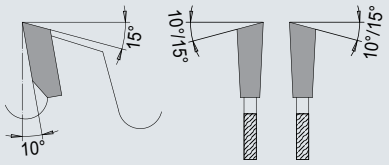
Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Thermoplast
- Duroplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Trennschnitt in Kunststoff und Profilholz
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- dünne Schnittbreite
- Geräuschreduziert
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC102500	180	2.4	1.8	30	NL=NLK	54	WZ
TC102501	200	2.4	1.8	30	NL=NLK	60	WZ
TC102502	250	2.4	1.8	30	NL=NLK	80	WZ
TC102503	300	2.4	1.8	30	NL=NLK	96	WZ
TC102504	350	2.7	2.0	30	NL=NLK	108	WZ

1.4.6 HW Kreissägeblätter Furnier



Einsatzbereich
- Dünnes Acrylglas
- Pertinax
- Epoxid
- Furnierpaket
- Hartpapier
- Profile
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Formatkreissäge
- Furnierkreissäge

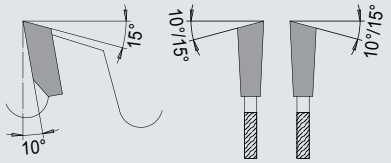
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Dünne Schnittbreite
- Wechselzahn positiv
- Präszisionsausführung
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	H	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102600	150	2.2		1.6	30		60	WZ	
TC102601	160	2.2		1.6	16	NL=1/6/33	64	WZ	Scheer
TC102602	180	2.2		1.6	16	NL=1/6/33	72	WZ	Scheer; Mayer
TC102603	200	2.2		1.6	30	NL=NLK	80	WZ	
TC102604	220	2.2		1.6	30	NL=NLK	88	WZ	
TC102605	250	2.2		1.6	30	NL=NLK	100	WZ	
TC102606	300	2.2		1.6	30	NL=NLK	120	WZ	

1.4 Universal Kreissägeblätter

1.4.6 HW Kreissägeblätter Furnier mit abgesetztem Grundkörper



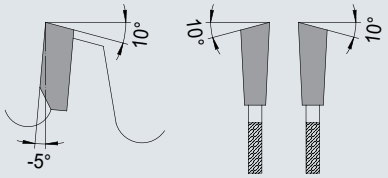
Einsatzbereich
- Dünnes Acrylglas
- Pertinax
- Epoxid
- Furnierpaket
- Hartpapier
- Profile
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Formatkreissäge
- Furnierkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Extra dünne Schnittbreite mit abgesetztem Grundkörper
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	H	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102700	160	1.5	38	1.0/2.4	16	NL=1/6/33	48	WZ	Scheer
TC102701	180	1.5	38	1.0/2.4	16	NL=1/6/33	54	WZ	Scheer; Mayer
TC102702	180	1.5	38	1.0/2.4	30	NL=2/7/42+2/10/60	54	WZ	
TC102703	200	1.5	38	1.0/2.4	30		60	WZ	
TC102704	250	1.5	38	1.0/2.4	30		80	WZ	

1.4.7 HW Kapp- und Gehrungssägeblätter



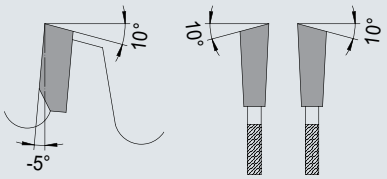
Einsatzbereich
- Kunststoffbeschichtete Profile
- Holzmischwerkstoff
- Dünnes Acrylglas
- Thermoplast
- Duroplast-Profil
- Querschnitt
- Durchlaufkappung
- Kappkreissäge
- Pendel- und Radialkappkreissäge
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Dünne Schnittbreite
- stabile Grundkörperauslegung
- Schnittdruckreduziert
- Wechselzahn negativ
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102800	216	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ neg.	
TC102801	216	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	48	WZ neg.	
TC102802	216	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	60	WZ neg.	
TC102805	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ neg.	
TC102806	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ neg.	
TC102807	250	3.2	2.2	30		80	WZ neg.	

1.4 Universal Kreissägeblätter



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102808	250	2.2	1.8	30		100	WZ neg.	
TC102812	300	3.2	2.2	30		72	WZ neg.	
TC102813	300	3.2	2.2	30		96	WZ neg.	
TC102814	300	2.2	1.8	30		120	WZ neg.	
TC102815	305	2.6	1.8	30	NL=NLK	60	WZ neg.	Elu
TC102817	350	3.2	2.2	40		72	WZ neg.	Graule
TC102819	420	3.5	2.4	40		120	WZ neg.	Graule
TC102820	420	4.2	2.8	40		54	WZ neg.	Graule
TC102821	450	4.4	2.8	30	NL=NLK	54	WZ neg.	
TC102822	500	4.4	2.8	30	NL=NLK	60	WZ neg.	
TC102823	520	4.4	2.8	30	NL=NLK	60	WZ neg.	
TC102824	520	4.4	3.2	50		60	WZ neg.	Graule
TC102825	520	4.4	3.2	50		72	WZ neg.	Graule
TC102826	550	4.8	3.2	30	NL=NLK	72	WZ neg.	
TC102827	600	5.2	3.6	30	NL=NLK	72	WZ neg.	

1.5 Kunststoff Kreissägeblätter

1.5.1 HW Kreissägeblätter Kunststoff

Einsatzbereich
- Thermoplaste
- PC
- PMMA
- Fertigschnitt in homogenem Werkstoff
- Plattenaufteilanlage
- Formatkreissäge

- Typ A: Thermoplast dünnwandig, geringere Zugfestigkeit
- Typ C: Thermoplast, im Paketschnitt

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Gratarme Schnittfläche
- Vibrationsarm
- MEC

- Typ A: Wechselzahn angefast
- Typ C: Trapezzahn

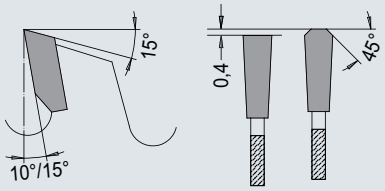
Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC103000	300	2.9	2.2	30	NL=NLK	96	WZ-Fase	A	
TC103001	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ-Fase	A	
TC103002	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR	C	
TC103003	350	4.4	3.2	30	NL=NLK	72	WZ-Fase	A	
TC103004	350	4.4	3.2	30	NL=NLK	72	TR	C	
TC103005	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR	C	Homag
TC103006	380	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR	C	Selco
TC103007	380	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	84	TR	C	Selco
TC103008	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+2/14/125	84	WZ-Fase	A	Homag
TC103009	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100+2/14/125	84	TR	C	Homag
TC103010	400	4.8	3.5	30		72	TR	C	
TC103011	430	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR	C	Selco
TC103012	430	4.4	3.2	75	NL=4/15/105	72	TR	C	Giben
TC103013	450	4.8	3.5	60	NL=2/19/120+2/14/125	72	WZ-Fase	A	Homag
TC103014	450	4.8	3.5	60	NL=2/19/120+2/14/125	72	TR	C	Homag
TC103015	460	5.0	3.6	30		72	TR	C	
TC103016	480	4.8	3.5	60	NL=2/19/120	72	WZ-Fase	A	
TC103017	480	4.8	3.5	60	NL=2/19/120	72	TR	C	

1.6 Format Kreissägeblätter

1.6.1 HW Kreissägeblätter TR-F

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66



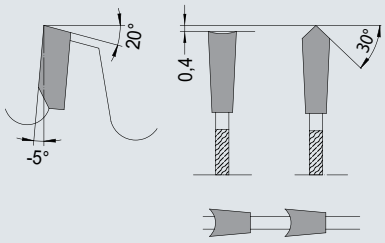
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Duroplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Trapezzahn-Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ
TC103101	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	64	TR-F	
TC103102	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR-F	
TC103103	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	TR-F	
TC103104	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	TR-F	
TC103105	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	TR-F	
TC103107	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	TR-F	
TC103108	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	108	TR-F	LN
TC103110	400	3.5	2.4	30	NL=NLK	120	TR-F	

1.6.2 HW Kreissägeblätter H-D-F negativ



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Thermoplast
- Formatschnitt in beschichteter Einzelplatte
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Schwingungsreduziert
- Hohl-Dach-Flachzahn negativ
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC103300	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	H-D-F neg.
TC103301	302	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	H-D-F neg.

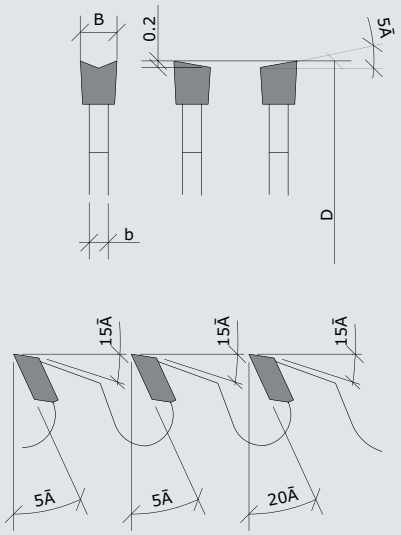
1.6 Format Kreissägeblätter

1.6.3 HW Kreissägeblätter DUO-BFF

Einsatzbereich
- Furnierte Span- und MDF-Platte
- Massivholz quer
- Sperrholz
- Tischlerplatte
- Formatschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Wechselzahn Vorschneider-Vorschneider positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW



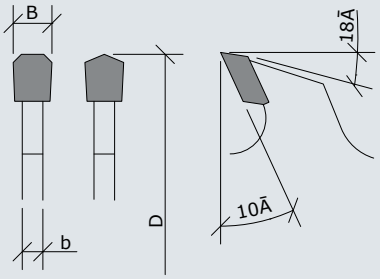
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TA760035	200	3.1	2.0	30		48	DUO-BFF
TA760069	250	3.1	2.0	30	NL=NLK	60	DUO-BFF
TA760100	303	3.3	2.2	30	NL=NLK	60	DUO-BFF
TA760109	303	3.3	2.2	30	NL=NLK	72	DUO-BFF
TA760136	350	3.6	2.5	30	NL=NLK	72	DUO-BFF
TA760166	400	4.0	2.8	30	NL=NLK	84	DUO-BFF

1.6.4 HW Kreissägeblätter TELL

Einsatzbereich
- Kunststoffbeschichtete und belegte Platten
- Formatschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Hohlzahn Dach-Flach mit Fase positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

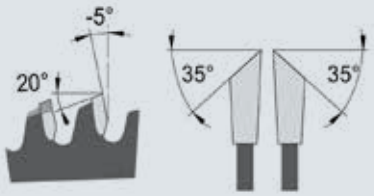


	Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
☐	**TC103350**	250	3.1	2.0	30	NL=NLK	48	H-D-FA
☐	**TC103351**	303	3.3	2.2	30	NL=NLK	60	H-D-FA
☐	**TC103352**	350	3.6	2.4	30	NL=NLK	72	H-D-FA

☐ = so lange Vorrat reicht

1.6 Format Kreissägeblätter
1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.6.5 HW Kreissägeblätter Melamin



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Massivholz
- Formatschnitt Holzwerkstoff
- Querschnitt Massivholz
- Tisch- und Formatkreissäge

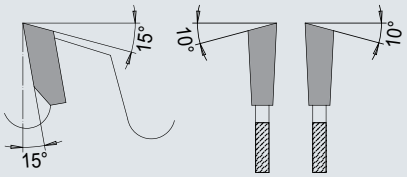
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn extrem 35° negativ
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC103380	250	3.2	2.2	30	NL=2/7/42	80	35° WZ neg.
TC103381	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	35° WZ neg.
TC103382	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	108	35° WZ neg.

1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.7.1 HW KANEFUSA Massivholz WZ



Einsatzbereich
- Massivholz (hauptsächlich quer)
- Sperrholz
- Tischlerplatte
- Spanplatte
- MDF-Platte
- Press- und Schichtholz
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

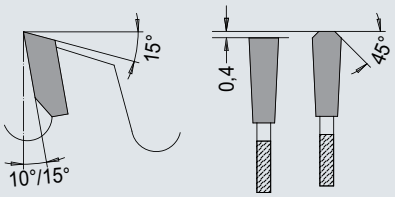
Qualität
- HW

	Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
	TC103400	250	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	80	WZ
☐	**TC103401**	300	3.2	2.2	30	NLK	48	WZ
	TC103402	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	60	WZ
	TC103403	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	72	WZ
	TC103404	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	96	WZ
	TC103405	350	3.5	2.5	30	NL=2/10/60	54	WZ
	TC103406	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	72	WZ
	TC103407	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	84	WZ
	TC103408	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	108	WZ
	TC103409	400	4.0	2.8	30	NL=2/10/60	120	WZ

☐ = so lange Vorrat reicht

1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.7.2 HW KANEFUSA Format TR-F



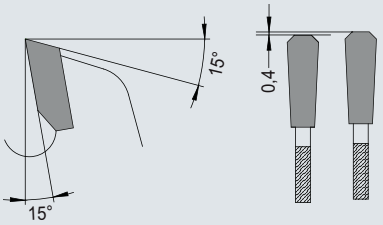
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Formatschnitt Einzelplatte oder im Paket
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Trapez-Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC103500	303	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	100	TR-F	Striebig
TC103501	320	4.4	3.2	65	NL=2/9/110	72	TR-F	Selco
TC103502	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	80	TR-F	
TC103503	350	4.4	3.2	75	NL=2/10/120	72	TR-F	Giben
TC103504	400	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR-F	Panhans; Schelling; Scheer
TC103505	460	4.4	3.2	30	NL=2/10/60+2/13/94	72	TR-F	Schelling; Scheer

1.7.2 HW KANEFUSA Format TR-FA



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Fertigschnitt Einzelplatte oder im Paket
- Plattenaufteilsäge vertikall
- Tischkreissäge

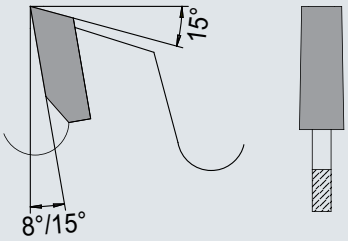
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Trapez-Flachzahn mit Fase positiv
- MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC103600	350	4.4	3.2	30	NL=2/10/60	72	TR-FA	SCM; Panhans; Mayer; Schelling
TC103601	350	4.4	3.2	60	NL=2/14/100+2/14/125	72	TR-FA	Homag
TC103602	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR-FA	Homag
TC103603	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100	72	TR-FA	Homag
TC103604	430	4.4	3.2	80	NL=4/19/120+2/9/130	72	TR-FA	Selco
TC103605	450	4.8	3.5	60	NL=2/14/125+2/19/120	72	TR-FA	Homag
TC103606	480	4.8	3.5	80	NL=4/19/120+2/9/130	72	TR-FA	Selco

1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.7.3 HW KANEFUSA Ritzsägeblätter 2-teilig



Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

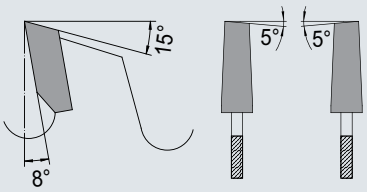
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Flachzahn konisch für längere Standzeiten und höhere Vorschübe
- CA für schwierige Plattenwerkstoffe
- MAN / MEC

Typ
- 2-teilig

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC103700	120	2.8-3.6	2.2	20		24 (12+12)	FZ-KO	
TC103701	120	2.8-3.6	2.2	22		24 (12+12)	FZ-KO	
TC103702	120	2.8-3.8	2.2	50	NL=4/6.2/62	24 (12+12)	CA	Altendorf; SCM

1.7.3 HW KANEFUSA Ritzsägeblätter 1-teilig



Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilanlage horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Wechselzahn konisch für Aggregate mit geringer Motorenleistung
- MAN / MEC

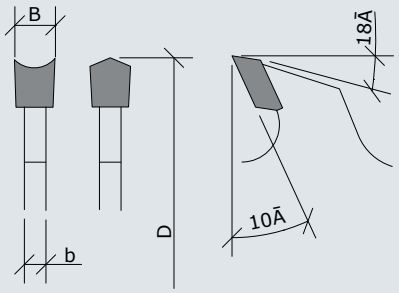
Typ
- 1-teilig

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC103800	180	4.4-5.6	3.0	30	NL=2/7/42+2/10/60	34	WZ-KO	Panhans
TC103801	180	4.4-5.6	3.2	45		36	WZ-KO	Homag
TC103802	180	4.8-5.8	3.5	45		36	WZ-KO	Homag
TC103803	200	4.4-5.6	3.2	20		36	WZ-KO	
TC103804	200	4.4-5.6	3.2	65	NL=2/9/110+2/9/100	36	WZ-KO	Selco

1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.7.4 HW KANEFUSA H-D-FA



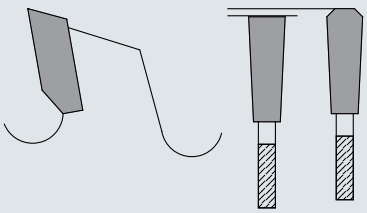
Einsatzbereich
- Kunststoffbeschichtete und belegte Holzwerkstoffe
- Fertigschnittqualität
- Plattenaufteilsäge vertikal,
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Hohlzahn Dach-Flach mit Fase positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TB750101	220	3.2	2.2	30	NL=2/7/42+2/10/60	48	H-D-FA	
TA768068	250	3.2	2.2	30	NL=2/7/42+2/10/60	48	H-D-FA	
TA768069	303	3.2	2.2	30	NLK	60	H-D-FA	Striebig
TA768071	350	3.2	2.2	30	NL=2/7/42+2/10/60	72	H-D-FA	

1.7.5 HW KANEFUSA ALU



Einsatzbereich
- Aluminium-Profile
- NE-Metalle
- Zuschnitt von dickwandigem Material (>4mm)
- Plattenaufteilsäge
- Ablängsäge
- Gehrungssäge
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Trapez-Flachzahn positiv;
- MAN / MEC

Qualität:
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC104000	300	3.0	2.4	30	NL=2/10/60	96	TR-F
TC104001	350	3.0	2.4	30	NL=2/10/60	108	TR-F
TC104002	400	3.5	3.0	30	NL=2/14/60	96	TR-F
TC104003	500	4.0	3.4	30	NL=2/10/60	120	TR-F

1.7 Kreissägeblätter KANEFUSA

1.7.6 HW KANEFUSA Plexi-Cut



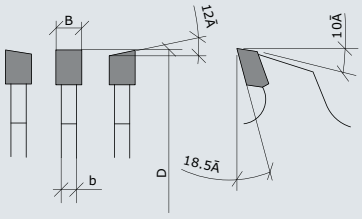
Einsatzbereich
- Plexiglas
- Kunststoffplatten
- Plastik
- Acryl
- Format- und Fertigschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Wechselzahn mit Achswinkel positiv
- Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TB750150	300	2.2	1.5	30	NL=2/10/60	120	AB
TB750151	350	3.0	2.0	30	NL=2/10/60	120	AB
TB750152	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	100	AB
TB750153	303	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	100	AB

1.7.6 HW KANEFUSA Furnier



Einsatzbereich
- Beidseitig beschichtete oder furnierte Span- und Tischlerplatten (20-30mm)
- Duroplast
- Thermoplast
- Format- und Fertigschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC104100	300	2.2	1.5	30	NL=2/10/60	96	WZ

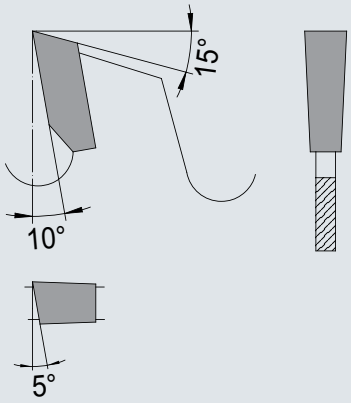
1.8 Kreissägeblätter Aluminium

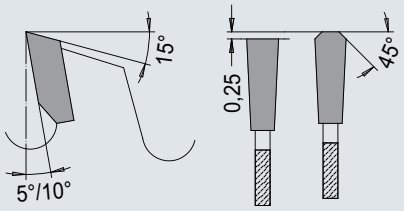
1.8.1 HW Kreissägeblätter ALU positiv

Einsatzbereich
- Aluminium
- Kupferlegierung (z.B. Messing)
- Kunststoff
- Plattenaufteilung und Kappschnitt in Profil
- Platte
- Block
- Stange
- Doppelgehrungssäge
- Tisch- und Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Ruhige und vibrationsarme Schnittergebnisse
- Geräuscharmes Design
- Trapez-Flachzahn positiv
- Flachzahn mit Achswinkel positiv
- MAN / MEC

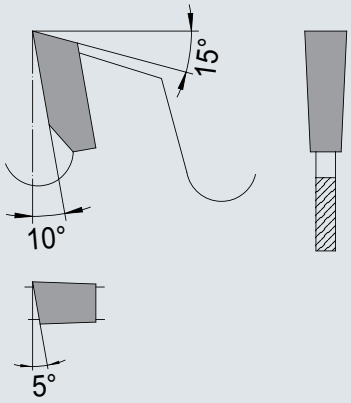
Qualität
- HW

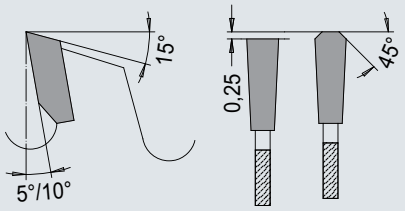




Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Typ	Kompatibel mit
TC104200	170	2.8	2.2	30	NL=2/7/42	48	TR-F		Elu; Haffner; HolzHer
TC104201	200	3.3	2.8	30	NL=2/7/42	54	TR-F		Eisele; Häfele
TC104202	200	2.8	2.2	20	NL=2/6/32	72	TR-F		Emmegi; Eisele
TC104203	250	3.3	2.8	30	NL=NLK	66	TR-F		DeWalt; Elu; Haffner; Makita
TC104204	250	3.3	2.8	30	NL=NLK	80	TR-F		Elu; Haffner; Makita; Rapid
TC104205	275	3.3	2.8	40	NL=2/9/55+4/12/64	72	TR-F		Eisele; Graule
TC104206	280	3.2	2.6	30	NL=NLK	96	TR-F		AEG; Elu; Mafell
TC104207	300	3.2	2.5	30	NL=NLC+2/7/42	72	TR-F		DeWalt; Rapid; Ulmia
TC104208	300	3.5	3.0	30	NL=NLK	84	TR-F	LN	DeWalt; Rapid; Ulmia
TC104209	300	3.5	3.0	32	NL=2/10/63	84	TR-F	LN	Eisele; Elu; Emmegi
TC104210	300	3.2	2.5	30	NL=NLC+2/7/42	96	TR-F		DeWalt; Schleicher; Ulmia
TC104211	320	3.5	3.0	30	NL=NLK	84	TR-F	LN	Rapid
TC104212	350	4.2	3.4	30	NL=NLK	72	TR-F	LN	DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Rapid
TC104213	350	3.6	3.0	30	NL=NLK	84	TR-F	LN	DeWalt; FOM; Haffner; Rapid; Ulmia
TC104214	350	3.3	2.8	30	NL=NLC	84	TR-F		DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Rapid
TC104215	350	3.5	3.0	32	NL=NLC	90	TR-F		Eisele; Emmegi; Kasto
TC104216	350	3.5	3.0	40	NL=2/9/55+4/12/64	90	TR-F		Eisele
TC104217	350	3.2	2.6	30	NL=NLK	108	TR-F		DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Rapid

1.8 Kreissägeblätter Aluminium

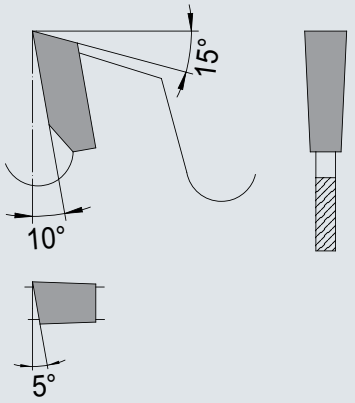


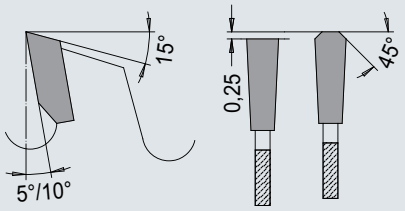


Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Typ	Kompatibel mit
TC104218	370	3.6	3.0	30	NL=NLK	96	TR-F	LN	Rapid
TC104219	370	3.6	3.0	50	NL=4/15/80	96	TR-F	LN	Kaltenbach
TC104220	400	4.2	3.4	30	NL=NLK	72	TR-F		DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104222	400	3.6	3.0	30	NL=NLK	96	TR-F		DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104223	400	3.6	3.0	50	NL=4/15/80	96	TR-F	LN	Kaltenbach
TC104224	400	4.4	3.8	40	NL=2/12/64+2/15/80	96	TR-F	LN	Eisele
TC104225	400	3.6	3.0	30	NL=NLK	120	TR-F	LN	DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104227	420	4.4	3.8	30	NL=2/10.5/70	96	TR-F	LN	Elu; Rapid
TC104228	430	3.5	3.0	30	NL=2/10.5/70	96	TR-F	LN	Rapid
TC104230	450	4.8	3.8	30		72	TR-F	LN	Harwi; Mayer; Rapid
TC104232	450	4.4	3.8	30		102	TR-F	LN	FOM; Harwi; Mayer; Rapid
TC104233	450	4.4	3.8	30		120	TR-F	LN	Harwi; Mayer; Rapid
TC104234	500	4.2	3.6	30		68	TR-F	LN	Elumatec; Haffner; Martin
TC104235	500	4.8	4.0	30		96	TR-F	LN	Elumatec; Haffner; Martin
TC104236	500	4.0	3.4	30	NL=2/10.5/70	120	TR-F	LN	Elu; Haffner; Oliver; Pfeiffer; Rapid
TC104237	500	4.2	3.6	80	NL=6/6.5/100	84	TR-F		Schirmer; Wegoma
TC104239	500	4.4	3.8	25.4		120	TR-F	LN	Oliver
TC104240	500	4.4	3.8	30	NL=2/10.5/70	120	TR-F	LN	Rapid
TC104241	500	4.8	4.2	30		120	TR-F	LN	Elumatec; Haffner; Martin
TC104242	500	4.0	3.4	30		144	TR-F	LN	Elumatec; Haffner; Martin

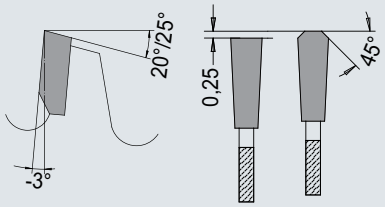
1.8 Kreissägeblätter Aluminium

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn-form	Typ	Kompatibel mit
TC104243	520	4.4	3.8	30		120	TR-F	LN	Elumatec
TC104244	550	5.0	4.0	30		72	TR-F	LN	Elumatec
TC104245	550	5.0	4.0	30		96	TR-F	LN	Elumatec
TC104246	550	4.6	3.6	30		110	TR-F	LN	Elumatec
TC104247	550	4.0	3.4	30	NL=2/10.5/70	132	TR-F	LN	Rapid
TC104250	600	4.0	3.5	40	NL=2/11/63	96	FZA	LN	Pressta Eisele
TC104251	600	4.8	4.0	40	NL=2/11/63	96	TR-F	LN	Pressta Eisele
TC104252	600	4.6	4.0	30		138	TR-F	LN	Grau; Stegmaier
TC104253	620	5.5	4.5	40	NL=2/13/114+ 2/13/140	60	TR-F	LN	Schelling
TC104254	650	5.2	4.0	30		72	TR-F	LN	Mayer
TC104255	650	5.0	4.0	30		144	TR-F	LN	Emmegi





1.8 Kreissägeblätter Aluminium



1.8.2 HW Kreissägeblätter ALU negativ

Einsatzbereich
- NE-Metall
- Kunststoff
- Plattenaufteilung und Kappschnitt mit Minimalschmierung in dünnwandigem Profil und Vollmaterial
- Kappkreissäge
- Handkreissäge
- Gehrungssäge
- Tisch-und Formatkreissäge
- Abläng- und Kappsäge

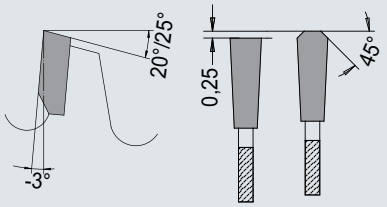
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Ruhige und vibrationsarme Schnittergebnisse
- Geräuscharmes Design
- Trapez-Flachzahn positiv
- Trapez-Flachzahn negativ
- MAN / MEC

Qualität
- HW

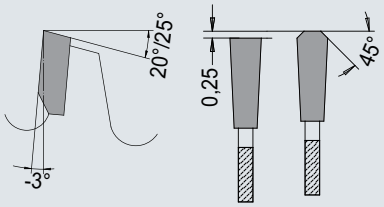
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104400	150	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	42	TR-F neg.		Haffner; Makita
TC104401	160	2.5	1.8	20	NL=2/6/32	56	TR-F neg.		Haffner; Makita
TC104403	170	2.8	2.0	30		48	TR-F neg.		
TC104404	180	2.8	2.2	30	NL=2/7/42	42	TR-F neg.		Bosch; Elu; Festo; Reich
TC104405	180	3.3	2.8	20	NL=2/6/32	42	TR-F neg.		Haffner; Makita
TC104406	190	2.8	2.0	20		54	TR-F neg.		
TC104408	200	3.3	2.8	30	NL=2/7/42	48	TR-F neg.		Eisele; Eumenia; Häfele; Urban
TC104409	200	3.3	2.8	30	NL=2/7/42	60	TR-F neg.		Eisele; Eumenia; Häfele; Urban
TC104410	210	2.8	2.2	30	NL=2/7/42	60	TR-F neg.		Hitachi; Makita; Metabo
TC104412	216	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	60	TR-F neg.		DeWalt; Elu; Hitachi; Reich
TC104413	216	3.0	2.4	30	NL=2/7/42	80	TR-F neg.		DeWalt; Elu; Hitachi; Reich
TC104415	220	3.3	2.8	30	NL=NLK	72	TR-F neg.		Elu; Festo; Haffner; Reich
TC104416	250	3.3	2.8	30	NL=NLK	54	TR-F neg.		Elu; Haffner; Kaltenbach; Makita; Ulmia
TC104419	250	3.2	2.5	30	NL=NLK+2/7/42	80	TR-F neg.		Elu; Haffner; Kaltenbach; Makita; Ulmia
TC104420	250	3.3	2.8	32	NL=NLK	80	TR-F neg.		Elu; Fetzer
TC104421	250	3.3	2.8	30	NL=NLK	96	TR-F neg.		Elu; Haffner; Kaltenbach; Makita; Ulmia

1.8 Kreissägeblätter Aluminium

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104423	275	3.3	2.8	40	NL=2/9/55+4/12/64	88	TR-F neg.		Eisele; Graule
TC104424	280	3.3	2.8	30	NL=NLK	80	TR-F neg.		AEG; Elumatec; Mafell
TC104425	300	3.6	3.0	30	NL=NLK	60	TR-F neg.	LN	DeWalt; Rapid; Schleicher; Ulmia
TC104426	300	3.2	2.5	30	NL=NLC+2/7/42	72	TR-F neg.		DeWalt; Rapid; Schleicher; Ulmia
TC104428	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	96	TR-F neg.	LN	DeWalt; Rapid; Schleicher; Ulmia
TC104430	300	3.5	3.0	40	NL=2/9/55+4/12/64	96	TR-F neg.	LN	Elu; Eisele; Graule
TC104431	305	2.8	2.2	30	NL=NLK	80	TR-F neg.		Elu; Hitachi; Weidmann
TC104433	330	3.5	3.0	30	NL=NLK	84	TR-F neg.	LN	Elu; Eisele; Graule
TC104434	330	3.5	3.0	30	NL=NLK	102	TR-F neg.		Haffner
TC104435	330	3.5	3.0	32	NL=NLK	102	TR-F neg.		Elu
TC104437	350	3.5	3.0	30	NL=NLK	108	TR-F neg.		DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Ulmia; Wegoma
TC104439	350	3.6	3.0	30	NL=NLK	72	TR-F neg.	LN	DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Ulmia; Wegoma
TC104440	350	3.6	3.0	30	NL=NLK	84	TR-F neg.	LN	DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Ulmia; Wegoma
TC104441	350	3.5	3.0	40	NL=2/9/55+4/12/64	108	TR-F neg.		Eisele
TC104442	370	3.6	3.0	30	NL=NLK	60	TR-F neg.	LN	Eckert; Elu
TC104443	370	3.6	3.0	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	LN	Eckert; Elu
TC104444	380	3.5	3.0	32	NL=NLK	110	TR-F neg.		Elumatec; Elu
TC104445	400	3.8	3.2	50	NL=4/15/80	66	TR-F neg.	LN	Kaltenbach
TC104447	400	3.6	3.0	50	NL=4/15/80	90	TR-F neg.		Kaltenbach
TC104448	400	4.4	3.8	40	NL=2/15/80+2/12/64	90	TR-F neg.	LN	Eisele
TC104449	400	3.6	3.0	30	NL=NLK	120	TR-F neg.		DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104450	420	3.8	3.2	30	NL=NLK+2/10.5/70	90	TR-F neg.		Elu; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104451	420	4.4	3.8	30	NL=2/10.5/70	90	TR-F neg.	LN	Elu; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma



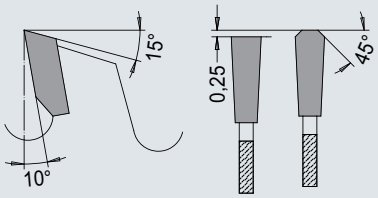
1.8 Kreissägeblätter Aluminium



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104452	420	3.8	3.2	30	NL=NLK+2/10.5/70	108	TR-F neg.	LN	Elu
TC104453	450	4.8	4.0	30		96	TR-F neg.	LN	DeWalt; Haffner; Rapid
TC104454	500	4.4	3.8	30		120	TR-F neg.	LN	Haffner; Pfeiffer
TC104455	520	4.4	3.8	30		120	TR-F neg.	LN	Graule
TC104456	550	4.4	3.8	30		96	TR-F neg.	LN	Elu; Rapid
TC104457	550	4.4	3.8	30		128	TR-F neg.	LN	Elu; Rapid
TC104458	600	4.6	4.0	30		140	TR-F neg.		Stürtz

1.8 Kreissägeblätter Aluminium

1.8.3 HW Dünnschnitt ALU positiv



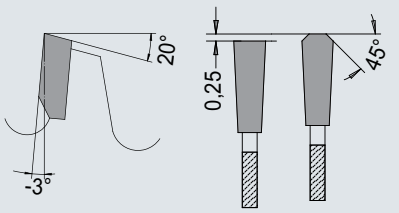
Einsatzbereich
- Aluminium
- Kupferlegierung (z.B. Messing),
- Kunststoff
- Kappschnitt in Profilen
- Tisch- und Formatkreissäge
- CNC
- Automatische Kappkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Ruhige und vibrationsarme Schnittergebnisse
- Geräuscharmes Design
- Dünne Schnittbreite
- Trapez-Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104600	180	2.2	1.6	20	NL=2/6/32	60	TR-F		Haffner; Makita
TC104601	200	2.2	1.6	20	NL=2/6/32	80	TR-F		Emmegi; Pressta Eisele
TC104602	250	2.4	1.8	30	NL=NLK	100	TR-F		Elu; Haffner; Makita; Rapid; Ulmia
TC104603	300	2.2	1.6	30	NL=NLK	120	TR-F	LN	DeWalt; Fezer; Rapid; Schleicher; Ulmia
TC104604	350	2.7	2.0	30	NL=NLK	120	TR-F	LN	DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Rapid; Ulmia
TC104605	400	3.0	2.4	30	NL=NLK	130	TR-F	LN	DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104606	500	3.3	2.8	30	NL=2/10.5/70	140	TR-F	LN	Elumatec; Haffner; Martin; Rapid

1.8.4 HW Dünnschnitt ALU negativ



Einsatzbereich
- NE-Metall
- Kunststoff
- Kappschnitt mit Minimalschmierung in dünnwandigem Profilen und Rohren
- Doppelgehrungssägeblätter
- CNC
- Kappkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Ruhige und vibrationsarme Schnittergebnisse
- Geräuscharmes Design
- Dünne Schnittbreite
- Trapez-Flachzahn negativ
- MAN / MEC

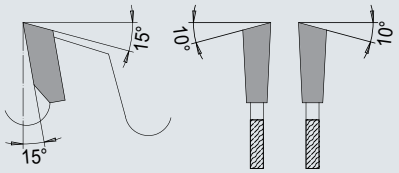
Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104700	160	2.2	1.6	20	NL=2/6/32	60	TR-F neg.		AEG; Fein; Festo; Haffner; Mafell; Makita
TC104701	216	2.2	1.6	30	NL=2/7/42	80	TR-F neg.		DeWalt; Elu; Hitachi; Reich

1.8 Kreissägeblätter Aluminium
1.9 Kreissägeblätter Holzbau

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC104702	250	2.2	1.8	30	NL=NLK	100	TR-F neg.		Elu; Haffner; Kaltenbach; Makita; Ulmia
TC104703	300	2.2	1.8	30	NL=NLK	120	TR-F neg.	LN	DeWalt; Rapid; Schleicher; Ulmia
TC104704	350	2.7	2.0	30	NL=NLK	120	TR-F neg.	LN	DeWalt; Haffner; Pfeiffer; Ulmia
TC104705	400	3.0	2.4	30	NL=NLK	130	TR-F neg.	LN	DeWalt; Haffner; Rapid; Ulmia; Wegoma
TC104706	500	3.3	2.8	30	NL=2/10.5/70	140	TR-F neg.	LN	Elumatec; Haffner; Martin; Rapid

1.9 Kreissägeblätter Holzbau
1.9.1 HW Kreissägeblätter Premium



Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Schifterschnitt

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Präzisionsausführung
- Geräusch- und vibrationsarm
- optimierte Zahngeometrie und Hartmetallqualität für Massivholz
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

	Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
	TB750300	500	5.2	3.4	30		36	WZ	
☐	**TB750301**	600	5.4	4.0	30		60	WZ	
☐	**TB750302**	650	5.4	4.0	30		60	WZ	
☐	**TB750303**	700	6.0	4.4	30		60	WZ	
☐	**TB750304**	720	6.2	4.4	30	SL=8/M8/120 NL= 4/9/90+2/14/400	48	WZ	
	TB750305	720	6.0	4.4	30	SL=8/M8/120 NL= 4/9/90+2/14/400	54	WZ	
☐	**TB750306**	735	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	48	WZ	
	TB750307	760	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	54	WZ	
☐	**TB750308**	760	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	72	WZ	
☐	**TB750309**	760	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	96	WZ	
	TB750310	800	6.0	4.4	30	SL=8/M8/160 NL= 4/9/90+2/14/400	48	WZ	
	TB750311	800	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	60	WZ	
	TB750312	800	6.0	4.4	30	NL=2/14/400+4/9/90	80	WZ	

☐ = so lange Vorrat reicht

1.9 Kreissägeblätter Holzbau

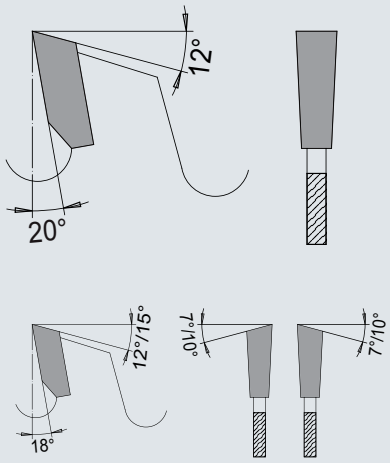
1.9.2 HW Kreissägeblätter Standard

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Schifterschnitt

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Universalsäge

- Zahngeometrie und Hartmetallqualität für Holz- und Plattenwerkstoffe
- Wechselzahn positiv
- Flachzahn positiv
- zum Teil Spandickenbegrenzt
- MAN / MEC

Qualität
- HW



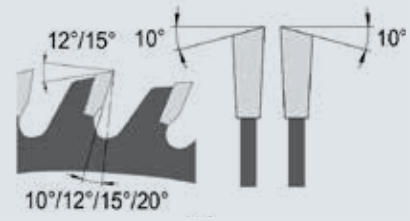
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TB750362	500	4.2	2.8	30	NL=NLK	32+4	FZ SDB	
TA756525	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	44	WZ SDB	
TA758610	500	5.2	3.8	30	NL=2/10/80	72	WZ	
TA758613	550	5.2	3.8	30	NL=2/10/80	84	WZ	
TC104800	555	5.2	3.6	55	NL=6/6.6/75	54+2+2	WZ	Weinmann
TB750363	600	5.2	3.8	30	NL=2/10/80+2/15/63	72	WZ	
TC104801	640	5.4	3.6	30	NL=NLK	36+2+2	FZ SDB	Mafell
TB750350	700	6.0	4.2	30	NL=2/10/80+2/15/63	60	WZ	Krüsi
TB750351	700	6.2	4.2	30	NL=2/18/100	84	WZ	
TB750352	700	6.5	4.4	30		110	WZ	
TB750353	720	6.0	4.4	30	NL=2/8.5/90	72	WZ	Hundegger
TB750354	735	6.0	4.4	30	NL=2/8.5/90	48+2+2	WZ SDB	Hundegger
TB750356	750	6.5	4.5	40	NL=2/10.5/60	48+2+2	WZ SDB	Schneider
TB750357	750	6.5	4.5	40	NL=2/10.5/60	60	WZ	Schneider
TB750358	750	6.8	5.0	30		60	WZ	Krüsi
TB750359	750	7.0	4.8	60	NL=2/12.5/240	120	WZ	Springer
TB750360	760	6.0	4.0	30	NL=4/8.3/90+2/14/400	72	WZ	Hundegger
TB750361	800	7.0	5.0	40		84	WZ	Paul
TB750364	800	6.0	4.4	30	SL=8/M8/160 NL=4/8.3/90+2/14/400	48+2+2+2	WZ	Hundegger
TB750365	800	6.0	4.4	30	NL=4/8.3/90+2/14/400	80	WZ	Hundegger
TB750367	1000	6.2	4.5	40	SL=8/M8/200	80	WZ	Technowood

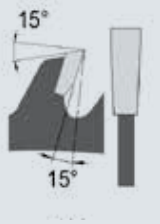
☐ = so lange Vorrat reicht

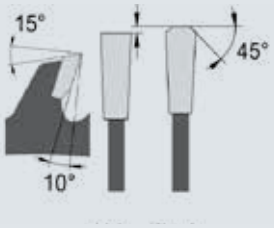
1.10 Handkreissägeblätter

1.10.1 HW Handkreissägeblätter ECOline

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66







Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Handkreissäge
- Tischkreissäge

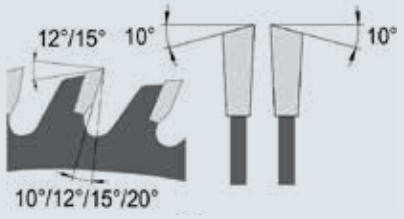
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn oder Trapez-Flachzahn positiv oder negativ
- MAN / MEC

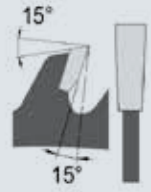
Qualität
- HW

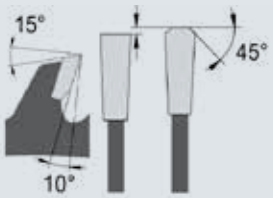
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105000	85	1.1	0.7	15		20	WZ	Bosch
TC105001	86	2.6	1.6	12		12	WZ	
TC105002	100	2.6	1.6	12		12	WZ	
TC105003	100	2.6	1.6	12		30	WZ	
TC105004	105	2.6	1.6	20		30	WZ	
TC105005	105	2.6	1.6	22		30	WZ	
TC105006	120	1.8	1.2	20		12	WZ	Mafell
TC105007	120	1.8	1.2	20		24	WZ	Mafell
TC105008	120	2.6	1.6	20		30	WZ	
TC105009	120	1.8	1.2	20		40	TR-F	Mafell
TC105010	125	2.6	1.6	12.75	NL=2/6.5/76	12	WZ	
TC105011	125	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	12	WZ	
TC105012	125	2.6	1.6	12.75	NL=2/6.5/76	30	WZ	
TC105013	125	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	30	WZ	
TC105014	130	2.6	1.6	16		24	WZ	
TC105015	130	2.6	1.6	20		24	WZ	
TC105016	130	2.6	1.6	16		36	WZ	
TC105017	130	2.6	1.6	20		36	WZ	
TC105018	132	2.6	1.6	20		12	WZ	
TC105019	134	2.6	1.6	20		24	WZ	
TC105020	134	2.6	1.6	20		36	WZ	
TC105021	136	1.5	1.1	10		16	WZ	DeWalt
TC105022	136	1.5	1.0	20		16	WZ	Makita
TC105023	136	1.5	1.1	10		24	WZ	DeWalt
TC105024	136	1.5	1.0	20		24	WZ	Makita
TC105025	140	2.6	1.6	12.75	NL=2/6.5/88	12	WZ	
TC105026	140	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	12	WZ	
TC105027	140	2.6	1.6	12.75	NL=2/6.5/88	24	WZ	
TC105028	140	2.6	1.6	20		24	WZ	
TC105029	140	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	30	WZ	

1.10 Handkreissägeblätter

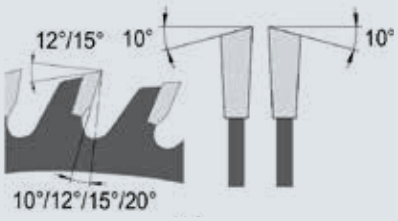
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105030	140	2.6	1.6	12.75	NL=2/6.5/88	36	WZ	
TC105031	150	2.6	1.6	16		12	WZ	
TC105032	150	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	12	WZ	
TC105033	150	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	18	WZ	
TC105034	150	2.6	1.6	16		30	WZ	
TC105035	150	2.6	1.6	20		36	WZ	
TC105037	150	2.6	1.6	16		48	WZ	
TC105038	150	2.6	1.6	20		48	WZ	
TC105039	150	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105040	160	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	12	WZ	
TC105041	160	1.8	1.2	20	NL=2/6/32	12	WZ	Festool
TC105042	160	2.2	1.8	20	NL=2/6/32	12	WZ	Festool
TC105043	160	2.6	1.6	20		12	WZ	
TC105044	160	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	12	WZ	
TC105045	160	1.6	1.1	20	NL=2/6/32	16	FZ/Fa	Mafell
TC105046	160	1.8	1.2	20		16	WZ	Mafell
TC105047	160	1.8	1.2	20	NL=2/6/32	18	WZ	Festool
TC105048	160	2.2	1.6	20	NL=2/6/32	18	WZ	Festool
TC105049	160	2.6	1.6	16		24	WZ	
TC105050	160	1.8	1.2	20		24	WZ	Mafell; Bosch
TC105051	160	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	24	WZ	
TC105052	160	2.6	1.6	30		24	WZ	
TC105053	160	2.2	1.8	20		28	WZ	Festool
TC105054	160	2.6	1.6	20		30	WZ	
TC105055	160	1.8	1.2	20		32	WZ	Mafell
TC105056	160	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	36	WZ	
TC105057	160	2.6	1.6	20		36	WZ	
TC105058	160	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	36	WZ	
TC105059	160	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	48	WZ	
TC105060	160	1.8	1.2	20	NL=2/6/32	48	TR-F	Mafell
TC105061	160	2.2	1.6	20		48	TR-F	Festool
TC105062	160	2.2	1.6	20		48	WZ UG	Festool
TC105063	160	2.6	1.6	20	NL=2/6/32	48	WZ	
TC105064	160	2.6	1.6	30		48	WZ	
TC105065	160	1.8	1.2	20		56	TR-F	Mafell
TC105066	160	1.2	0.8	30		60	WZ	
TC105067	162	1.8	1.2	20	NL=2/6/32	48	WZ	Mafell
TC105068	165	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	12	WZ	
TC105069	165	2.4	1.4	20		12	WZ	
TC105070	165	1.8	1.3	20		20	WZ	Bosch
TC105071	165	1.5	1.1	10		24	WZ	DeWalt
TC105072	165	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	24	WZ	DeWalt
TC105073	165	1.5	1.0	20		24	WZ	Makita; Hilti
TC105074	165	2.0	1.1	20	NL=2/6/32	24	WZ	Hilti

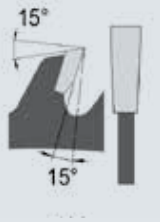


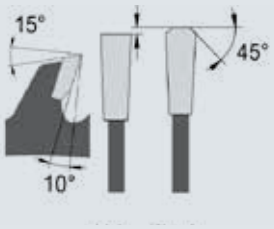




1.10 Handkreissägeblätter



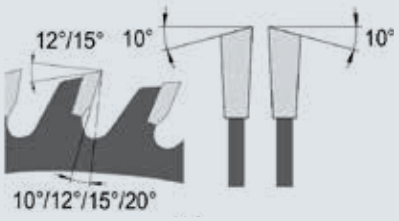




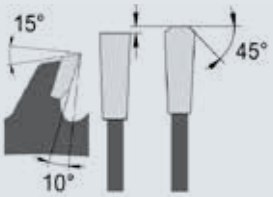
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105075	165	2.4	1.4	20		24	WZ	
TC105076	165	2.6	1.6	16	NL=2/6/33	30	WZ	
TC105078	165	1.8	1.3	20		32	WZ	Bosch
TC105079	165	1.5	1.1	10		48	WZ	DeWalt
TC105080	165	1.5	1.0	20		48	WZ	Makita
TC105081	165	1.8	1.3	20		48	WZ	Bosch
TC105082	165	1.8	1.3	20		48	TR-F	Bosch
TC105083	165	2.3	1.8	20		48	WZ	
TC105085	165	2.0	1.1	20	NL=2/6/32	54	WZ	Hilti
TC105086	168	1.8	1.2	20		16	WZ	Mafell
TC105087	168	1.8	1.2	20		24	WZ	Mafell
TC105088	168	1.8	1.2	20		32	WZ	Mafell
TC105089	168	1.8	1.2	20		56	WZ	Mafell
TC105090	170	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	12	WZ	
TC105091	170	2.6	1.6	30		24	WZ	
TC105092	170	2.6	1.6	30	NL=2/4/42	30	WZ	
TC105093	170	2.6	1.6	30		52	WZ	
TC105094	180	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	12	WZ	
TC105095	180	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	12	WZ	
TC105096	180	2.8	1.8	16		24	WZ	
TC105097	180	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	24	WZ	
TC105098	180	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105099	180	2.8	1.8	16	NL=2/6/33	30	WZ	
TC105100	180	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	30	WZ	
TC105101	180	2.0	1.2	30		30	WZ	Mafell
TC105102	180	2.8	1.8	30		30	WZ	
TC105103	180	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	42	WZ	
TC105104	180	2.8	1.8	16	NL=2/6/33	54	WZ	
TC105105	180	2.8	1.8	20		56	WZ	
TC105106	180	2.0	1.2	30	NL=2/7/42	56	WZ	Mafell
TC105107	180	1.2	0.8	30		60	WZ	
TC105108	180	2.0	1.2	30	NL=2/7/42	30	WZ	Erika
TC105109	180	2.0	1.6	30		56	WZ	Erika
TC105110	180	2.0	1.4	30		56	TR-F	Erika
TC105111	184	2.6	1.6	20		18	WZ	
TC105112	184	1.8	1.2	20		24	WZ	DeWalt
TC105113	184	2.8	1.8	16		30	WZ	
TC105114	184	2.6	1.6	20		30	WZ	
TC105115	185	1.8	1.2	20		16	WZ	Mafell
TC105116	185	2.4	1.4	20		16	WZ	Mafell
TC105117	185	2.4	1.4	20		24	WZ	Mafell
TC105118	185	1.8	1.2	20		32	WZ	Mafell
TC105119	185	2.4	1.4	20		32	WZ	Mafell
TC105120	185	2.4	1.4	20		56	WZ	Mafell

1.10 Handkreissägeblätter

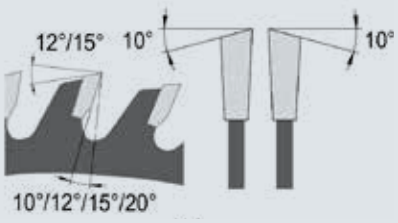
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105121	190	2.8	1.8	16		14	WZ	
TC105122	190	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	16	WZ	
TC105124	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	16	WZ	Mafell; Festool
TC105125	190	2.6	2.0	FF		16	WZ	Festool
TC105126	190	2.8	1.8	16		24	WZ	
TC105127	190	2.8	1.8	20		24	WZ	
TC105128	190	1.8	1.1	30	NL=2/7/42	24	WZ	Hilti
TC105129	190	2.0	1.4	30	NL=2/4/42	24	WZ	Makita
TC105130	190	2.5	1.8	30		24	WZ	Mafell
TC105131	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105132	190	2.8	1.8	16	NL=2/6/32	30	WZ	
TC105133	190	2.8	1.8	20		30	WZ	
TC105134	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105135	190	2.8	1.8	30		32	WZ	Festool
TC105136	190	2.6	1.8	FF		32	WZ	Festool
TC105137	190	2.0	1.2	30		36	WZ	Mafell
TC105138	190	2.0	1.4	30	NL=2/7/42	40	WZ	Makita
TC105139	190	2.8	1.8	16	NL=2/6/32	48	WZ	
TC105140	190	2.8	1.8	20		48	WZ	
TC105141	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	48	WZ	Festool
TC105142	190	2.4	1.8	FF		48	WZ	Festool
TC105143	190	2.0	1.1	30	NL=2/7/42	54	WZ	Hilti
TC105144	190	2.6	1.8	30	NL=2/7/42	54	TR-F	Festool
TC105145	190	2.6	1.8	FF		54	TR-F	Festool
TC105146	190	2.8	1.8	16	NL=2/6/32	56	WZ	
TC105147	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	56	WZ	
TC105148	190	2.6	2.0	FF		58	TR-F neg.	Festool
TC105149	190	2.8	2.2	30	NL=2/7/42	68	TR-F neg.	Festool
TC105150	200	2.8	1.8	16	NL=2/7/42	16	WZ	
TC105151	200	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	16	WZ	
TC105152	200	2.8	1.8	16	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105153	200	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105154	200	2.8	1.8	15	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105155	200	2.8	1.8	20	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105156	200	2.8	1.8	30		36	WZ	
TC105157	200	2.8	1.8	16	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105158	200	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105159	200	1.2	0.8	30		60	WZ	
TC105160	200	2.8	1.8	16	NL=2/7/42	64	WZ	
TC105161	200	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	64	WZ	
TC105162	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	16	FZ	
TC105163	210	2.6	1.8	30		18	WZ	Festool
TC105164	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105165	210	2.8	1.8	16	NL=2/7/42	30	WZ	

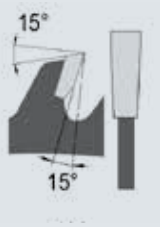


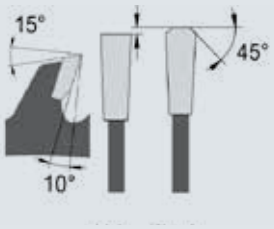




1.10 Handkreissägeblätter



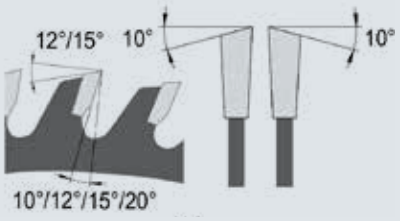


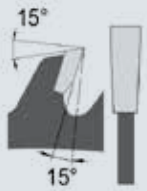


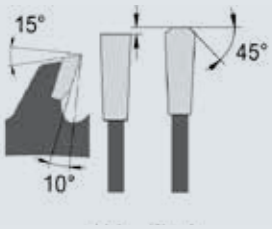
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105166	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105167	210	2.4	1.8	30		36	WZ	Festool
TC105168	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105169	210	2.4	1.8	30		54	WZ	Festool
TC105170	210	2.4	1.8	30	NL=2/7/42	60	TR-F	Festool
TC105171	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	64	WZ	
TC105172	210	2.4	1.8	30	NL=2/7/42	72	TR-F neg.	Festool
TC105173	215	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105174	215	3.0	2.0	30		30	WZ	
TC105175	215	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105176	220	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105177	220	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	34	WZ	
TC105178	220	2.8	1.8	30		48	WZ	
TC105179	220	2.8	1.8	30		64	WZ	
TC105180	225	2.6	1.8	30	NL=2/7/42	18	WZ	Festool
TC105181	225	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105182	225	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105183	225	2.6	1.8	30		32	WZ	Mafell; Festool
TC105184	225	2.6	1.8	30		48	WZ	Mafell; Festool
TC105186	225	2.5	1.8	30	NL=2/7/42	56	TR-F	Mafell
TC105187	225	2.6	1.8	30		64	TR-F	Festool
TC105188	225	2.6	1.8	30	NL=NLK	68	TR-F neg.	Festool
TC105189	230	2.5	1.8	30		12	WZ	Mafell
TC105190	230	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	18	WZ	Festool
TC105191	230	3.0	2.0	16	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105192	230	2.5	1.8	30	NL=2/7/42	24	WZ	Mafell; Festool
TC105193	230	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105194	230	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105195	230	3.0	2.0	16	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105196	230	2.5	1.8	30	NL=2/7/42	48	WZ	Festool
TC105197	230	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105198	230	2.5	1.8	30		56	WZ	Mafell
TC105199	230	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	64	WZ	
TC105200	235	3.0	2.0	25		24	WZ	
TC105201	235	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	24	WZ	
TC105202	235	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	30	WZ	
TC105203	235	3.0	2.0	30	NL=2/7/42	48	WZ	
TC105204	237	2.5	1.8	30		12	WZ	Mafell
TC105205	237	2.5	1.8	30		24	WZ	Mafell
TC105206	237	2.8	1.8	30		56	WZ	Mafell
TC105207	240	3.0	2.0	30		24	WZ	
TC105208	240	3.0	2.0	30		30	WZ	
TC105209	240	3.0	2.0	30		56	WZ	
TC105210	250	2.8	1.8	30		24	WZ	Mafell

1.10 Handkreissägeblätter

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC105211	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ	
TC105212	250	3.2	2.2	20	NL=NLK	30	WZ	
TC105213	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	30	WZ	
TC105214	250	3.2	2.2	20	NL=NLK	40	WZ	
TC105215	250	2.8	1.8	30		40	WZ	Mafell
TC105216	250	2.8	1.8	30		60	WZ	Mafell
TC105217	250	2.8	1.8	30		68	TR-F	Mafell
TC105218	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	24	WZ neg.	Bosch
TC105219	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	48	WZ neg.	Bosch
TC105220	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	60	WZ neg.	Bosch
TC105221	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	80	WZ neg.	Bosch
TC105222	260	3.0	2.0	30	NL=NLK	24	WZ	
TC105223	260	3.2	2.2	30	NL=NLK	42	WZ	
TC105224	260	2.4	1.8	30	NL=NLK	68	TR-F neg.	Festool
TC105225	270	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ	
TC105226	270	3.0	2.0	30	NL=NLK	48	WZ	
TC105227	280	3.2	2.2	30	NL=NLK	28	WZ	
TC105228	280	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ	Mafell
TC105229	280	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ	
TC105230	280	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	WZ	
TC105231	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	30	WZ	
TC105232	315	3.2	2.2	30		16	WZ	Mafell
TC105233	315	3.2	2.2	30		28	WZ SDB	Mafell
TC105234	330	3.2	2.2	30		24	WZ SDB	Mafell
TC105235	330	3.2	2.2	30		40	WZ SDB	Mafell
TC105237	335	3.2	2.2	25	NL=NLK	30	WZ SDB	
TC105238	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	24	WZ SDB	Festool
TC105239	355	3.2	2.2	30	NL=NLK	16	WZ SDB	Mafell
TC105240	355	3.2	2.2	30	NL=NLK	32	WZ SDB	Mafell
TC105241	370	4.2	2.2	30	NL=NLK	18	WZ SDB	Mafell
TC105242	370	4.2	2.2	30		26	WZ SDB	Mafell
TC105243	410	4.2	2.5	30	NL=NLK	20	WZ SDB	Mafell
TC105244	410	4.2	2.5	30		28	WZ SDB	Mafell
TC105245	450	3.8	2.5	30	NL=NLK	12	WZ SDB	Mafell
TC105246	450	4.2	2.5	30		20	WZ SDB	Mafell
TC105247	450	4.5	2.5	30	NL=NLK	34	WZ SDB	Mafell

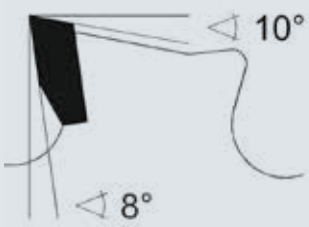


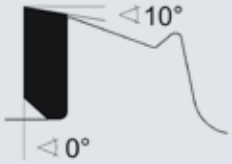


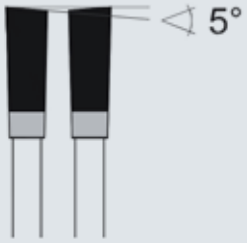


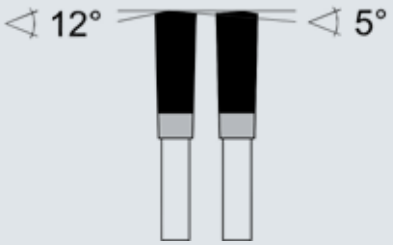
1.11 Kreissägeblätter DRYCUT

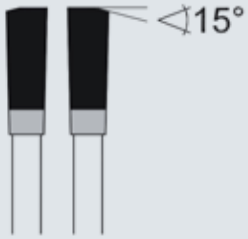
1.11.1 HW Stahl und Edelstahl











Einsatzbereich
- Standard-Kreissäge für die Bearbeitung von Stahl
- Trockenschnitt-Metallsägen

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Geräuschreduziert
- Wechselzahn
- Flach-Wechsel-Flachzahn mit Fase
- Wechsel-Wechsel-Flachzahn mit Fase
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Spanwinkel	Typ
TC105400	150	2.0	1.6	20	NL=2/6/32	30	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105402	160	2.0	1.6	20	NL=2/6/32	30	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105403	180	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	34	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105404	185	2.0	1.6	20		34	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105406	190	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	38	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105407	190	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	48	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105409	210	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	40	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105410	216	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	54	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105411	230	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	44	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105412	230	2.0	1.6	25.4		44	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105413	235	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	44	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	
TC105414	250	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	48	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105415	250	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	60	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105416	270	2.2	1.8	30	NLC	72	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105417	300	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	60	WWF	0°-8° pos.	LN
TC105418	300	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	80	WWF	0°-8° pos.	LN
TC105419	305	2.2	1.8	25.4		60	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105420	305	2.2	1.8	25.4		80	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105421	350	2.4	2.0	30	NLC+2/7/42	80	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105422	355	2.4	2.0	25.4		72	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105424	355	2.4	2.0	25.4		90	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN
TC105426	400	3.0	2.5	30	NLC	84	WZ/Fa SDB	0°-8° pos.	LN

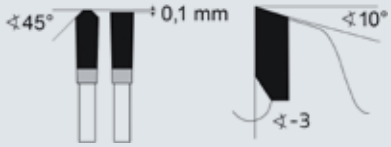
1.11 Kreissägeblätter DRYCUT

1.11.2 HW Sandwich-Material

Einsatzbereich
- Standard-Kreissägen für die Bearbeitung von Sandwichplatten
- Mit und ohne Schaum
- Trockenschnitt-Metallsägen

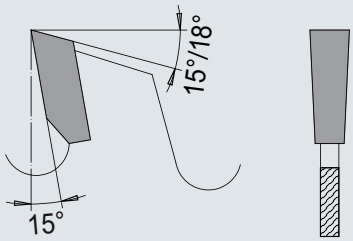
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Trapez-Flachzahn
- MAN / MEC

Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Spanwinkel	Typ
TC105600	160	2.0	1.6	20		48	TR-F	-3°	
TC105601	190	2.0	1.6	30	NL=2/7/42	54	TR-F	-3°	
TC105602	210	2.0	1.6	30	NLK	54	TR-F	-3°	
TC105603	230	2.0	1.6	30	NLK	60	TR-F	-3°	
TC105604	250	2.0	1.6	30	NLC+2/7/42	80	TR-F	-3°	
TC105605	300	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	96	TR-F	-3°	
TC105607	350	2.2	1.8	30	NLC+2/7/42	96	TR-F	-3°	

1.12 Nutkreissägeblätter



1.12.1 HW Nutkreissägeblätter MAN

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Längsschnitt
- Nuten
- Tischkreissäge
- Tischfräse

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Bis D=100 Rundform
- Ab D=125 Spandickenbegrenzt
- Flachzahn positiv
- MAN

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
TC106000	100	2.0	1.4	20	6	FZ	MAN
TC106001	100	3.0	2.0	20	6	FZ	MAN
TC106002	100	4.0	3.0	20	6	FZ	MAN
TC106003	100	5.0	3.5	20	6	FZ	MAN
TC106004	100	6.0	4.0	20	6	FZ	MAN
TC106005	100	8.0	6.0	20	6	FZ	MAN
TC106006	100	10.0	7.0	20	6	FZ	MAN
TC106007	125	1.5	1.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106008	125	1.8	1.2	30	12	FZ SDB	MAN
TC106009	125	2.0	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106010	125	2.5	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106011	125	3.0	2.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106012	125	3.5	2.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106013	125	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106014	125	4.5	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106015	125	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106016	125	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106017	140	2.0	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106018	140	2.5	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106019	140	3.0	2.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106020	140	3.5	2.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106021	140	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106022	140	4.5	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106023	140	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106024	140	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106025	140	8.0	6.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106026	140	10.0	7.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106027	180	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106028	180	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106029	180	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106030	180	8.0	6.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106031	180	10.0	7.0	30	12	FZ SDB	MAN

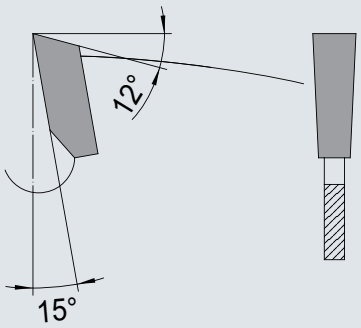
1.12 Nutkreissägeblätter

1.12.2 HW Schlitz-Nutsägeblätter

Einsatzbereich
- Massivholz
- Nuten und Schlitzen
- Längs und quer
- Tischkreissäge
- Tischfräse

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Spandickenbegrenzt durch Grundkörperform
- Flachzahn positiv
- MAN

Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
TC106032	200	4.0	2.5	30	4	FZ SDB	MAN
TC106033	250	4.0	3.0	30	4	FZ SDB	MAN
TC106034	250	6.0	4.5	30	4	FZ SDB	MAN
TC106035	300	5.0	4.0	30	4	FZ SDB	MAN
TC106036	300	6.0	4.5	30	4	FZ SDB	MAN

1.12.3 HW Nutkreissägeblätter MAN 2-teilig

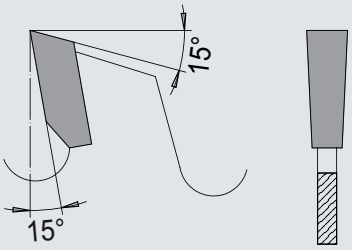
Einsatzbereich:
- Holz- und Holzwerkstoff mit und ohne Beschichtung
- Nuten
- Längs und quer
- Tischfräse

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Mit Räumerschneiden flach
- Vorschneide oben und unten
- Flachzahn positiv
- Flachzahn mit Achswinkel positiv
- MAN

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	d	Z	Zahnform	Typ	Tmax.
TC106100	120	1.8-3.4	30	12 (6+6)	FZ	MAN	12
TC106101	120	2.2-4.0	30	12 (6+6)	FZ	MAN	15
TC106102	140	2.2-4.0	30	12 (6+6)	FZ	MAN	15
TC106103	150	4.0-7.5	30	8 (4+4)	FZA	MAN	35
TC106104	150	7.5-14.0	30	8 (4+4)	FZA	MAN	35

1.12 Nutkreissägeblätter



1.12.4 HW Nutkreissägeblätter MEC

DP-Ausführung siehe DP-Kapitel 2.1-2.7 ab Seite 66

Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Längsschnitt
- Nuten
- Doppelendprofiler
- Kehlautomat
- CNC

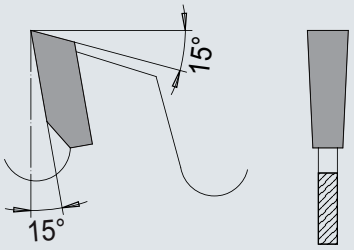
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Grosse Spanräume
- Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
TB861001	120	4.0	3.0	20	12	FZ	MEC
TB861002	120	4.5	3.5	20	12	FZ	MEC
TB861003	120	5.0	3.5	20	12	FZ	MEC
TB861004	120	6.0	4.0	20	12	FZ	MEC
TC106200	125	1.5	1.0	30	12	FZ	MEC
TC106201	125	2.0	1.4	30	12	FZ	MEC
TC106202	125	2.5	1.4	30	12	FZ	MEC
TC106203	125	3.0	2.0	30	12	FZ	MEC
TC106204	125	3.5	2.4	30	12	FZ	MEC
TC106205	125	4.0	3.0	30	12	FZ	MEC
TC106206	125	4.5	3.0	30	12	FZ	MEC
TC106207	125	5.0	3.5	30	12	FZ	MEC
TC106208	125	6.0	4.0	30	12	FZ	MEC
TC106209	140	1.5	1.0	30	12	FZ	MEC
TC106210	140	1.8	1.2	30	12	FZ	MEC
TC106211	140	2.0	1.4	30	12	FZ	MEC
TC106212	140	2.5	1.4	30	12	FZ	MEC
TC106213	140	3.0	2.0	30	12	FZ	MEC
TC106214	140	3.5	2.4	30	12	FZ	MEC
TC106215	140	4.0	3.0	30	12	FZ	MEC
TC106216	140	5.0	3.5	30	12	FZ	MEC
TC106217	140	6.0	4.0	30	12	FZ	MEC
TC106218	140	7.0	6.0	30	12	FZ	MEC
TC106219	140	8.0	6.0	30	12	FZ	MEC
TC106220	140	10.0	7.0	30	12	FZ	MEC
TC106221	150	4.0	3.0	30	12	FZ	MEC
TC106222	150	5.0	3.5	30	12	FZ	MEC
TC106223	150	6.0	4.0	30	12	FZ	MEC
TC106224	150	3.0	2.0	30	18	FZ	MEC
TC106225	150	4.0	3.0	30	18	FZ	MEC
TC106226	150	5.0	3.5	30	18	FZ	MEC
TC106227	150	6.0	4.0	30	18	FZ	MEC

1.12 Nutkreissägeblätter

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
TC106228	150	8.0	6.0	30	18	FZ	MEC
TC106229	180	4.0	3.0	30	12	FZ	MEC
TC106230	180	5.0	3.5	30	12	FZ	MEC
TC106231	180	6.0	4.0	30	12	FZ	MEC
TC106232	180	8.0	6.0	30	12	FZ	MEC
TC106233	180	10.0	7.0	30	12	FZ	MEC

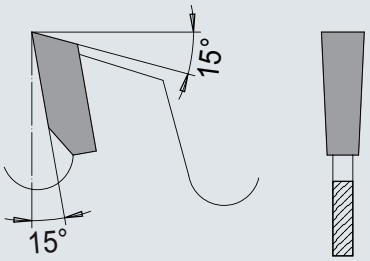


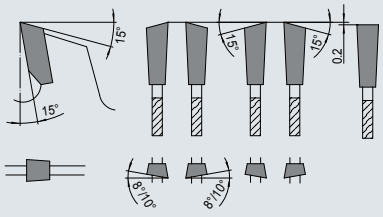
1.12.5 HW/DP Nutkreissägeblätter CNC BAZ

Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Längsschnitt
- Nuten
- CNC

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Diamant bestückt
- Flachzahn positiv
- Wechselzahn mit Achswinkel-Wechselzahn mit Achswinkel-Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- HW

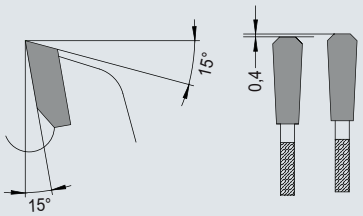




Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC102400	100	4.0	2.8	30		30	WZA-WZA-F	MEC	BHX Type 050/055
TC102401	100	5.0	4.0	30		30	WZA-WZA-F	MEC	BHX Type 050/055
TC102402	120	4.0	2.8	20		35	WZA-WZA-F	MEC	SCM; Morbidelli
TC102403	120	5.0	4.0	20		35	WZA-WZA-F	MEC	SCM; Morbidelli
TB750368	120	4.0	3.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TB750369	120	5.0	3.5	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC106234	120	4.0	2.8	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	35	WZA-WZA-F	MEC	Felder Format
TC106235	120	5.0	4.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	35	WZA-WZA-F	MEC	Felder Format
TC106236	120	4.0	3.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC106237	120	5.0	4.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC102404	125	4.0	2.8	30	SL=4/M5/48 +4/M5/48	35	WZA-WZA-F	MEC	Homag
TC102405	125	5.0	4.0	30	SL=4/M5/48 +4/M5/48	35	WZA-WZA-F	MEC	Homag

2.1 Holzwerkstoffe

2.1.1 DP KANEFUSA



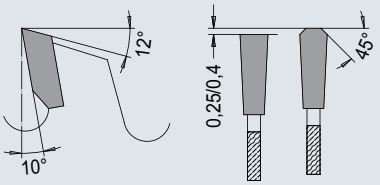
Einsatzbereich
- Kunstharz-und kunststoffbeschichtete Platten-werkstoffe
- Fertigschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- Präzisionsausführung
- Vibrationsdämpfung;
- Trapez-Flachzahn mit Fase positiv
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TB750100	303	3.2	2.2	30	NL=2/7/42+2/10/60	72	TR-FA

2.1.2 DP Holzwerkstoffe



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Duroplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge
- Ausführung mit Z=96 besonders geeignet für Profile
- Kunststoffe
- Alucobond

Ausführung
- Diamant bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Trapez-Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC106400	5.0	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	TR-F
TC106401	5.0	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR-F
TC106402	4.0	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	TR-F
TC106403	5.0	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	TR-F
TC106404	5.0	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR-F
TC106405	5.0	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	TR-F
TC106406	4.0	350	3.5	2.4	30	NL=NLK	96	TR-F

2.1 Holzwerkstoffe
2.2 Plattenaufteilsägeblätter

2.1.3 DP Kreissägeblätter ECOline

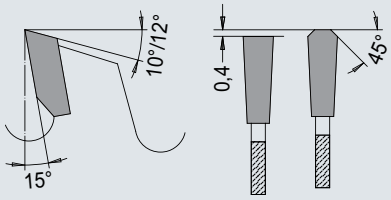
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Duroplast
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tischkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- ECO-Ausführung
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TB750060	4.2	303	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	48	ECO

2.2 Plattenaufteilsägeblätter
2.1.1 DP Plattenaufteilsägeblätter



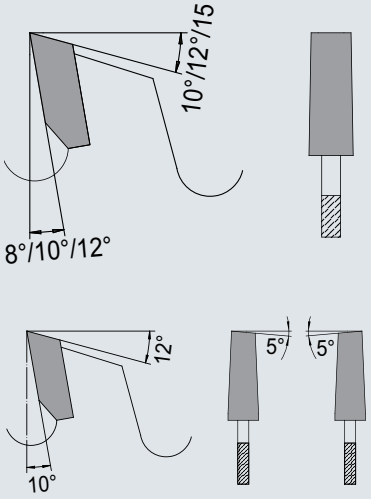
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Duroplast
- Plattenaufteilung
- Einzeln und im Paket
- Plattenaufteilsäge horizontal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Diamant bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Trapez-Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC106500	5.0	305	4.4	3.0	30		60	TR-F	
TC106501	5.0	350	4.4	3.0	30	NL=2/10/60	72	TR-F	Mayer; HolzHer; Schelling
TC106502	5.0	350	4.4	3.2	30		84	TR-F	
TC106503	5.0	380	4.4	3.2	30		72	TR-F	HolzHer
TC106504	5.0	380	4.4	3.2	60	NL=2/14/100	72	TR-F	Homag
TC106505	5.0	380	4.8	3.5	60	NL=2/14/100	72	TR-F	Homag
TC106506	5.0	400	4.4	3.2	30		72	TR-F	
TC106507	5.0	450	4.8	3.5	30		72	TR-F	
TC106508	5.0	450	4.8	3.5	60	NL=2/19/120 +2/14/125	72	TR-F	Homag
TC106509	5.0	480	4.8	3.5	60	NL=2/11/115 +2/19/120	72	TR-F	Homag

2.3 Ritzsägeblätter



2.3.1 DP Ritzsägeblätter 1-teilig

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilsäge horizontal und vertikal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Diamant bestückt
- Flachzahn konisch für hohen Vorschub
- Wechselzahn konisch für Aggregate mit geringer Motorenleistung
- MAN / MEC

Typ
- 1-teilig

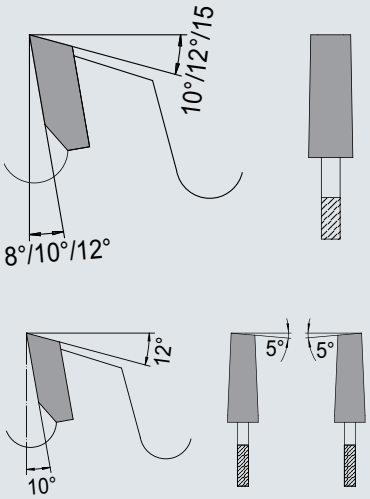
Qualität
- DP

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC106600*	5.0	80	3.0-3.8	3.0	20	NL=2/4.5/34	20	WZ-KO	Felder; Striebig
○ **TC106601**	5.0	120	3.1-3.9	2.2	22		16	FZ-KO	
○ **TC106602**	5.0	125	3.1-3.9	2.2	22		16	FZ-KO	
TC106603	5.0	125	3.1-3.9	2.2	20		24	FZ-KO	Panhans
TC106604	5.0	125	4.4-5.2	3.4	20		24	FZ-KO	Giben; Panhans
TC106605	5.0	125	4.4-5.2	3.2	45		24	FZ-KO	Homag Espana CH03
TC106606	5.0	127	4.4-5.2	3.4	45		24	WZ-KO	Giben
TC106607	5.0	150	3.3-4.1	2.2	45		28	FZ-KO	Homag 130
TC106608	5.0	150	3.7-4.5	2.8	30		28	FZ-KO	Mayer PS 80
TC106609	5.0	150	4.4-5.2	3.2	30		28	FZ-KO	Mayer
TC106610	5.0	150	4.4-5.2	3.4	45		28	FZ-KO	Homag 130
TC106611	5.0	160	4.4-5.2	3.2	45	NL=3/11/70	28	FZ-KO	Giben Starmatic 850
TC106612	5.0	160	4.4-5.2	3.2	55	NL=3/7/66	36	FZ-KO	SCM P55; SCM Sigma
TC106613	5.0	180	3.3-4.1	2.2	30	NL=NLK	28	FZ-KO	Panhans Eco
TC106614	5.0	180	3.7-4.5	2.8	30	NL=NLK	28	FZ-KO	HolzHer; Panhans; Schelling
TC106615	5.0	180	3.7-4.5	2.5	45		36	FZ-KO	Homag
TC106616	5.0	180	4.4-5.2	3.2	20		32	WZ-KO	Anthon; Panhans; Schelling
TC106617	5.0	180	4.4-5.2	3.2	30	NL=NLK	28	FZ-KO	Panhans
TC106618	5.0	180	4.4-5.2	3.2	45		32	FZ-KO	Homag
TC106619	5.0	180	4.4-5.2	3.2	50	NL=3/13/80	42	FZ-KO	Giben
TC106620	5.0	180	4.8-5.6	3.5	45		32	FZ-KO	Homag
TC106621	5.0	190	3.7-4.5	2.8	50	NL=2/7/80	32	FZ-KO	Giben
TC106622	5.0	190	4.4-5.2	3.2	50	NL=2/7/80	32	FZ-KO	Giben
TC106623	5.0	200	3.3-4.1	2.2	45		36	FZ-KO	Homag 320

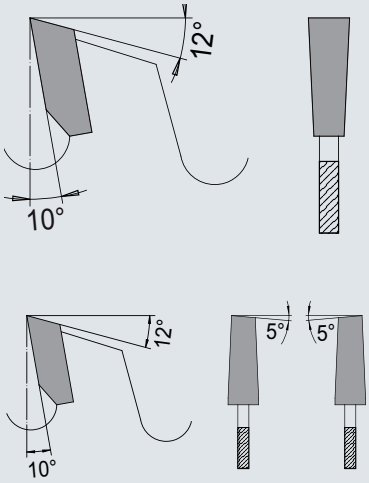
○ = auf Anfrage

2.3 Ritzsägeblätter

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC106624	5.0	200	3.7-4.5	2.8	20	NL=2/11/66	36	FZ-KO	Schelling FH4; Panhans
TC106625	5.0	200	3.7-4.5	2.8	30	NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	Scheer
TC106626	5.0	200	3.7-4.5	2.8	45		36	FZ-KO	Homag Sawteq
TC106627	5.0	200	3.7-4.5	2.8	65	NL=2/9/100 +2/9/110	32	FZ-KO	Biesse Selco
TC106628	5.0	200	4.1-4.9	3.0	65	NL=2/9/100 +2/9/110	32	FZ-KO	Biesse Selco WN630/650
TC106629	5.0	200	4.4-5.2	3.4	20	NL=2/11/66	24	FZ-KO	Schelling
TC106630	5.0	200	4.4-5.2	3.4	20	NL=2/11/66	32	FZ-KO	Schelling
TC106631	5.0	200	4.4-5.2	3.5	30	NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	Scheer
TC106632	5.0	200	4.4-5.2	3.5	45		32	FZ-KO	Homag Sawteq
TC106633	5.0	200	4.4-5.2	3.2	50	NL=3/13/80	42	FZ-KO	Giben Smart
TC106634	5.0	200	4.4-5.2	3.5	65	NL=2/9/100 +2/9/110	32	FZ-KO	Biesse Selco
TC106635	5.0	200	4.4-5.2	3.2	80	NL=2/14/110	32	FZ-KO	Gabbiani; SCM
TC106636	5.0	200	4.8-5.6	3.5	45		32	FZ-KO	Homag
TC106637	5.0	200	4.8-5.6	3.5	65	NL=2/9/100 +2/9/110	32	FZ-KO	Biesse Selco
TC106638	5.0	200	5.0-5.8	3.5	20	NL=2/11/66	32	FZ-KO	Schelling FH8, AH8, CH8
TC106639	5.0	200	5.5-6.4	4.0	20	NL=2/11/66	32	FZ-KO	Schelling AT, FT, AS, FS
TC106640	5.0	200	5.8-6.6	4.5	45		32	FZ-KO	Homag
TC106641	5.0	200	6.2-7.0	4.2	20	NL=2/11/66	32	FZ-KO	Schelling AS, FS
TC106642	5.0	200	6.2-7.0	4.2	45		32	FZ-KO	Homag Typ 66
TC106643	5.0	200	7.0-7.8	5.0	20	NL=2/9/60	32	FZ-KO	Anthon LNC
TC106644	5.0	215	3.7-4.5	2.8	50	NL=2/7/80	32	FZ-KO	Giben
TC106645	5.0	215	4.4-5.2	3.2	50	NL=2/7/80 +3/15/80	42	FZ-KO	Giben
TC106646	5.0	215	4.8-5.6	3.5	50	NL=2/7/80	42	FZ-KO	Giben
TC106647	5.0	220	6.4-7.2	4.4	20		32	FZ-KO	Schelling AS, FS
TC106648	5.0	300	3.7-4.5	3.2	30	NL=2/11/73 +2/13/94	32	FZ-KO	Schelling
TC106649	5.0	300	4.4-5.2	3.2	30	NL=2/11/73 +2/13/94	32	FZ-KO	Schelling



2.3 Ritzsägeblätter



2.3.2 DP Ritzsägeblätter 2-teilig

Einsatzbereich
- Kunststoff- und folienbeschichtete Holzwerkstoffe
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilsäge horizontal und vertikal mit Vorritzaggregat

Ausführung
- Diamant bestückt
- Flachzahn konisch für hohen Vorschub
- Wechselzahn konisch für Aggregate mit geringer Motorenleistung
- MAN / MEC

Typ
- 2-teilig

Qualität
- DP

Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC106800*	5.0	80	2.8-3.6	4.0	20	NL=2/4.5/34	20 (10+10)	FZ-KO	Felder; Striebig
TC106801	5.0	100	2.8-3.6	4.0	22		24 (12+12)	WZ-KO	Striebig
TC106802	5.0	120	2.8-3.8	4.0	22		24 (12+12)	FZ-KO	Altendorf
TC106803	5.0	120	2.8-3.6	4.0	20		24 (12+12)	FZ-KO	HolzHer; SCM
TC106804	5.0	120	2.8-3.6	4.4	50		24 (12+12)	FZ-KO	Altendorf-Rapido
TC106805	5.0	125	2.8-3.6	4.0	20		24 (12+12)	FZ-KO	Paolini

*Flansch Striebig

Art. Nr.	D	B	d
***TA825207**	60/40	8.7	20

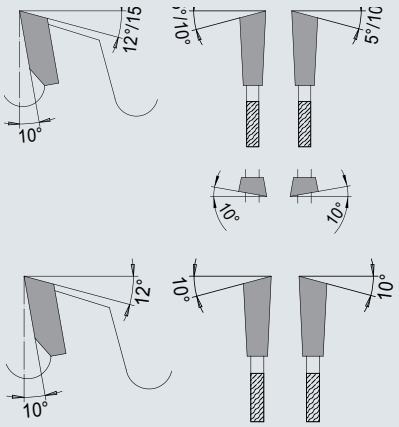
2.4 Universal Kreissägeblätter

2.4.1 DP Universal Kreissägeblätter

Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und einseitig beschichtet
- Hartpapier
- Thermoplast
- Universeller Einsatz
- Formatkreissäge
- Kappkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- Stabiler Grundkörper
- Wechselzahn positiv
- Wechselzahn mit Achswinkel positiv
- MAN / MEC

Qualität
- DP



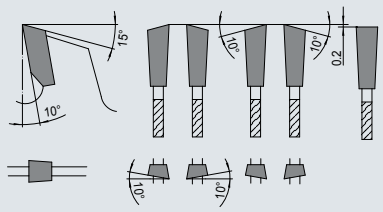
Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC106900	5.0	180	3.2	2.2	30		36	WZ
TC106901	5.0	180	3.2	2.2	30		54	WZ
TC106902	4.0	250	3.2	2.2	30		72	WZ
TC106903	4.0	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZA
TC106904	4.0	350	3.5	2.4	30	NL=NLK	72	WZ

2.4.2 DP Kreissägeblätter SPRINT

Einsatzbereich
- Beschichtete Holzwerkstoffe auch mit sehr dicken Deckschichten
- Massivholz quer
- Kunststoffprofile
- Formatierung von Holzwerkstoff in Fertigschnitt-qualität
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Formatkreissäge
- CNC

Ausführung
- Diamant bestückt
- Schnittbreitenreduziert
- Geräuschreduziert
- Präzisionsausführung
- Wechselzahn mit Achswinkel - Wechselzahn mit Achswinkel - Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität:
- DP



Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107000	3.5	303	3.0	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F
TC107001	3.5	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F
TC107002	3.5	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F

2.5 Kreissägeblätter SUPER SILENT

2.5.1 DP Kreissägeblätter SUPER SILENT

Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Trockenes Massivholz gehobelt
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Hobelschnitt
- Tischkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- Geräuscharm
- Schnittdruck reduziert
- Micro-Geo-Design
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z
TB750051	300	2.4	1.8	30	NL=NLK	43
TB750059	350	2.6	2.0	30	NL=NLK	53

Spaltekeile SUPER SILENT

Bitte beachten:
Es können nur die unten aufgeführten Spaltkeile für die Kreissägeblätter SUPER SILENT bestellt werden.
Alle weiteren Spaltekeile müssen beim Maschinenlieferanten direkt angefragt und bestellt werden.

	für Kreissäge	Absaugung am Spaltkeil montiert	D-Bereich	B	b	L	Führungs-schlitz	Kompatibel mit
TL108092	D300	ja	300-315	77	1.9	266	13	Altendorf
TL104070	D300	nein	300-315	77	1.9	222	13	Altendorf
TL104053	D300	nein	300-350	60	1.9	244	13	Altendorf
TL108093	D350	nein	300-350	60	2.2	244	13	Altendorf
TL108094	D300	ja	250-303	73	1.9	229	13	Casolin
TL108095	D300	nein	300-350	60	1.9	233	13	Casolin
TL108096	D300	nein	300-350	83	1.9	228	13	Casolin
TL108097	D350	nein	300-350	60	2.2	233	13	Casolin
TL108098	D350	nein	300-350	83	2.2	228	13	Casolin
TL108099	D300	nein	303	54	1.9	167	9	Elcon
TL104051	D300	ja	250-315	62	1.9	271	13	Felder
TL104594	D300	nein	250-315	62	1.9	257	13	Felder
TL108100	D350	nein	350-400	61	2.2	250	13	Felder
TL108101	D350	nein	350-450	71	2.2	295	13	Felder
TL108102	D300	nein	292-303	72	1.9	245	10	GMC
TL108103	D300	nein	303	66	1.9	310	12	GMC
TL108104	D300	ja	250-315	62	1.9	234	13	Griggio
TL108105	D300	ja	300-350	58	1.9	296	13	Griggio

2.5 Kreissägeblätter SUPER SILENT

	für Kreissäge	Absaugung am Spaltkeil montiert	D-Bereich	B	b	L	Führungs-schlitz	Kompatibel mit
TL108106	D300	nein	250-315	66	1.9	222	13	Griggio
TL108107	D350	nein	250-350	57	2.2	225	13	Griggio
TL108108	D300	nein	290-303	58	1.9	185	6	Holz-Her
TL108109	D300	nein	250-350	76	1.9	246	13	Kölle
TL108110	D350	nein	250-350	76	2.2	246	13	Kölle
TL108111	D300	ja	250-315	70	1.9	245	13	Martin
TL108112	D300	ja	300-350	60	1.9	348	14	Martin
TL104068	D300	nein	250-315	70	1.9	242	13	Martin
TL108113	D350	nein	250-350	70	2.2	242	13	Martin
TL108114	D300	ja	200-303	53	1.9	235	14	Panhans
TL108115	D300	ja	300-315	62	1.9	233	13	Panhans
TL104071	D300	nein	250-350	60	1.9	242	13	Panhans
TL104106	D300	nein	250-350	60	1.9	224	18	Panhans
TL108116	D350	nein	250-350	60	2.2	242	13	Panhans
TL104067	D300	ja	250-303	73	1.9	229	12	Robland
TL108118	D300	nein	300-350	93	1.9	230	13	Robland
TL104627	D300	nein	300-350	72	1.9	230	13	Robland
TL108119	D350	nein	300-350	93	2.2	230	13	Robland
TL108120	D350	nein	300-350	72	2.2	230	13	Robland
TL108121	D300	nein	240-253	55	1.9	138	10	Striebig
TL104647	D300	nein	290-303	51	1.9	192	14	Striebig
TL108122	D300	nein	290-303	64	1.9	191	10	Striebig
TL108123	D300	ja	250-315	73	1.9	238	13	SCM
TL104576	D300	ja	250-315	73	1.9	211	13	SCM
TL104069	D300	ja	300-350	73	1.9	235	13	SCM

2.5 Kreissägeblätter SUPER SILENT
2.6 Handkreissägeblätter

2.5.2 DP Ritzsägeblätter SUPER SILENT

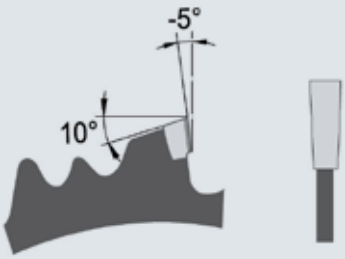
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Trockenes Massivholz gehobelt
- Vorritzen im Gleichlauf
- Tischkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- Geräuscharm
- Schnittdruck reduziert
- Micro-Geo-Design
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Typ	Kompatibel mit
TB750052	80	2.4-2.8	1.8	20	12	1-teilig	Felder
TB750053	100	2.4-2.8	1.8	20	16	1-teilig	Martin; Schelling
TB750054	100	2.4-2.8	1.8	22	16	1-teilig	Altendorf; SCM
TB750055	120	2.4-2.8	1.8	20	20	1-teilig	HolzHer; MAKA; SCM
TB750056	120	2.4-2.8	1.8	22	20	1-teilig	Altendorf; Martin
TB750057	125	2.4-2.8	1.8	20	20	1-teilig	Panhans; Paoloni
TB750058	125	2.4-2.8	1.8	22	20	1-teilig	Altendorf; Martin

2.6.1 DP Handkreissägeblätter



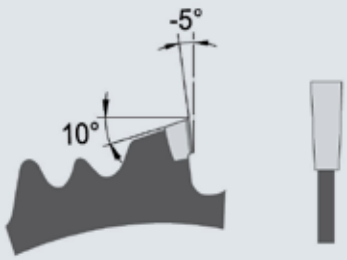
Einsatzbereich
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Zementfaserplatte
- Laminat
- Massivholz
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Handkreissäge
- Tischkreissäge
- Kappkreissäge

Ausführung
- Diamant bestückt
- Spandickenbegrenzt
- Flachzahn negativ
- MAN / MEC

Qualität
- DP

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107100	160	2.4	1.6	20		4	FZ SDB neg.
TC107101	160	2.4	1.6	20		8	FZ SDB neg.
TC107102	160	2.4	1.6	20		12	FZ SDB neg.
TC107103	160	2.4	1.6	20		16	FZ SDB neg.
TC107104	160	2.4	1.6	20		24	FZ SDB neg.
TC107105	185	2.4	1.6	15.87	1/4/39.87	4	FZ SDB neg.
TC107106	185	2.4	1.6	15.87	1/4/39.87	8	FZ SDB neg.
TC107107	190	2.4	1.6	20		4	FZ SDB neg.

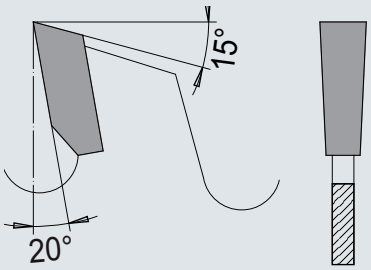
2.6 Handkreissägeblätter



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107108	190	2.4	1.6	20		8	FZ SDB neg.
TC107109	190	2.4	1.6	20		12	FZ SDB neg.
TC107110	190	2.4	1.6	20		16	FZ SDB neg.
TC107111	190	2.4	1.6	20		24	FZ SDB neg.
TC107112	200	2.4	1.6	30		4	FZ SDB neg.
TC107113	200	2.4	1.6	30		8	FZ SDB neg.
TC107114	216	2.4	1.6	30		8	FZ SDB neg.
TC107115	216	2.4	1.6	30		12	FZ SDB neg.
TC107116	216	2.4	1.6	30		16	FZ SDB neg.
TC107117	216	2.4	1.6	30		24	FZ SDB neg.
TC107118	230	2.4	1.6	20		6	FZ SDB neg.
TC107119	230	2.4	1.6	20		12	FZ SDB neg.
TC107120	250	2.4	1.6	30	NL=NLK	6	FZ SDB neg.
TC107121	250	2.4	1.6	30	NL=NLK	12	FZ SDB neg.
TC107122	250	2.4	1.6	30	NL=NLK	16	FZ SDB neg.
TC107123	250	2.4	1.6	30	NL=NLK	24	FZ SDB neg.
TC107124	250	2.4	1.6	30	NL=NLK	32	FZ SDB neg.
TC107125	260	2.4	1.6	30	NL=NLK	6	FZ SDB neg.
TC107126	260	2.4	1.6	30	NL=NLK	12	FZ SDB neg.
TC107127	260	2.4	1.6	30	NL=NLK	16	FZ SDB neg.
TC107128	260	2.4	1.6	30	NL=NLK	24	FZ SDB neg.
TC107129	300	2.4	1.6	30	NL=NLK	12	FZ SDB neg.
TC107130	300	2.4	1.6	30	NL=NLK	20	FZ SDB neg.
TC107131	300	2.4	1.6	30	NL=NLK	28	FZ SDB neg.
TC107132	300	2.4	1.6	30	NL=NLK	36	FZ SDB neg.

2.7 Nutkreissägeblätter
3.1 Massivholz Kreissägeblätter ECOline

2.7.1 DP Nutkreissägeblätter



Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Kunststoff
- Längsschnitt
- Nuten
- Tischkreissäge
- Tischfräse
- CNC

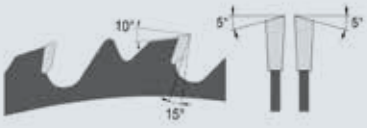
Ausführung
- Diamant bestückt
- Flachzahn positiv
- MEC

Qualität
- DP

	Art. Nr.	Zahnhöhe	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
○	**TB750013***	5.0	120	4.2	3.0	20	12	FZ	MEC
○	**TB750014***	5.0	120	5.0	4.0	20	12	FZ	MEC
○	**TB750015***	5.0	120	8.2	6.0	20	12	FZ	MEC
	TB750010*	5.0	125	4.2	3.0	20	12	FZ	MEC
	TB750011*	5.0	125	5.0	4.0	20	12	FZ	MEC
○	**TB750012***	5.0	125	8.2	6.0	20	12	FZ	MEC

*Benötigter Bohrungsdurchmesser, sowie Senknebenlöcher passend für Ihren Maschinentyp bei Bestellung bitte angeben

3.1.1 HW Kreissägeblätter Zuschnitt



Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Schalungsmaterial
- Universeller Einsatz
- Wippsäge
- Brennholzsäge
- Trommelsäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Spandickenbegrenzt
- stabiler Zahnrücken
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

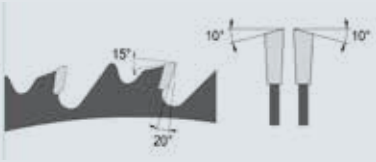
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC107200	300	3.4	2.2	30	NL=NLK	24	WZ SDB	
TC107201	315	3.4	2.2	30	NL=NLK	24	WZ SDB	
TC107202	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	24	WZ SDB	
TC107203	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	28	WZ SDB	
TC107204	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	36	WZ SDB	
TC107205	450	4.0	2.8	30	NL=NLK	32	WZ SDB	
TC107206	500	4.0	2.8	30	NL=NLK	36	WZ SDB	
TC107207	550	4.0	2.8	30	NL=NLK	48	WZ SDB	

○ = auf Anfrage

3.1 Massivholz Kreissägeblätter ECOline
3.2 Universal Kreissägeblätter ECOline

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC107208	600	4.0	2.8	30	NL=2/10/60+2/12/72	40	WZ SDB	
TC107209	600	4.0	2.8	30	NL=2/10/60+2/12/72	54	WZ SDB	
TC107210	650	4.4	3.2	30	NL=2/10/60+2/12/72	54	WZ SDB	
TC107211	700	6.0	4.5	30	NL=2/10/60+2/12/72	42	WZ SDB	Trommelsäge
TC107212	700	4.4	3.2	30	NL=2/10/60+2/12/72	46	WZ SDB	
TC107213	700	4.4	3.2	30	NL=2/10/60+2/12/72	60	WZ SDB	
TC107214	750	6.8	5.0	30	NL=2/10/60+2/12/72	60	WZ SDB	Trommelsäge

3.2.1 HW Kreissägeblätter Universal SDB



Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tisch- und Formatkreissäge

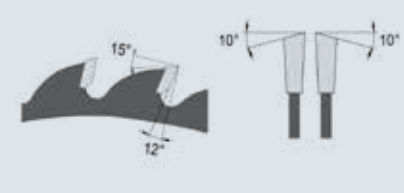
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Spandickenbegrenzt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107215	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ SDB
TC107216	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	28	WZ SDB
TC107217	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	28	WZ SDB
TC107218	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	32	WZ SDB
TC107219	400	3.5	2.5	30	NL=NLK	36	WZ SDB
TC107220	450	4.4	2.8	30	NL=NLK	40	WZ SDB
TC107221	500	4.4	2.8	30	NL=NLK	44	WZ SDB

3.2 Universal Kreissägeblätter ECOline

3.2.2 HW Kreissägeblätter niedrige Zähnezahl



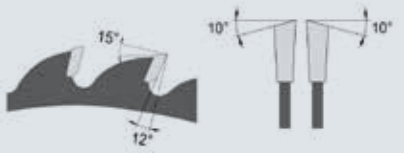
Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tisch- und Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107222	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	40	WZ
TC107223	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	36	WZ
TC107224	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ
TC107225	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ
TC107226	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	42	WZ

3.2.3 HW Kreissägeblätter mittlere Zähnezahl



Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tisch- und Formatkreissäge

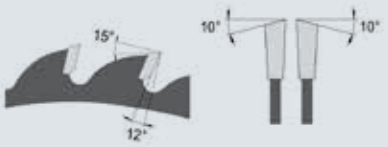
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107227	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ
TC107228	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ
TC107229	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ
TC107230	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZ
TC107231	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ
TC107232	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZ
TC107233	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	54	WZ
TC107234	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	72	WZ
TC107235	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	84	WZ

3.2 Universal Kreissägeblätter ECOline

3.2.4 HW Kreissägeblätter hohe Zähnezahl



Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tisch- und Formatkreissäge

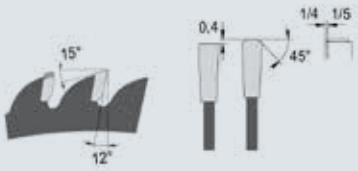
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Ausführung
- Hartmetall bestückt

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107236	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	WZ
TC107237	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	WZ
TC107238	315	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	WZ
TC107239	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	108	WZ

3.2.5 HW Kreissägeblätter Holzwerkstoffe



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff roh und beschichtet
- Duroplast
- Formatschnitt
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Tisch- und Formatkreissäge

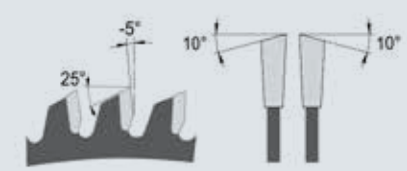
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Trapez-Flachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107300	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	64	TR-F
TC107301	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	TR-F
TC107302	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	TR-F
TC107303	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	TR-F
TC107304	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	TR-F
TC107305	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	84	TR-F
TC107306	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	108	TR-F

3.2 Universal Kreissägeblätter ECOline

3.2.6 HW Kapp-Kreissägeblätter negativ



Einsatzbereich
- Massivholz
- Holzwerkstoff
- Thermoplast
- Duroplast-Profil
- Querschnitt
- Kappkreissäge

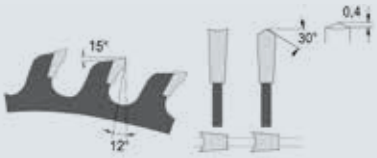
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107400	190	2.0	1.4	20		40	WZ neg.
TC107401	190	2.0	1.4	20		60	WZ neg.
TC107402	210	2.8	2.0	30		24	WZ neg.
TC107403	210	2.8	2.0	30		40	WZ neg.
TC107404	210	2.8	2.0	30		60	WZ neg.
TC107405	210	2.8	2.0	30		80	WZ neg.
TC107406	216	2.8	2.0	30		24	WZ neg.
TC107407	216	2.8	2.0	30		48	WZ neg.
TC107408	216	2.8	2.0	30		60	WZ neg.
TC107409	216	2.8	2.0	30		80	WZ neg.
TC107410	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	24	WZ neg.
TC107411	250	3.2	2.2	20	NL=NLK	48	WZ neg.
TC107412	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ neg.
TC107413	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ neg.
TC107414	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	80	WZ neg.
TC105218	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	24	WZ neg.
TC105219	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	48	WZ neg.
TC105220	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	60	WZ neg.
TC105221	254	2.8	2.0	30	NL=NLK	80	WZ neg.
TC107419	260	2.5	1.8	30	NL=NLK	24	WZ neg.
TC107420	260	2.5	1.8	30	NL=NLK	48	WZ neg.
TC107421	260	2.5	1.8	30	NL=NLK	60	WZ neg.
TC107422	260	2.5	1.8	30	NL=NLK	80	WZ neg.
TC107423	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZ neg.
TC107424	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	96	WZ neg.
TC107425	305	2.6	1.8	30	NL=NLK	32	WZ neg.
TC107426	305	2.8	2.0	30	NL=NLK	48	WZ neg.
TC107427	305	2.8	2.0	30	NL=NLK	60	WZ neg.
TC107428	305	2.8	2.0	30	NL=NLK	72	WZ neg.
TC107429	305	2.8	2.0	30	NL=NLK	96	WZ neg.
TC107430	315	2.4	1.8	30	NL=NLK	48	WZ neg.
TC107431	315	2.4	1.8	30	NL=NLK	84	WZ neg.
TC107432	350	3.2	2.2	40		72	WZ neg.

3.3 Format Kreissägeblätter ECOline

3.3.1 HW Kreissägeblätter Format HD positiv



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Thermoplast
- Für beschichtete Einzelplatten
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tisch- und Formatkreissäge

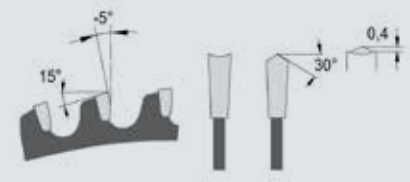
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Hohl-Dachzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107500	160	2.8	1.8	20	NL=2/6/32	34	HD
TC107501	190	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	38	HD
TC107502	200	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	40	HD
TC107503	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	44	HD
TC107504	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	HD
TC107505	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	HD
TC107506	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	HD
TC107511	400	3.2	2.2	30	NL=NLK	78	HD

3.3 Format Kreissägeblätter ECOline

3.3.2 HW Kreissägeblätter Format HD negativ



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Thermoplast
- Für beschichtete Einzelplatten
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Tisch- und Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107507	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	44	HD neg.
TC107508	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	HD neg.
TC107509	303	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	HD neg.
TC107510	350	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	HD neg.

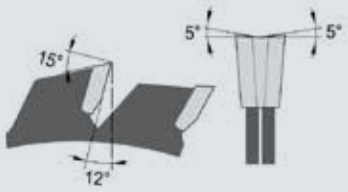
3.4 Ritzsägeblätter ECOline

3.4.1 HW Ritzsägeblätter 2-teilig

Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Wechselzahn konisch positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW



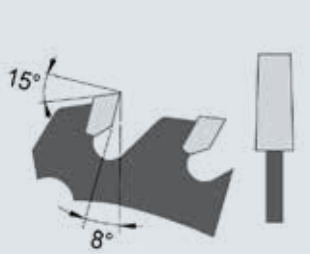
Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC107600*	80	2.8-3.6	4.0	20	20 (10+10)	WZ-KO	
TC107601	100	2.8-3.6	4.0	20	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107602	100	2.8-3.6	4.0	22	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107603	120	2.8-3.6	4.0	20	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107604	120	2.8-3.6	4.0	22	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107605	120	2.8-3.8	4.0	22	24 (12+12)	WZ-KO	Martin
TC107606	120	2.8-3.8	4.0	50	24 (12+12)	WZ-KO	Altendorf Rapido
TC107607	125	2.8-3.6	4.0	20	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107608	125	2.8-3.6	4.0	22	24 (12+12)	WZ-KO	
TC107609	140	2.8-3.8	4.0	36	24 (12+12)	WZ-KO	Martin
TC107610	180	2.8-3.8	4.4	50	36 (18+18)	WZ-KO	Altendorf Rapido

*Flansch Striebig

Art. Nr.	D	B	d
***TA825207**	60/40	8.7	20

3.4 Ritzsägeblätter ECOline

3.4.2 HW Ritzsägeblätter 1-teilig



Einsatzbereich
- Holzwerkstoff beschichtet
- Vorritzen im Gleichlauf
- Plattenaufteilsäge vertikal
- Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Flachzahn konisch positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107700*	80	3.1-4.3	2.2	20		20	FZ-KO
TC107701	100	3.1-4.3	2.2	20		20	FZ-KO
TC107702	100	3.1-4.3	2.2	22		20	FZ-KO
TC107703	120	3.1-4.3	2.2	20		24	FZ-KO
TC107704	120	3.1-4.3	2.2	22		24	FZ-KO
TC107705	125	3.1-4.3	2.2	20		24	FZ-KO
TC107706	125	3.1-4.3	2.2	22		24	FZ-KO

*Flansch Striebig

Art. Nr.	D	B	d
***TA825207**	60/40	8.7	20

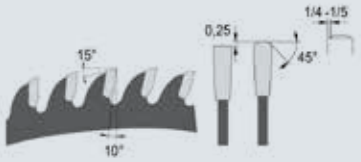
3.5 Kreissägeblätter Aluminium ECOline

3.5.1 HW Kreissägeblätter ALU positiv

Einsatzbereich
- Aluminium
- Kupferlegierung (z.B. Messing)
- Kunststoff
- Bearbeitung Aluminium in Profil
- Platte
- Stange
- Tisch- und Formatkreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Trapez-Flachzahn positiv
- MAN / MEC

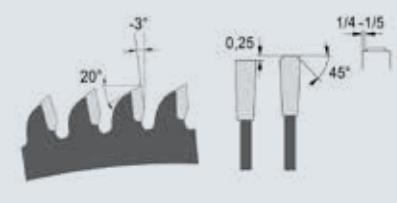
Qualität
- HW



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC107800	200	2.8	2.2	20	NL=2/6/32	54	TR-F
TC107801	200	2.8	2.2	20	NL=2/6/32	72	TR-F
TC107802	250	3.2	2.5	30	NL=NLK	66	TR-F
TC107803	250	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F
TC107804	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	72	TR-F
TC107805	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	84	TR-F
TC107806	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	96	TR-F
TC107807	320	3.2	2.5	30	NL=NLK	84	TR-F
TC107808	330	3.2	2.5	32	NL=NLK	96	TR-F
TC107809	350	3.4	2.8	30	NL=NLK	84	TR-F
TC107810	350	3.4	2.8	30	NL=NLK	90	TR-F
TC107811	350	3.2	2.5	30	NL=NLK	108	TR-F

3.5 Kreissägeblätter Aluminium ECOline

3.5.2 HW Kreissägeblätter ALU negativ



Einsatzbereich
- Aluminium
- Holzwerkstoff beschichtet
- Kunststoff
- Verbundwerkstoff
- Bearbeitung NE-Metalle und Kunststoff
- Handkreissäge
- Tisch- und Formatkreissäge
- Kappkreissäge

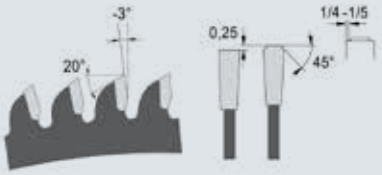
Ausführung
- Hartmetall bestückt
- ECO-Ausführung
- Trapez-Flachzahn negativ
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC107900	120	2.8	2.0	20		34	TR-F neg.	
TC107901	136	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	40	TR-F neg.	
TC107902	150	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	42	TR-F neg.	
TC107903	160	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	42	TR-F neg.	
TC107904	160	2.2	1.6	20	NL=2/6/32	52	TR-F neg.	Festool
TC107905	160	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	56	TR-F neg.	
TC107906	180	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	48	TR-F neg.	
TC107907	180	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	48	TR-F neg.	
TC107908	190	2.8	2.0	20	NL=2/6/32	54	TR-F neg.	
TC107909	190	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	54	TR-F neg.	
TC105148	190	2.6	2.0	FF		58	TR-F neg.	Festool
TC105149	190	2.8	2.2	30	NL=2/7/42	68	TR-F neg.	
TC107910	200	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	54	TR-F neg.	
TC107911	210	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	54	TR-F neg.	
TC105172	210	2.4	1.8	30	NL=2/7/42	72	TR-F neg.	Festool
TC107912	216	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	48	TR-F neg.	
TC107913	216	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	60	TR-F neg.	
TC107914	216	2.8	2.0	30	NL=2/7/42	80	TR-F neg.	
TC107915	220	2.8	2.0	30	NL=NLK	54	TR-F neg.	
TC107916	225	2.8	2.0	30	NL=NLK	60	TR-F neg.	
TC107917	225	2.5	1.8	30	NL=NLK	68	TR-F neg.	Mafell
TC105188	225	2.6	2.0	30	NL=NLK	68	TR-F neg.	Festool
TC107918	230	2.8	2.0	30	NL=NLK	64	TR-F neg.	
TC107919	230	2.5	2.0	30	NL=NLK	76	TR-F neg.	Festool
TC107920	235	2.8	2.0	30	NL=NLK	64	TR-F neg.	
TC107921	240	2.8	2.0	30	NL=NLK	64	TR-F neg.	
TC107922	250	3.2	2.5	30	NL=NLK	54	TR-F neg.	

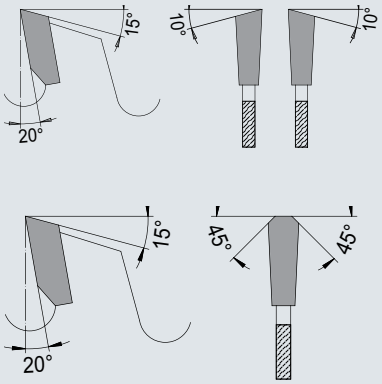
3.5 Kreissägeblätter Aluminium ECOline

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC107923	250	2.8	2.2	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107924	250	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107925	254	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107926	260	2.5	1.8	30	NL=NLK	64	TR-F neg.	
TC107927	260	3.2	2.5	30	NL=NLK	64	TR-F neg.	
TC105224	260	2.4	1.8	30	NL=NLK	68	TR-F neg.	Festool
TC107928	260	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107929	275	3.2	2.5	40	NL=2/9/55 +4/12/64	88	TR-F neg.	
TC107930	280	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107931	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	72	TR-F neg.	
TC107932	300	3.2	2.5	30	NL=NLK	96	TR-F neg.	
TC107933	305	2.8	2.2	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107934	305	3.2	2.5	30	NL=NLK	80	TR-F neg.	
TC107935	315	2.4	1.8	30	NL=NLK	96	TR-F neg.	Metabo
TC107936	330	3.2	2.5	30	NL=NLK	84	TR-F neg.	
TC107937	330	3.2	2.5	30	NL=NLK	102	TR-F neg.	
TC107938	350	3.2	2.5	30	NL=NLK	84	TR-F neg.	
TC107939	350	3.2	2.5	30	NL=NLK	108	TR-F neg.	



4.1 Kreissägeblätter TANGA

4.1.1 HW Kreissägeblätter TANGA



Einsatzbereich
- Fräsen von Schattennuten
- Austrennung von Fensterrahmen

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC
- Trapez-Zahn positiv

Qualität
- HW

	Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahn form	Kompatibel mit
	TC108000	100	2.4	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	Lamello
	TC108001	120	2.4	1.4	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	Lamello 3S
	TC108002	150	2.6	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	TANGA 150/1511
	TA176607	180	2.6	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	12	WZ	TANGA 180/1811
☐	**TA176609**	180	2.6	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	TANGA 180/1811
	TA176610	200	2.6	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	12	WZ	TANGA Delta
☐	**TA176605**	200	2.6	1.6	22	NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	TANGA Delta
	TB176000	200	2.4	1.6	29		12	WZ	DX200
☐	**TB176001**	200	2.2	1.6	29		24	TR	DX200

☐ = so lange Vorrat reicht

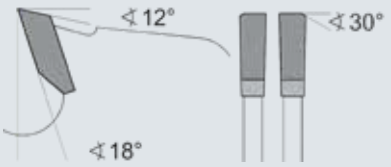
4.2 Baukreissägeblätter

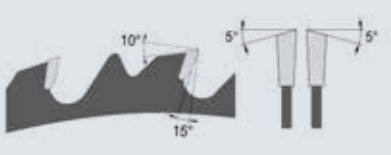
4.2.1 HW Baukreissägeblätter

Einsatzbereich
- Holzwerkstoff mit festsitzenden Einschlüssen
- Holzwollplatte
- Gasbeton
- Gipskarton
- Schalungsmaterial
- Für Baubereich
- Baukreissäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Widerstandfähiges Hartmetall
- Flach-Wechsel-Flachzahn mit Fase positiv
- MAN / MEC

Qualität
- HW





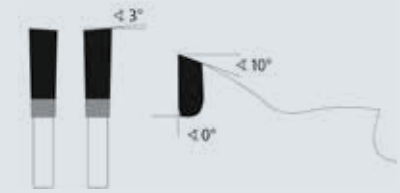
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108100	400	4.2	2.8	30	NL=NLK	28	FWF
TC108101	450	4.2	2.8	30	NL=NLK	32	FWF
TC108102	500	4.2	2.8	30	NL=NLK	36	FWF
TC107207	550	4.0	2.8	30		48	WZ SDB

4.2.2 HW Kreissägeblätter Einweg

Einsatzbereich
- Holzwerkstoff
- Holzwollplatte
- Gasbeton
- Gipskarton
- Schalungsmaterial
- Für Baubereich
- portable Maschinen

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Einweg-Ausführung
- Wechselzahn positiv
- MAN / MEC

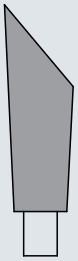
Qualität
- HW



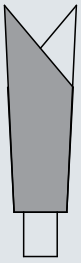
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108150	160	2.6	1.6	30	NL=2/7/42	12	TR
TC108153	190	2.8	1.6	30	NL=2/7/42	14	TR
TC108154	210	2.8	1.8	30	NL=2/7/42	14	TR

4.3 Kreissägeblätter Kantenbearbeitung

4.3.1 HW Kappkreissägeblätter







Einsatzbereich
- Kantenmaterialien
- Kappen
- Fasen
- Profilieren
- Kantenanleimer

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn
- Zahn einseitig spitz
- Wechselzahn negativ
- Zahn einseitig spitz negativ
- MEC

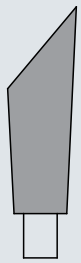
Qualität
- HW

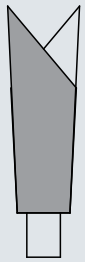
Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC108200	100	3.2	2.2	32		20	ES neg. li	Homag; Wilmsmeyer; Reich
TC108201	100	3.2	2.2	32		20	ES neg. re	Homag; Wilmsmeyer; Reich
TC108202	100	3.2	2.2	32	NL=4/5.5/52	20	ES li	Homag; Raimann; Wilmsmeyer
TC108203	100	3.2	2.2	32	NL=4/5.5/52	20	ES re	Homag; Raimann; Wilmsmeyer
TC108204	100	2.6	1.6	32		30	WZ	Brandt
TC108205	100	3.6	2.4	32		30	ES neg. li	Brandt
TC108206	100	3.6	2.4	32		30	ES neg. re	Brandt
TC108207	110	3.6	2.5	22		20	WZ	Reich
TC108208	110	3.2	2.5	40	SL=4/M5/52	20	ES neg. li	Homag
TC108209	110	3.2	2.5	40	SL=4/M5/52	20	ES neg. re	Homag
TC108210	120	3.2	2.2	32		20	WZ	Homag
TC108211	120	3.6	2.8	40	SL=4/M6/52+ 4/M6/52	24	WZ	Homag
TC108212	120	3.6	2.8	40	SL=4/M6/52+ 4/M6/52	36	WZ	Homag
TC108213	125	2.4	1.6	30	SL=4/M6/48 +4/M6/48	36	WZ	Homag
TC108214	125	3.2	2.0	30	SL=4/M5/48 +4/M5/48	36	WZ	Weeke
TC108215	140	3.2	2.2	16		36	WZ	Ott
TC108216	150	3.5	2.4	20		36	ES li	Ocmac; Olympic; Stefani
TC108217	150	3.5	2.4	20		36	ES re	Ocmac; Olympic; Stefani
TC108218	150	3.5	2.4	22		48	WZ	IMA; Torwegge
TC108219	160	3.5	2.5	22	NL=4/5.5/52	36	WZ neg.	IMA
TC108220	160	3.2	2.2	20		48	WZ	Reich
TC108221	160	3.2	2.2	22		48	ES neg. li	IMA

4.3 Kreissägeblätter Kantenbearbeitung

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC108222	160	3.2	2.2	22		48	ES neg. re	IMA
TC108223	160	3.2	2.2	22		48	WZ neg.	IMA
TC108224	160	3.2	2.2	20	NL=2/5/32	48	WZ	HolzHer; IMA
TC108225	170	3.5	2.2	30	NL=4/5.5/52	48	ES neg. re	Homag; Powerline
TC108226	180	3.2	2.2	30	SL=4/M5/52	54	WZ	Homag
TC108227	200	3.2	2.2	30	SL=4/M5/52	60	WZ	Homag BAZ
TC108228	200	3.2	2.2	30	NL=4/6.5/60 + 2/6.2/42	64	WZ neg.	IMA
TC108229	240	3.6	2.2	30	SL=4/M5/52	54	WZ	Homag

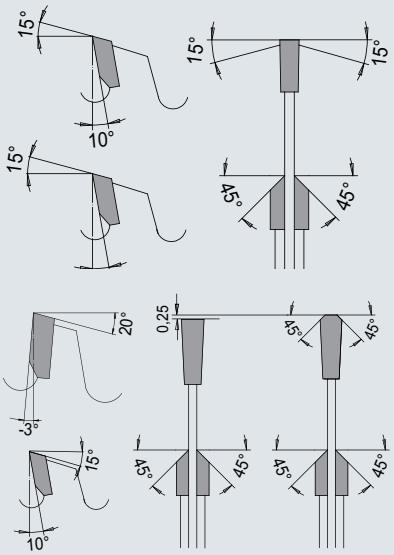






4.4 Kreissägeblätter Glasleisten

4.4.1 HW Kreissägeblätter Glasleisten Fase-sägeblätter



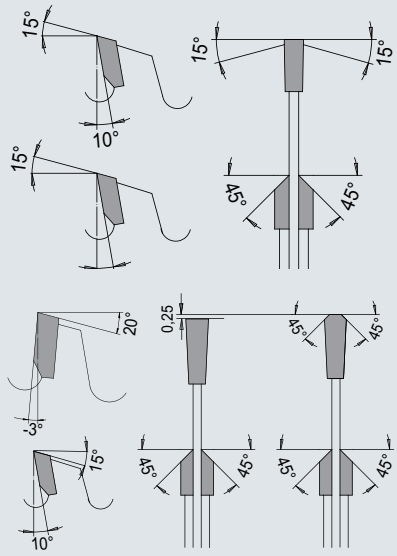
Einsatzbereich
- Kunststoffprofil
- Aluminiumprofil
- Holzwerkstoff
- Austrennen von Glasleisten und Kappfase-Satz
- Spezialmaschinen
- Glasleistensäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Zahn einseitig spitz
- MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC108300	92	3.0	2.5	30	24	ES li	Rotox
TC108301	92	3.0	2.5	30	24	ES re	Rotox
TC108302	95	2.0	1.8	20	20	ES li	Haffner
TC108303	95	2.0	1.8	20	20	ES re	Haffner
TC108304	98	3.0	2.5	32	36	ES li	Elumatec
TC108305	98	3.0	2.5	32	36	ES re	Elumatec
TC108306	103	2.1	1.6	32	24	ES li	Wegoma
TC108307	103	2.1	1.6	32	24	ES re	Wegoma

4.4.2 HW Kreissägeblätter Glasleisten Trennsägeblätter



Einsatzbereich
- Kunststoffprofil
- Aluminiumprofil
- Holzwerkstoff
- Austrennen von Glasleisten und Kappfase-Satz
- Spezialmaschinen
- Glasleistensäge

Ausführung
- Hartmetall bestückt
- Zahn einseitig spitz
- MAN / MEC

Qualität
- HW

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC108350	175	2.1	1.6	20		68	WZ	Haffner GL179
TC108351	200	2.2	1.8	20		60	WZ	Striffler
TC108352	200	2.1	1.6	32	NL=NLK	80	WZ	Wegoma
TC108353	200	2.2	1.8	30	NL=NLK	100	TR-F neg.	Rotox
TC108354	250	2.1	1.6	30	NL=NLK	120	TR-F neg.	BJM; Rapid

4.5 Kreissägeblätter CV

4.5.1 CV Kreissägeblätter KV-A

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Wippsäge
- Brennholzsäge
- Baukreissäge
- Tischkreissäge

Ausführung
- Chrom-Vanadium
- Wolfszahn
- MAN / MEC

Qualität
- CV



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108400	250	1.6		30		48	KV-A
TC108401	300	1.6		30		56	KV-A
TC108402	315	1.8		30		56	KV-A
TC108403	350	1.8		30		56	KV-A
TC108404	400	2.0		30		56	KV-A
TC108405	450	2.5		30		56	KV-A
TC108406	500	2.5		30		56	KV-A
TC108407	550	2.6		30		56	KV-A
TC108408	600	2.8		30		56	KV-A
TC108409	650	3.0		30		56	KV-A
TC108410	700	3.2		30		56	KV-A

4.5 Kreissägeblätter CV



4.5.2 CV Kreissägeblätter NV-B

Einsatzbereich
- Massivholz weich bis hart
- Holzwerkstoff
- Längsschnitt
- Querschnitt
- Wippsäge
- Brennholzsäge
- Baukreissäge
- Tischkreissäge

Ausführung
- Chrom-Vanadium
- Spitzzahn
- MAN / MEC

Qualität
- CV

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108450	300	1.6		30		80	NV-B
TC108451	350	1.8		30		80	NV-B
TC108452	400	2.0		30		80	NV-B
TC108453	450	2.5		30		80	NV-B
TC108454	500	2.5		30		80	NV-B
TC108455	550	2.6		30		80	NV-B
TC108456	600	2.8		30		80	NV-B
TC108457	700	3.2		30		80	NV-B

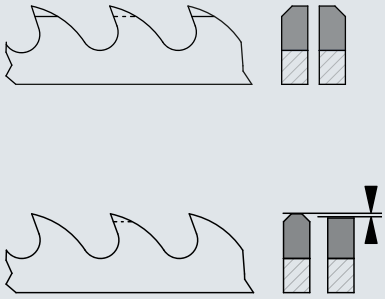
4.6 Stahl Kreissägeblätter HSS

4.6.1 HSS Kreissägeblätter

Einsatzbereich
- Stahl und NE-Metall
- Trennschnitt in Profil und Vollmaterial aus Metall
- Metallkreissäge

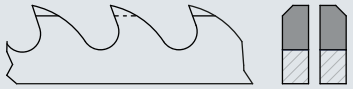
Ausführung
- Schnellarbeitsstahl
- Beidseitig hohlgeschliffen
- MAN / MEC
- Typ C: gröbere Verzahnung, für mehr Zerspanungsleistung
- Typ BW: für feinere Materialien und Schnitte, für Profile und/oder Rohre

Qualität
- HSS



Art. Nr.	D	B	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108600	225	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	120	C
TC108601	225	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	120	C
TC108602	225	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	180	BW
TC108603	225	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	180	BW
TC108604	225	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	BW
TC108605	225	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	220	BW
TC108606	250	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	100	C
TC108607	250	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	100	C
TC108608	250	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	128	C
TC108609	250	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	128	C
TC108610	250	2.0	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	200	BW
TC108611	250	2.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	200	BW
TC108612	275	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	110	C
TC108613	275	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	110	C
TC108614	275	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	140	C
TC108615	275	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	140	C
TC108616	275	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	180	C
TC108617	275	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	180	C
TC108618	275	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	BW
TC108619	275	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	220	BW
TC108620	275	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	280	BW
TC108621	275	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	280	BW
TC108622	300	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	120	C
TC108623	300	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	120	C
TC108624	300	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	C
TC108625	300	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	160	C
TC108626	300	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	BW
TC108627	300	2.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	220	BW

4.6 Stahl Kreissägeblätter HSS



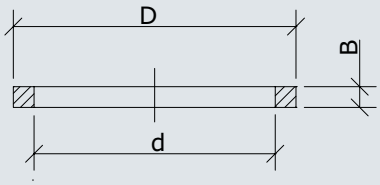


Art. Nr.	D	B	d	NL / SL	Z	Zahnform
TC108628	315	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	120	C
TC108629	315	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	120	C
TC108630	315	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	C
TC108631	315	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	160	C
TC108632	315	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	240	BW
TC108633	315	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	240	BW
TC108634	350	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	110	C
TC108635	350	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	120	C
TC108636	350	2.5	32	NL=2/8/45+2/9/50+2/11/63	140	C
TC108637	350	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	140	C
TC108638	350	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	160	C
TC108639	350	3.0	40	NL=2/8/55+4/12/64	180	C
TC108640	350	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	220	C
TC108641	370	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	120	C
TC108642	370	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	160	C
TC108643	370	3.0	50	NL=4/15/80+4/14/85	220	C
TC108644	400	3.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	96	C
TC108645	400	3.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	120	C
TC108646	400	3.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	160	C
TC108647	400	3.5	40	NL=2/8/55+4/12/64	200	C

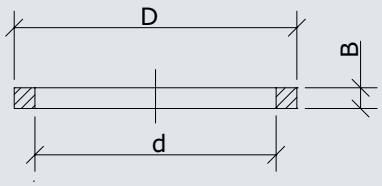
4.7 Reduzierringe

4.7.1 Reduzierringe

Art. Nr.	D	d	B
TB640000	16	12.7	1.6
TB640001	16	13	1.6
TB640002	18	16	1.4
TA640331	18	16	1.6
TB640003	20	12.7	1.4
TB640004	20	12.7	1.6
TA640335	20	16	1.6
TB640005	20	16	2.0
TB640006	20	18	1.4
TA640338	22	20	1.6
TB640007	22	20	2.0
TB640008	25	16	1.4
TB640009	25	20	1.6
TB640010	25	20	2.0
TA640310	30	15	2.0
TB640011	30	16	2.0
TA640311	30	16	2.2
TB640012	30	16	2.5
TB640013	30	18	1.4
TB640014	30	18	1.8
TB640015	30	20	1.6
TB640016	30	20	2.0
TA640313	30	20	2.2
TB640017	30	22	2.0
TB640018	30	22	2.2
TB640019	30	25	2.0
TA640315	30	25	2.2
TB640020	30	25.4	2.0
TA640406	30	25.4	2.2
TB640021	30	25.4	2.5
TB640022	30	28	2.8
TB640023	32	20	1.8
TB640024	32	20	2.2
TB640025	32	22	2.2
TB640026	32	25	2.0



4.7 Reduzierringe



Art. Nr.	D	d	B
TB640027	32	25	2.2
TB640028	32	30	2.0
TA640358	32	30	2.2
TB640029	35	20	2.0
TB640030	35	20	2.2
TB640031	35	25	2.2
TB640032	35	30	1.8
TB640033	35	30	2.0
TA640320	35	30	2.2
TB640034	35	30	2.8
TA640325	40	30	2.0
TB640035	40	32	1.8
TB640036	40	32	2.0
TB640037	40	35	2.8
TA640378	50	30	2.8
TA640381	60	30	2.8

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

4.8.1 Kreissägeblätter nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
80	2.4-2.8	1.8	20			12		DP	TB750052	P. 74
80	2.8-3.6	4.0	20			20 (10+10)	WZ-KO	HW	TC101500	P. 29
80	2.8-3.6	4.0	20		NL=2/4.5/34	20 (10+10)	FZ-KO	DP	TC106800	P. 70
80	2.8-3.6	4.0	20			20 (10+10)	WZ-KO	HW	TC107600	P. 83
80	3.0-3.8	3.0	20		NL=2/4.5/34	20	WZ-KO	DP	TC106600	P. 68
85	1.1	0.7	15			20	WZ	HW	TC105000	P. 54
86	2.6	1.6	12			12	WZ	HW	TC105001	P. 54
92	3.0	2.5	30			24	ES li	HW	TC108300	P. 92
92	3.0	2.5	30			24	ES re	HW	TC108301	P. 92
95	2.0	1.8	20			20	ES li	HW	TC108302	P. 92
95	2.0	1.8	20			20	ES re	HW	TC108303	P. 92
98	3.0	2.5	32			36	ES li	HW	TC108304	P. 92
98	3.0	2.5	32			36	ES re	HW	TC108305	P. 92
100	2.0	1.4	20			6	FZ	HW	TC106000	P. 62
100	2.4	1.6	22		NL=2/4.5/30 +4/7.5/36	24	WZ	HW	TC108000	P. 88
100	2.6	1.6	12			12	WZ	HW	TC105002	P. 54
100	2.6	1.6	12			30	WZ	HW	TC105003	P. 54
100	2.6	1.6	32			30	WZ	HW	TC108204	P. 90
100	3.0	2.0	20			6	FZ	HW	TC106001	P. 62
100	3.2	2.2	32			20	ES neg. li	HW	TC108200	P. 90
100	3.2	2.2	32			20	ES neg. re	HW	TC108201	P. 90
100	3.2	2.2	32		NL=4/5.5/52	20	ES li	HW	TC108202	P. 90
100	3.2	2.2	32		NL=4/5.5/52	20	ES re	HW	TC108203	P. 90
100	3.6	2.4	32			30	ES neg. li	HW	TC108205	P. 90
100	3.6	2.4	32			30	ES neg. re	HW	TC108206	P. 90
100	4.0	3.0	20			6	FZ	HW	TC106002	P. 62
100	4.0	2.8	30			30	WZA-WZA-F	HW	TC102400	P. 33 / 65
100	5.0	3.5	20			6	FZ	HW	TC106003	P. 62
100	5.0	4.0	30			30	WZA-WZA-F	HW	TC102401	P. 33 / 65
100	6.0	4.0	20			6	FZ	HW	TC106004	P. 62
100	8.0	6.0	20			6	FZ	HW	TC106005	P. 62
100	10.0	7.0	20			6	FZ	HW	TC106006	P. 62
100	2.4-2.8	1.8	20			16		DP	TB750053	P. 74
100	2.4-2.8	1.8	22			16		DP	TB750054	P. 74
100	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101501	P. 29
100	2.8-3.6	4.0	22		NL=2/3.5/42	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101502	P. 29
100	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	DP	TC106801	P. 70
100	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107601	P. 83
100	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107602	P. 83

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
100	3.0-4.0	2.6	20			20	FZ-KO	HW	TC101300	P. 26
103	2.1	1.6	32			24	ES li	HW	TC108306	P. 92
103	2.1	1.6	32			24	ES re	HW	TC108307	P. 92
105	2.6	1.6	20			30	WZ	HW	TC105004	P. 54
105	2.6	1.6	22			30	WZ	HW	TC105005	P. 54
110	3.2	2.5	40		SL=4/M5/52	20	ES neg. li	HW	TC108208	P. 90
110	3.2	2.5	40		SL=4/M5/52	20	ES neg. re	HW	TC108209	P. 90
110	3.6	2.5	22			20	WZ	HW	TC108207	P. 90
120	1.8	1.2	20			12	WZ	HW	TC105006	P. 54
120	1.8	1.2	20			24	WZ	HW	TC105007	P. 54
120	1.8	1.2	20			40	TR-F	HW	TC105009	P. 54
120	2.4	1.4	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	24	WZ	HW	TC108001	P. 88
120	2.6	1.6	20			30	WZ	HW	TC105008	P. 54
120	2.8	2.0	20			34	TR-F neg.	HW	TC107900	P. 86
120	3.2	2.2	32			20	WZ	HW	TC108210	P. 90
120	3.6	2.8	40		SL=4/M6/52+ 4/M6/52	24	WZ	HW	TC108211	P. 90
120	3.6	2.8	40		SL=4/M6/52+ 4/M6/52	36	WZ	HW	TC108212	P. 90
120	4.0	2.8	20			35	WZA-WZA-F	HW	TC102402	P. 33 / 65
120	4.0	3.0	20			12	FZ	HW	TB861001	P. 64
120	4.0	3.0	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	12	FZ	HW	TB750368	P. 65
120	4.0	2.8	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	35	WZA-WZA-F	HW	TC106234	P. 65
120	4.0	3.0	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	12	FZ	DP	TC106236	P. 65
120	4.2	3.0	20			12	FZ	DP	TB750013	P. 76
120	4.5	3.5	20			12	FZ	HW	TB861002	P. 64
120	5.0	3.5	20			12	FZ	HW	TB861003	P. 66
120	5.0	4.0	20			35	WZA-WZA-F	HW	TC102403	P. 33 / 65
120	5.0	3.5	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	12	FZ	HW	TB750369	P. 65
120	5.0	4.0	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	35	WZA-WZA-F	HW	TC106235	P. 65
120	5.0	4.0	35		SL=4/M5/50+ 4/M5/50	12	FZ	DP	TC106237	P. 65
120	5.0	4.0	20			12	FZ	DP	TB750014	P. 76
120	6.0	4.0	20			12	FZ	HW	TB861004	P. 64
120	8.2	6.0	20			12	FZ	DP	TB750015	P. 76
120	1.8-3.4		30			12 (6+6)	FZ	HW	TC106100	P. 63
120	2.2-4.0		30			12 (6+6)	FZ	HW	TC106101	P. 63
120	2.4-2.8	1.8	20			20		DP	TB750055	P. 74
120	2.4-2.8	1.8	22			20		DP	TB750056	P. 74
120	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101504	P. 29
120	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101505	P. 29
120	2.8-3.6	2.2	20			24 (12+12)	FZ-KO	HW	TC103700	P. 42

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
120	2.8-3.6	2.2	22			24 (12+12)	FZ-KO	HW	TC103701	P. 42
120	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	FZ-KO	DP	TC106803	P. 70
120	2.8-3.6	4.4	50			24 (12+12)	FZ-KO	DP	TC106804	P. 70
120	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107603	P. 83
120	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107604	P. 83
120	2.8-3.8	4.0	22		SL=4/M5/39+4/ M5/55+NL= 2/3.8/42	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101506	P. 29
120	2.8-3.8	4.4	22		SL=2/M4/42+ 2/M4/39	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101507	P. 29
120	2.8-3.8	4.4	50		NL=4/6/62	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101508	P. 29
120	2.8-3.8	6.0	50		NL=4/4.5/60+ 4/8/60	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101509	P. 29
120	2.8-3.8	2.2	50		NL=4/6.2/62	24 (12+12)	CA	HW	TC103702	P. 42
120	2.8-3.8	4.0	22			24 (12+12)	FZ-KO	DP	TC106802	P. 70
120	2.8-3.8	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107605	P. 83
120	2.8-3.8	4.0	50			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107606	P. 83
120	3.1-3.9	2.2	22			16	FZ-KO	DP	TC106601	P. 68
120	3.1-4.3	2.8	20			24	FZ-KO	HW	TC101301	P. 26
125	1.5	1.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106007	P. 62
125	1.5	1.0	30			12	FZ	HW	TC106200	P. 64
125	1.8	1.2	30			12	FZ SDB	HW	TC106008	P. 62
125	2.0	1.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106009	P. 62
125	2.0	1.4	30			12	FZ	HW	TC106201	P. 64
125	2.4	1.6	30		SL=4/M6/48+ 4/M6/48	36	WZ	HW	TC108213	P. 90
125	2.5	1.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106010	P. 62
125	2.5	1.4	30			12	FZ	HW	TC106202	P. 64
125	2.6	1.6	12,75		NL=2/6.5/76	12	WZ	HW	TC105010	P. 54
125	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	12	WZ	HW	TC105011	P. 54
125	2.6	1.6	12,75		NL=2/6.5/76	30	WZ	HW	TC105012	P. 54
125	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	30	WZ	HW	TC105013	P. 54
125	3.0	2.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106011	P. 62
125	3.0	2.0	30			12	FZ	HW	TC106203	P. 64
125	3.2	2.0	30		SL=4/M5/48+ 4/M5/48	36	WZ	HW	TC108214	P. 90
125	3.5	2.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106012	P. 62
125	3.5	2.4	30			12	FZ	HW	TC106204	P. 64
125	4.0	2.8	30		SL=4/M5/48+ 4/M5/48	35	WZA-WZA-F	HW	TC102404	P. 33 / 65
125	4.0	3.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106013	P. 62
125	4.0	3.0	30			12	FZ	HW	TC106205	P. 64
125	4.2	3.0	20			12	FZ	DP	TB750010	P. 76
125	4.5	3.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106014	P. 62
125	4.5	3.0	30			12	FZ	HW	TC106206	P. 64
125	5.0	4.0	30		SL=4/M5/48+ 4/M5/48	35	WZA-WZA-F	HW	TC102405	P. 33 / 65
125	5.0	3.5	30			12	FZ SDB	HW	TC106015	P. 62
125	5.0	3.5	30			12	FZ	HW	TC106207	P. 64

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
125	5.0	4.0	30		SL=4/M5/48+ 4/M5/48	35	WZA-WZA-F	HW	TC102405	P. 33 / 65
125	5.0	4.0	20			12	FZ	DP	TB750011	P. 76
125	6.0	4.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106016	P. 62
125	6.0	4.0	30			12	FZ	HW	TC106208	P. 64
125	8.2	6.0	20			12	FZ	DP	TB750012	P. 76
125	2.4-2.8	1.8	20			20		DP	TB750057	P. 74
125	2.4-2.8	1.8	22			20		DP	TB750058	P. 74
125	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101511	P. 29
125	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	FZ-KO	DP	TC106805	P. 70
125	2.8-3.6	4.0	20			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107607	P. 83
125	2.8-3.6	4.0	22			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107608	P. 83
125	2.8-3.8	6.0	50		NL=4/4.5/60+ 4/8/60	24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC101512	P. 29
125	3.1-3.9	2.2	22			16	FZ-KO	DP	TC106602	P. 68
125	3.1-3.9	2.2	20			24	FZ-KO	DP	TC106603	P. 68
125	3.1-4.3	2.8	22			24	FZ-KO	HW	TC101302	P. 26
125	3.1-4.3	3.4	20			24	FZ-KO	HW	TC101303	P. 26
125	4.4-5.2	3.4	20			24	FZ-KO	DP	TC106604	P. 68
125	4.4-5.2	3.2	45			24	FZ-KO	DP	TC106605	P. 68
125	4.4-5.4	3.2	45			20	WZ-KO	HW	TC101305	P. 26
125	4.4-5.6	3.4	20			24	FZ-KO	HW	TC101304	P. 26
127	3.8-5.0	2.8	45			24	FZ-KO	HW	TC101306	P. 26
127	4.0-5.2	3.4	45			24	FZ-KO	HW	TC101307	P. 26
127	4.4-5.2	3.4	45			24	WZ-KO	DP	TC106606	P. 68
127	4.4-5.6	3.4	45			24	FZ-KO	HW	TC101308	P. 26
130	2.6	1.6	16			24	WZ	HW	TC105014	P. 54
130	2.6	1.6	20			24	WZ	HW	TC105015	P. 54
130	2.6	1.6	16			36	WZ	HW	TC105016	P. 54
130	2.6	1.6	20			36	WZ	HW	TC105017	P. 54
132	2.6	1.6	20			12	WZ	HW	TC105018	P. 54
134	2.6	1.6	20			24	WZ	HW	TC105019	P. 54
134	2.6	1.6	20			36	WZ	HW	TC105020	P. 54
136	1.5	1.1	10			16	WZ	HW	TC105021	P. 54
136	1.5	1.0	20			16	WZ	HW	TC105022	P. 54
136	1.5	1.1	10			24	WZ	HW	TC105023	P. 54
136	1.5	1.0	20			24	WZ	HW	TC105024	P. 54
136	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	40	TR-F neg.	HW	TC107901	P. 86
140	1.5	1.0	30			12	FZ	HW	TC106209	P. 64
140	1.8	1.2	30			12	FZ	HW	TC106210	P. 64
140	2.0	1.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106017	P. 62
140	2.0	1.4	30			12	FZ	HW	TC106211	P. 64
140	2.5	1.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106018	P. 62
140	2.5	1.4	30			12	FZ	HW	TC106212	P. 64
140	2.6	1.6	12,75		NL=2/6.5/88	12	WZ	HW	TC105025	P. 54
140	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	12	WZ	HW	TC105026	P. 54
140	2.6	1.6	12,75		NL=2/6.5/88	24	WZ	HW	TC105027	P. 54

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
140	2.6	1.6	20			24	WZ	HW	TC105028	P. 54
140	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	30	WZ	HW	TC105029	P. 54
140	2.6	1.6	12,75		NL=2/6.5/88	36	WZ	HW	TC105030	P. 55
140	3.0	2.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106019	P. 62
140	3.0	2.0	30			12	FZ	HW	TC106213	P. 64
140	3.2	2.2	16			36	WZ	HW	TC108215	P. 90
140	3.5	2.4	30			12	FZ SDB	HW	TC106020	P. 62
140	3.5	2.4	30			12	FZ	HW	TC106214	P. 64
140	4.0	3.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106021	P. 62
140	4.0	3.0	30			12	FZ	HW	TC106215	P. 64
140	4.5	3.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106022	P. 62
140	5.0	3.5	30			12	FZ SDB	HW	TC106023	P. 62
140	5.0	3.5	30			12	FZ	HW	TC106216	P. 64
140	6.0	4.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106024	P. 62
140	6.0	4.0	30			12	FZ	HW	TC106217	P. 64
140	7.0	6.0	30			12	FZ	HW	TC106218	P. 64
140	8.0	6.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106025	P. 62
140	8.0	6.0	30			12	FZ	HW	TC106219	P. 64
140	10.0	7.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106026	P. 62
140	10.0	7.0	30			12	FZ	HW	TC106220	P. 64
140	2.2-4.0		30			12 (6+6)	FZ	HW	TC106102	P. 63
140	2.8-3.8	4.0	36		NL=3/9/55+ 3/4.2/55+ 2/6.2/51	36 (18+18)	WZ-KO	HW	TC101513	P. 29
140	2.8-3.8	4.0	36			24 (12+12)	WZ-KO	HW	TC107609	P. 83
150	2.0	1.6	20		NL=2/6/32	30	WZ/Fa SDB	HW	TC105400	P. 60
150	2.2	1.6	30			60	WZ	HW	TC102600	P. 34
150	2.6	1.6	16			12	WZ	HW	TC105031	P. 55
150	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	12	WZ	HW	TC105032	P. 55
150	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	18	WZ	HW	TC105033	P. 55
150	2.6	1.6	16			30	WZ	HW	TC105034	P. 55
150	2.6	1.6	20			36	WZ	HW	TC105035	P. 55
150	2.6	1.6	16			48	WZ	HW	TC105037	P. 55
150	2.6	1.6	20			48	WZ	HW	TC105038	P. 55
150	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105039	P. 55
150	2.6	1.6	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	24	WZ	HW	TC108002	P. 88
150	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	42	TR-F neg.	HW	TC104400	P. 48
150	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	42	TR-F neg.	HW	TC107902	P. 86
150	3.0	2.0	30			18	FZ	HW	TC106224	P. 64
150	3.2	2.2	30			24	WZ	HW	TC102000	P. 30
150	3.2	2.2	30			48	WZ	HW	TC102300	P. 32
150	3.5	2.4	20			36	ES li	HW	TC108216	P. 90
150	3.5	2.4	20			36	ES re	HW	TC108217	P. 90
150	3.5	2.4	22			48	WZ	HW	TC108218	P. 90
150	4.0	3.0	30			12	FZ	HW	TC106221	P. 64
150	4.0	3.0	30			18	FZ	HW	TC106225	P. 64

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
150	5.0	3.5	30			12	FZ	HW	TC106222	P. 64
150	5.0	3.5	30			18	FZ	HW	TC106226	P. 64
150	6.0	4.0	30			12	FZ	HW	TC106223	P. 64
150	6.0	4.0	30			18	FZ	HW	TC106227	P. 64
150	8.0	6.0	30			18	FZ	HW	TC106228	P. 65
150	3.0-4.0	2.6	30			28	FZ-KO	HW	TC101309	P. 26
150	3.3-4.1	2.2	30			28	FZ-KO	HW	TC101310	P. 26
150	3.3-4.1	2.2	45			28	FZ-KO	HW	TC101311	P. 26
150	3.3-4.1	2.2	45			28	FZ-KO	DP	TC106607	P. 68
150	3.7-4.5	2.8	30			28	FZ-KO	HW	TC101312	P. 26
150	3.7-4.5	2.8	30			28	FZ-KO	DP	TC106608	P. 68
150	4.0-7.5		30			8 (4+4)	FZA	HW	TC106103	P. 63
150	4.4-5.2	3.2	30			28	FZ-KO	DP	TC106609	P. 68
150	4.4-5.2	3.4	45			28	FZ-KO	DP	TC106610	P. 68
150	4.4-5.4	3.2	45			20	WZ-KO	HW	TC101314	P. 26
150	4.4-5.6	3.4	30			28	WZ-KO	HW	TC101150	P. 24
150	4.4-5.6	3.4	30			28	FZ-KO	HW	TC101313	P. 26
150	7.5-14.0		30			8 (4+4)	FZA	HW	TC106104	P. 63
160	1.2	0.8	30			60	WZ	HW	TC105066	P. 55
160	1.5	1.0/2.4	16		NL=1/6/33	48	WZ	HW	TC102700	P. 35
160	1.6	1.1	20		NL=2/6/32	16	FZ/Fa	HW	TC105045	P. 55
160	1.8	1.2	20		NL=2/6/32	12	WZ	HW	TC105041	P. 55
160	1.8	1.2	20			16	WZ	HW	TC105046	P. 55
160	1.8	1.2	20		NL=2/6/32	18	WZ	HW	TC105047	P. 55
160	1.8	1.2	20			24	WZ	HW	TC105050	P. 55
160	1.8	1.2	20			32	WZ	HW	TC105055	P. 55
160	1.8	1.2	20		NL=2/6/32	48	TR-F	HW	TC105060	P. 55
160	1.8	1.2	20			56	TR-F	HW	TC105065	P. 55
160	2.0	1.6	20		NL=2/6/32	30	WZ/Fa SDB	HW	TC105402	P. 60
160	2.0	1.6	20			48	TR-F	HW	TC105600	P. 61
160	2.2	1.6	16		NL=1/6/33	64	WZ	HW	TC102601	P. 34
160	2.2	1.6	20		NL=2/6/32	60	TR-F neg.	HW	TC104700	P. 51
160	2.2	1.8	20		NL=2/6/32	12	WZ	HW	TC105042	P. 55
160	2.2	1.6	20		NL=2/6/32	18	WZ	HW	TC105048	P. 55
160	2.2	1.8	20			28	WZ	HW	TC105053	P. 55
160	2.2	1.6	20			48	TR-F	HW	TC105061	P. 55
160	2.2	1.6	20			48	WZ UG	HW	TC105062	P. 55
160	2.2	1.6	20		NL=2/6/32	52	TR-F neg.	HW	TC107904	P. 86
160	2.4	1.6	20			4	FZ SDB neg.	DP	TC107100	P. 74
160	2.4	1.6	20			8	FZ SDB neg.	DP	TC107101	P. 74
160	2.4	1.6	20			12	FZ SDB neg.	DP	TC107102	P. 74
160	2.4	1.6	20			16	FZ SDB neg.	DP	TC107103	P. 74
160	2.4	1.6	20			24	FZ SDB neg.	DP	TC107104	P. 74
160	2.5	1.8	20		NL=2/6/32	56	TR-F neg.	HW	TC104401	P. 48
160	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	12	WZ	HW	TC105040	P. 55
160	2.6	1.6	20			12	WZ	HW	TC105043	P. 55

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
160	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	12	WZ	HW	TC105044	P. 55
160	2.6	1.6	16			24	WZ	HW	TC105049	P. 55
160	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	24	WZ	HW	TC105051	P. 55
160	2.6	1.6	30			24	WZ	HW	TC105052	P. 55
160	2.6	1.6	20			30	WZ	HW	TC105054	P. 55
160	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	36	WZ	HW	TC105056	P. 55
160	2.6	1.6	20			36	WZ	HW	TC105057	P. 55
160	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	36	WZ	HW	TC105058	P. 55
160	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	48	WZ	HW	TC105059	P. 55
160	2.6	1.6	20		NL=2/6/32	48	WZ	HW	TC105063	P. 55
160	2.6	1.6	30			48	WZ	HW	TC105064	P. 55
160	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	12	TR	HW	TC108150	P. 89
160	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	34	HD	HW	TC107500	P. 81
160	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	42	TR-F neg.	HW	TC107903	P. 86
160	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	56	TR-F neg.	HW	TC107905	P. 86
160	3.2	2.2	20			48	WZ	HW	TC108220	P. 90
160	3.2	2.2	22			48	ES neg. li	HW	TC108221	P. 90
160	3.2	2.2	22			48	ES neg. re	HW	TC108222	P. 91
160	3.2	2.2	22			48	WZ neg.	HW	TC108223	P. 91
160	3.2	2.2	20		NL=2/5/32	48	WZ	HW	TC108224	P. 91
160	3.5	2.5	22		NL=4/5.5/52	36	WZ neg.	HW	TC108219	P. 90
160	3.1-4.0	2.6	20			32	FZ-KO	HW	TC101315	P. 26
160	4.4-5.2	3.2	45		NL=3/11/70	28	FZ-KO	DP	TC106611	P. 68
160	4.4-5.2	3.2	55		NL=3/7/66	36	FZ-KO	DP	TC106612	P. 68
160	4.4-5.4	3.2	45		NL=3/11/70	28	WZ-KO	HW	TC101317	P. 26
160	4.4-5.4	3.4	55		NL=3/7/66	36	WZ-KO	HW	TC101319	P. 27
160	4.4-5.6	3.2	30			28	FZ-KO	HW	TC101316	P. 26
162	1.8	1.2	20		NL=2/6/32	48	WZ	HW	TC105067	P. 55
165	1.5	1.1	10			24	WZ	HW	TC105071	P. 55
165	1.5	1.0	20			24	WZ	HW	TC105073	P. 55
165	1.5	1.1	10			48	WZ	HW	TC105079	P. 56
165	1.5	1.0	20			48	WZ	HW	TC105080	P. 56
165	1.8	1.3	20			20	WZ	HW	TC105070	P. 55
165	1.8	1.3	20			32	WZ	HW	TC105078	P. 56
165	1.8	1.3	20			48	WZ	HW	TC105081	P. 56
165	1.8	1.3	20			48	TR-F	HW	TC105082	P. 56
165	2.0	1.1	20		NL=2/6/32	24	WZ	HW	TC105074	P. 55
165	2.0	1.1	20		NL=2/6/32	54	WZ	HW	TC105085	P. 56
165	2.3	1.8	20			48	WZ	HW	TC105083	P. 56
165	2.4	1.4	20			12	WZ	HW	TC105069	P. 55
165	2.4	1.4	20			24	WZ	HW	TC105075	P. 56
165	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	12	WZ	HW	TC105068	P. 55
165	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	24	WZ	HW	TC105072	P. 55
165	2.6	1.6	16		NL=2/6/33	30	WZ	HW	TC105076	P. 56
168	1.8	1.2	20			16	WZ	HW	TC105086	P. 56
168	1.8	1.2	20			24	WZ	HW	TC105087	P. 56

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
168	1.8	1.2	20			32	WZ	HW	TC105088	P. 56
168	1.8	1.2	20			56	WZ	HW	TC105089	P. 56
170	2.6	1.6	30		NL=2/7/42	12	WZ	HW	TC105090	P. 56
170	2.6	1.6	30			24	WZ	HW	TC105091	P. 56
170	2.6	1.6	30		NL=2/4/42	30	WZ	HW	TC105092	P. 56
170	2.6	1.6	30			52	WZ	HW	TC105093	P. 56
170	2.8	2.2	30		NL=2/7/42	48	TR-F	HW	TC104200	P. 45
170	2.8	2.0	30			48	TR-F neg.	HW	TC104403	P. 48
170	3.5	2.2	30		NL=4/5.5/52	48	ES neg. re	HW	TC108225	P. 91
175	2.1	1.6	20			68	WZ	HW	TC108350	P. 92
180	1.2	0.8	30			60	WZ	HW	TC105107	P. 56
180	1.5	1.0/2.4	16		NL=1/6/33	54	WZ	HW	TC102701	P. 35
180	1.5	1.0/2.4	30		NL=2/7/42+ 2/10/60	54	WZ	HW	TC102702	P. 35
180	2.0	1.2	30			30	WZ	HW	TC105101	P. 56
180	2.0	1.2	30		NL=2/7/42	56	WZ	HW	TC105106	P. 56
180	2.0	1.2	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105108	P. 56
180	2.0	1.6	30			56	WZ	HW	TC105109	P. 56
180	2.0	1.4	30			56	TR-F	HW	TC105110	P. 56
180	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	34	WZ/Fa SDB	HW	TC105403	P. 60
180	2.2	1.6	16		NL=1/6/33	72	WZ	HW	TC102602	P. 34
180	2.2	1.6	20		NL=2/6/32	60	TR-F	HW	TC104600	P. 51
180	2.4	1.8	30		NL=NLK	30	WZ	HW	TC102200	P. 32
180	2.4	1.8	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC102500	P. 34
180	2.6	1.6	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	12	WZ	HW	TA176607	P. 88
180	2.6	1.6	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	24	WZ	HW	TA176609	P. 88
180	2.8	2.2	30		NL=2/7/42	42	TR-F neg.	HW	TC104404	P. 48
180	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	12	WZ	HW	TC105094	P. 56
180	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	12	WZ	HW	TC105095	P. 56
180	2.8	1.8	16			24	WZ	HW	TC105096	P. 56
180	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	24	WZ	HW	TC105097	P. 56
180	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105098	P. 56
180	2.8	1.8	16		NL=2/6/33	30	WZ	HW	TC105099	P. 56
180	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	30	WZ	HW	TC105100	P. 56
180	2.8	1.8	30			30	WZ	HW	TC105102	P. 56
180	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	42	WZ	HW	TC105103	P. 56
180	2.8	1.8	16		NL=2/6/33	54	WZ	HW	TC105104	P. 56
180	2.8	1.8	20			56	WZ	HW	TC105105	P. 56
180	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	48	TR-F neg.	HW	TC107906	P. 86
180	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	48	TR-F neg.	HW	TC107907	P. 86
180	3.0	2,2	30		NLK	60	WZA-WZA-F	HW	TC102406	P. 33
180	3.2	2.2	30			30	WZ	HW	TC102002	P. 30
180	3.2	2.2	30			42	WZ	HW	TC102003	P. 30
180	3.2	2.2	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC102301	P. 32
180	3.2	2.2	30			36	WZ	DP	TC106900	P. 71

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
180	3.2	2.2	30			54	WZ	DP	TC106901	P. 71
180	3.2	2.2	30		SL=4/M5/52	54	WZ	HW	TC108226	P. 91
180	3.3	2.8	20		NL=2/6/32	42	TR-F neg.	HW	TC104405	P. 48
180	4.0	3.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106027	P. 62
180	4.0	3.0	30			12	FZ	HW	TC106229	P. 65
180	4.55	3.5	30			36	WZ	HW	TC101180	P. 24
180	5.0	3.5	30			12	FZ SDB	HW	TC106028	P. 62
180	5.0	3.5	30			12	FZ	HW	TC106230	P. 65
180	6.0	4.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106029	P. 62
180	6.0	4.0	30			12	FZ	HW	TC106231	P. 65
180	8.0	6.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106030	P. 62
180	8.0	6.0	30			12	FZ	HW	TC106232	P. 65
180	10.0	7.0	30			12	FZ SDB	HW	TC106031	P. 62
180	10.0	7.0	30			12	FZ	HW	TC106233	P. 65
180	2.8-3.8	4.4	50		SL=4/M6/62	36 (18+18)	WZ-KO	HW	TC101514	P. 29
180	2.8-3.8	4.4	50			36 (18+18)	WZ-KO	HW	TC107610	P. 65
180	3.2-4.3	2.8	16		NL=2/6/33	42	FZ-KO	HW	TC101320	P. 27
180	3.3-4.1	2.2	30		NL=NLK	28	FZ-KO	HW	TC101321	P. 27
180	3.3-4.1	2.2	30		NLK	28	FZ-KO	DP	TC106613	P. 68
180	3.7-4.5	2.8	30		NL=NLK	28	FZ-KO	HW	TC101322	P. 27
180	3.7-4.5	2.8	45			36	FZ-KO	HW	TC101323	P. 27
180	3.7-4.5	2.8	30		NLK	28	FZ-KO	DP	TC106614	P. 68
180	3.7-4.5	2.5	45			36	FZ-KO	DP	TC106615	P. 68
180	4.4-5.2	3.2	20			32	WZ-KO	DP	TC106616	P. 68
180	4.4-5.2	3.2	30		NLK	28	FZ-KO	DP	TC106617	P. 68
180	4.4-5.2	3.2	45			32	FZ-KO	DP	TC106618	P. 68
180	4.4-5.2	3.2	50		NL=3/13/80	42	FZ-KO	DP	TC106619	P. 68
180	4.4-5.4	3.4	30		NL=2/7/47+ 2/10/60	28	WZ-KO	HW	TC101325	P. 27
180	4.4-5.4	3.4	50		NL=3/13/80	42	WZ-KO	HW	TC101327	P. 27
180	4.4-5.6	3.4	20		NL=2/9/60	28	FZ-KO	HW	TC101324	P. 27
180	4.4-5.6	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101326	P. 27
180	4.4-5.6	3.2	45			40 (20+20)	WZ-KO	HW	TC101515	P. 29
180	4.4-5.6	3.0	30		NL=2/7/42+ 2/10/60	34	WZ-KO	HW	TC103800	P. 42
180	4.4-5.6	3.2	45			36	WZ-KO	HW	TC103801	P. 42
180	4.8-5.6	3.5	45			32	FZ-KO	DP	TC106620	P. 68
180	4.8-5.8	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101151	P. 24
180	4.8-5.8	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101328	P. 27
180	4.8-5.8	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC103802	P. 42
180	5.8-6.8	4.0	20			36	FZ-KO	HW	TC101329	P. 27
180	6.8-7.8	5.0	20			36	FZ-KO	HW	TC101330	P. 27
184	1.8	1.2	20			24	WZ	HW	TC105112	P. 56
184	2.6	1.6	20			18	WZ	HW	TC105111	P. 56
184	2.6	1.6	20			30	WZ	HW	TC105114	P. 56
184	2.8	1.8	16			30	WZ	HW	TC105113	P. 56

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
185	1.8	1.2	20			16	WZ	HW	TC105115	P. 56
185	1.8	1.2	20			32	WZ	HW	TC105118	P. 56
185	2.0	1.6	20			34	WZ/Fa SDB	HW	TC105404	P. 60
185	2.4	1.4	20			16	WZ	HW	TC105116	P. 56
185	2.4	1.4	20			24	WZ	HW	TC105117	P. 56
185	2.4	1.4	20			32	WZ	HW	TC105119	P. 56
185	2.4	1.4	20			56	WZ	HW	TC105120	P. 56
185	2.4	1.6	15,87		1/4/39.87	4	FZ SDB neg.	DP	TC107105	P. 74
185	2.4	1.6	15,87		1/4/39.87	8	FZ SDB neg.	DP	TC107106	P. 74
190	1.8	1.1	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105128	P. 57
190	2.0	1.4	30		NL=2/4/42	24	WZ	HW	TC105129	P. 57
190	2.0	1.2	30			36	WZ	HW	TC105137	P. 57
190	2.0	1.4	30		NL=2/7/42	40	WZ	HW	TC105138	P. 57
190	2.0	1.1	30		NL=2/7/42	54	WZ	HW	TC105143	P. 57
190	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	38	WZ/Fa SDB	HW	TC105406	P. 60
190	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	48	WZ/Fa SDB	HW	TC105407	P. 60
190	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	54	TR-F	HW	TC105601	P. 61
190	2.0	1.4	20			40	WZ neg.	HW	TC107400	P. 80
190	2.0	1.4	20			60	WZ neg.	HW	TC107401	P. 80
190	2.4	1.8	FF			48	WZ	HW	TC105142	P. 57
190	2.4	1.6	20			4	FZ SDB neg.	DP	TC107107	P. 74
190	2.4	1.6	20			8	FZ SDB neg.	DP	TC107108	P. 75
190	2.4	1.6	20			12	FZ SDB neg.	DP	TC107109	P. 75
190	2.4	1.6	20			16	FZ SDB neg.	DP	TC107110	P. 75
190	2.4	1.6	20			24	FZ SDB neg.	DP	TC107111	P. 75
190	2.5	1.8	30			24	WZ	HW	TC105130	P. 57
190	2.6	2.0	FF			16	WZ	HW	TC105125	P. 57
190	2.6	1.8	FF			32	WZ	HW	TC105136	P. 57
190	2.6	1.8	30		NL=2/7/42	54	TR-F	HW	TC105144	P. 57
190	2.6	1.8	FF			54	TR-F	HW	TC105145	P. 57
190	2.6	2.0	FF			58	TR-F neg.	HW	TC105148	P. 57
190	2.6	2.0	FF			58	TR-F neg.	HW	TC105148	P. 57
190	2.8	2.0	20			54	TR-F neg.	HW	TC104406	P. 48
190	2.8	1.8	16			14	WZ	HW	TC105121	P. 57
190	2.8	1.8	20		NL=2/6/32	16	WZ	HW	TC105122	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	16	WZ	HW	TC105124	P. 57
190	2.8	1.8	16			24	WZ	HW	TC105126	P. 57
190	2.8	1.8	20			24	WZ	HW	TC105127	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105131	P. 57
190	2.8	1.8	16		NL=2/6/32	30	WZ	HW	TC105132	P. 57
190	2.8	1.8	20			30	WZ	HW	TC105133	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105134	P. 57
190	2.8	1.8	30			32	WZ	HW	TC105135	P. 57
190	2.8	1.8	16		NL=2/6/32	48	WZ	HW	TC105139	P. 57
190	2.8	1.8	20			48	WZ	HW	TC105140	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105141	P. 57

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
190	2.8	1.8	16		NL=2/6/32	56	WZ	HW	TC105146	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	56	WZ	HW	TC105147	P. 57
190	2.8	2.2	30		NL=2/7/42	68	TR-F neg.	HW	TC105149	P. 57
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	38	HD	HW	TC107501	P. 81
190	2.8	2.0	20		NL=2/6/32	54	TR-F neg.	HW	TC107908	P. 86
190	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	54	TR-F neg.	HW	TC107909	P. 86
190	2.8	2.2	30		NL=2/7/42	68	TR-F neg.	HW	TC105149	P. 86
190	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	14	TR	HW	TC108153	P. 89
190	3.7-4.5	2.8	50		NL=2/7/80	32	FZ-KO	HW	TC101331	P. 27
190	3.7-4.5	2.8	50		NL=2/7/80	32	FZ-KO	DP	TC106621	P. 68
190	4.4-5.2	3.2	50		NL=2/7/80	32	FZ-KO	DP	TC106622	P. 68
190	4.4-5.6	3.2	50		NL=2/7/80	36	FZ-KO	HW	TC101332	P. 27
200	1.2	0.8	30			60	WZ	HW	TC105159	P. 57
200	1.5	1.0/2.4	30			60	WZ	HW	TC102703	P. 35
200	2.1	1.6	32		NL=NLK	80	WZ	HW	TC108352	P. 92
200	2.2	1.6	30		NL=NLK	80	WZ	HW	TC102603	P. 34
200	2.2	1.6	20		NL=2/6/32	80	TR-F	HW	TC104601	P. 51
200	2.2	1.6	29			24	TR	HW	TB176001	P. 88
200	2.2	1.8	20			60	WZ	HW	TC108351	P. 92
200	2.2	1.8	30		NL=NLK	100	TR-F neg.	HW	TC108353	P. 92
200	2.4	1.6	30			16+2	FZ	HW	TC100090	P. 10
200	2.4	1.8	30		NL=NLK	36	WZ	HW	TC102201	P. 32
200	2.4	1.8	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102501	P. 34
200	2.4	1.6	30			4	FZ SDB neg.	DP	TC107112	P. 75
200	2.4	1.6	30			8	FZ SDB neg.	DP	TC107113	P. 75
200	2.4	1.6	29			12	WZ	HW	TB176000	P. 88
200	2.6	1.6	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	12	WZ	HW	TA176610	P. 88
200	2.6	1.6	22		NL=2/4.5/30+ 4/7.5/36	24	WZ	HW	TA176605	P. 88
200	2.8	2.2	20		NL=2/6/32	72	TR-F	HW	TC104202	P. 45
200	2.8	1.8	16		NL=2/7/42	16	WZ	HW	TC105150	P. 57
200	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	16	WZ	HW	TC105151	P. 57
200	2.8	1.8	16		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105152	P. 57
200	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105153	P. 57
200	2.8	1.8	15		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105154	P. 57
200	2.8	1.8	20		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105155	P. 57
200	2.8	1.8	30			36	WZ	HW	TC105156	P. 57
200	2.8	1.8	16		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105157	P. 57
200	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105158	P. 57
200	2.8	1.8	16		NL=2/7/42	64	WZ	HW	TC105160	P. 57
200	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	64	WZ	HW	TC105161	P. 57
200	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	40	HD	HW	TC107502	P. 81
200	2.8	2.2	20		NL=2/6/32	54	TR-F	HW	TC107800	P. 85
200	2.8	2.2	20		NL=2/6/32	72	TR-F	HW	TC107801	P. 85
200	3.0	2,2	30		NLK	65	WZA-WZA-F	HW	TC102407	S. 33

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
200	3.1	2.0	30			48	DUO-BFF	HW	TA760035	S. 39
200	3.2	2.2	30			36	WZ	HW	TC102004	S. 30
200	3.2	2.2	30			48	WZ	HW	TC102005	S. 30
200	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102302	S. 32
200	3.2	2.2	30		SL=4/M5/52	60	WZ	HW	TC108227	S. 91
200	3.2	2.2	30		NL=4/6.5/60+ 2/6.2/42	64	WZ neg.	HW	TC108228	S. 91
200	3.3	2.8	30		NL=2/7/42	54	TR-F	HW	TC104201	S. 45
200	3.3	2.8	30		NL=2/7/42	48	TR-F neg.	HW	TC104408	S. 48
200	3.3	2.8	30		NL=2/7/42	60	TR-F neg.	HW	TC104409	S. 48
200	4.0	2.5	30			4	FZ SDB	HW	TC106032	S. 63
200	3.2-4.3	2.8	30			60	FZ-KO	HW	TC101333	S. 27
200	3.3-4.1	2.2	45			36	FZ-KO	HW	TC101334	S. 27
200	3.3-4.1	2.2	45			36	FZ-KO	DP	TC106623	S. 68
200	3.7-4.5	2.8	20		NL=2/11/66	36	FZ-KO	HW	TC101335	S. 27
200	3.7-4.5	2.8	30		NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	HW	TC101336	S. 27
200	3.7-4.5	2.8	45			36	FZ-KO	HW	TC101337	S. 27
200	3.7-4.5	2.8	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	32	FZ-KO	HW	TC101338	S. 27
200	3.7-4.5	2.8	20		NL=2/11/66	36	FZ-KO	DP	TC106624	S. 69
200	3.7-4.5	2.8	30		NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	DP	TC106625	S. 69
200	3.7-4.5	2.8	45			36	FZ-KO	DP	TC106626	S. 69
200	3.7-4.5	2.8	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	32	FZ-KO	DP	TC106627	S. 69
200	4.1-4.9	3.0	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	32	FZ-KO	DP	TC106628	S. 69
200	4.1-5.3	3.0	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	36	FZ-KO	HW	TC101339	S. 27
200	4.4-5.2	3.2	45			36	FZ-KO	HW	TC101340	S. 27
200	4.4-5.2	3.4	20		NL=2/11/66	24	FZ-KO	DP	TC106629	S. 69
200	4.4-5.2	3.4	20		NL=2/11/66	32	FZ-KO	DP	TC106630	S. 69
200	4.4-5.2	3.5	30		NL=2/8.5/60	36	FZ-KO	DP	TC106631	S. 69
200	4.4-5.2	3.5	45			32	FZ-KO	DP	TC106632	S. 69
200	4.4-5.2	3.2	50		NL=3/13/80	42	FZ-KO	DP	TC106633	S. 69
200	4.4-5.2	3.5	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	32	FZ-KO	DP	TC106634	S. 69
200	4.4-5.2	3.2	80		NL=2/14/110	32	FZ-KO	DP	TC106635	S. 69
200	4.4-5.4	3.4	20			36	WZ-KO	HW	TC101342	S. 27
200	4.4-5.4	3.2	30		NL=2/8.5/60	36	WZ-KO	HW	TC101343	S. 27
200	4.4-5.4	3.2	80		NL=2/14/110	36	WZ-KO	HW	TC101346	S. 28
200	4.4-5.6	3.2	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	36	WZ-KO	HW	TC101152	S. 24
200	4.4-5.6	3.4	20		NL=2/11/66	36	WZ-KO	HW	TC101153	S. 24
200	4.4-5.6	3.2	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	36	WZ-KO	HW	TC101345	S. 27
200	4.4-5.6	3.2	20			36	WZ-KO	HW	TC103803	S. 42
200	4.4-5.6	3.2	65		NL=2/9/110+ 2/9/100	36	WZ-KO	HW	TC103804	S. 42
200	4.6-5.6	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101181	S. 24

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
200	4.8-5.6	3.5	45			32	FZ-KO	DP	TC106636	S. 69
200	4.8-5.6	3.5	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	32	FZ-KO	DP	TC106637	S. 69
200	4.8-5.8	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101154	S. 24
200	4.8-5.8	3.5	45			36	WZ-KO	HW	TC101348	S. 28
200	4.8-5.8	3.5	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	36	WZ-KO	HW	TC101349	S. 28
200	5.0-5.8	3.5	20		NL=2/11/66	36	FZ-KO	HW	TC101350	S. 28
200	5.0-5.8	3.5	20		NL=2/11/66	32	FZ-KO	DP	TC106638	S. 69
200	5.5-6.4	4.0	20		NL=2/11/66	32	FZ-KO	DP	TC106639	S. 69
200	5.5-6.6	3.8	20		NL=2/11/66	36	FZ-KO	HW	TC101351	S. 28
200	5.8-6.6	4.5	45			32	FZ-KO	DP	TC106640	S. 69
200	5.9-6.9	3.5	45			36	FZ-KO	HW	TC101352	S. 28
200	6.2-7.0	4.2	20		NL=2/11/66	32	FZ-KO	DP	TC106641	S. 69
200	6.2-7.0	4.2	45			32	FZ-KO	DP	TC106642	S. 69
200	6.2-7.2	4.2	20		NL=2/11/66	36	FZ-KO	HW	TC101353	S. 28
200	6.2-7.2	4.2	45			36	FZ-KO	HW	TC101354	S. 28
200	7.0-7.8	5.0	20		NL=2/9/60	32	FZ-KO	DP	TC106643	S. 69
200		2.0	30		NL=2/7/42	54	TR-F neg.	HW	TC107910	S. 86
210	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	40	WZ/Fa SDB	HW	TC105409	S. 60
210	2.0	1.6	30		NLK	54	TR-F	HW	TC105602	S. 61
210	2.4	1.8	30			36	WZ	HW	TC105167	S. 58
210	2.4	1.8	30			54	WZ	HW	TC105169	S. 58
210	2.4	1.8	30		NL=2/7/42	60	TR-F	HW	TC105170	S. 58
210	2.4	1.8	30		NL=2/7/42	72	TR-F neg.	HW	TC105172	S. 58
210	2.4	1.8	30		NL=2/7/42	72	TR-F neg.	HW	TC105172	S. 86
210	2.6	1.8	30			18	WZ	HW	TC105163	S. 57
210	2.8	2.2	30		NL=2/7/42	60	TR-F neg.	HW	TC104410	S. 48
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	16	FZ	HW	TC105162	S. 57
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105164	S. 57
210	2.8	1.8	16		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105165	S. 57
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105166	S. 58
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105168	S. 58
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	64	WZ	HW	TC105171	S. 58
210	2.8	2.0	30			24	WZ neg.	HW	TC107402	S. 80
210	2.8	2.0	30			40	WZ neg.	HW	TC107403	S. 80
210	2.8	2.0	30			60	WZ neg.	HW	TC107404	S. 80
210	2.8	2.0	30			80	WZ neg.	HW	TC107405	S. 80
210	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	54	TR-F neg.	HW	TC107911	S. 86
210	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	14	TR	HW	TC108154	S. 89
210	3.4	2.4	60	2/14.5x5.5		24+2	FZ	HW	TC100050	S. 9
215	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105173	S. 58
215	3.0	2.0	30			30	WZ	HW	TC105174	S. 58
215	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105175	S. 58
215	3.7-4.5	2.8	50		NL=2/7/80	32	FZ-KO	DP	TC106644	S. 69

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
215	4.4-5.2	3.2	50		NL=2/7/80+ 3/15/80	42	FZ-KO	DP	TC106645	S. 69
215	4.8-5.6	3.5	50		NL=2/7/80	42	FZ-KO	DP	TC106646	P. 69
215	4.8-5.8	3.5	50		NL=2/7/80	42	FZ-KO	HW	TC101358	P. 28
216	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	54	WZ/Fa SDB	HW	TC105410	P. 60
216	2.2	1.6	30		NL=2/7/42	80	TR-F neg.	HW	TC101358	P. 28
216	2.4	1.6	30			8	FZ SDB neg.	DP	TC107114	P. 75
216	2.4	1.6	30			12	FZ SDB neg.	DP	TC107115	P. 75
216	2.4	1.6	30			16	FZ SDB neg.	DP	TC107116	P. 75
216	2.4	1.6	30			24	FZ SDB neg.	DP	TC107117	P. 75
216	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ neg.	HW	TC102800	P. 35
216	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	48	WZ neg.	HW	TC102801	P. 35
216	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	60	WZ neg.	HW	TC102802	P. 35
216	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	60	TR-F neg.	HW	TC104412	P. 48
216	2.8	2.0	30			24	WZ neg.	HW	TC107406	P. 80
216	2.8	2.0	30			48	WZ neg.	HW	TC107407	P. 80
216	2.8	2.0	30			60	WZ neg.	HW	TC107408	P. 80
216	2.8	2.0	30			80	WZ neg.	HW	TC107409	P. 80
216	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	48	TR-F neg.	HW	TC107912	P. 86
216	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	60	TR-F neg.	HW	TC107913	P. 86
216	2.8	2.0	30		NL=2/7/42	80	TR-F neg.	HW	TC107914	P. 86
216	3.0	2.4	30		NL=2/7/42	80	TR-F neg.	HW	TC104413	P. 48
220	2.2	1.6	30		NL=NLK	88	WZ	HW	TC102604	P. 34
220	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	34	WZ	HW	TC105177	P. 58
220	2.8	1.8	30			48	WZ	HW	TC105178	P. 58
220	2.8	1.8	30			64	WZ	HW	TC105179	P. 58
220	2.8	2.0	30		NL=NLK	54	TR-F neg.	HW	TC107915	P. 86
220	3.0	2,2	30		NLK	70	WZA-WZA-F	HW	TC102408	P. 33
220	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105176	P. 58
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	36	WZ	HW	TC102006	P. 30
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	64	WZ	HW	TC102303	P. 32
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	64	TR-F	HW	TC103101	P. 38
220	3.2	2.2	30		NL=2/7/42+ 2/10/60	48	H-D-FA	HW	TB750101	P. 43
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	64	TR-F	HW	TC107300	P. 79
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	44	HD	HW	TC107503	P. 81
220	3.2	2.2	30		NL=NLK	44	HD neg.	HW	TC107507	P. 82
220	3.3	2.8	30		NL=NLK	72	TR-F neg.	HW	TC104415	P. 48
220	3.6	2.4	30			28	WZ	HW	TC100150	P. 12
220	4.55	3.6	20		NL=2/9/62	48	WZA	HW	TC101182	P. 24
220	3.3-4.1	2.4	45			60	FZ-KO	HW	TC101359	P. 28
220	6.4-7.2	4.4	20			32	FZ-KO	DP	TC106647	P. 69
220	6.4-7.4	4.4	20			36	FZ-KO	HW	TC101360	P. 28
225	2.0	1.4	30-80*			20+2	FZ	HW	TC100000	P. 8
225	2.0	1.4	70	2/20x5		20+2	FZ	HW	TC100001	P. 8

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
225	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	120	C	HSS	TC108600	P. 95
225	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	120	C	HSS	TC108601	P. 95
225	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	180	BW	HSS	TC108602	P. 95
225	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	180	BW	HSS	TC108603	P. 95
225	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	220	BW	HSS	TC108604	P. 95
225	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	220	BW	HSS	TC108605	P. 95
225	2.5	1.8	30		NL=2/7/42	56	TR-F	HW	TC105186	P. 58
225	2.5	1.8	30		NL=NLK	68	TR-F neg.	HW	TC107917	P. 86
225	2.6	1.8	30		NL=2/7/42	18	WZ	HW	TC105180	P. 58
225	2.6	1.8	30			32	WZ	HW	TC105183	P. 58
225	2.6	1.8	30			48	WZ	HW	TC105184	P. 58
225	2.6	1.8	30			64	TR-F	HW	TC105187	P. 58
225	2.6	1.8	30		NL=NLK	68	TR-F neg.	HW	TC105188	P. 58 / 86
225	2.8	2.0	30-80*			20+2	FZ	HW	TC100002	P. 8
225	2.8	2.0	70	2/20x5		20+2	FZ	HW	TC100003	P. 8
225	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105181	P. 58
225	2.8	2.0	30		NL=NLK	60	TR-F neg.	HW	TC107916	P. 86
225	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105182	P. 58
225	4.0	3.0	30-80*			28+2	FZ	HW	TC100004	P. 8
230	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	44	WZ/Fa SDB	HW	TC105411	P. 60
230	2.0	1.6	25,4			44	WZ/Fa SDB	HW	TC105412	P. 60
230	2.0	1.6	30		NLK	60	TR-F	HW	TC105603	P. 61
230	2.4	1.6	20			6	FZ SDB neg.	DP	TC107118	P. 75
230	2.4	1.6	20			12	FZ SDB neg.	DP	TC107119	P. 75
230	2.5	1.8	30			12	WZ	HW	TC105189	P. 58
230	2.5	1.8	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105192	P. 58
230	2.5	1.8	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105196	P. 58
230	2.5	1.8	30			56	WZ	HW	TC105198	P. 58
230	2.5	2.0	30		NL=NLK	76	TR-F neg.	HW	TC107919	P. 86
230	2.8	1.8	30		NL=2/7/42	18	WZ	HW	TC105190	P. 86
230	2.8	2.0	30		NL=NLK	64	TR-F neg.	HW	TC107918	P. 86
230	3.0	2.0	16		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105191	P. 58
230	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105193	P. 58
230	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105194	P. 58
230	3.0	2.0	16		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105195	P. 58
230	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105197	P. 58
230	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	64	WZ	HW	TC105199	P. 58
235	2.0	1.6	30		NL=2/7/42	44	WZ/Fa SDB	HW	TC105413	P. 60
235	2.8	2.0	30		NL=NLK	64	TR-F neg.	HW	TC107920	P. 58
235	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	24	WZ	HW	TC105201	P. 58

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
235	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	30	WZ	HW	TC105202	P. 58
235	3.0	2.0	30		NL=2/7/42	48	WZ	HW	TC105203	P. 58
237	2.5	1.8	30			12	WZ	HW	TC105204	P. 58
237	2.5	1.8	30			24	WZ	HW	TC105205	P. 58
237	2.8	1.8	30			56	WZ	HW	TC105206	P. 58
240	2.8	2.0	30		NL=NLK	64	TR-F neg.	HW	TC107921	P. 86
240	3.0	2,2	30		SL=4/M5/52+ 4/M5/52	75	WZA-WZA-F	HW	TC102409	P. 33
240	3.0	2,2	40		SL=8/M5/52	75	WZA-WZA-F	HW	TC102410	P. 33
240	3.0	2.0	30			24	WZ	HW	TC105207	P. 58
240	3.0	2.0	30			30	WZ	HW	TC105208	P. 58
240	3.0	2.0	30			56	WZ	HW	TC105209	P. 58
240	3.6	2.2	30		SL=4/M5/52	54	WZ	HW	TC108229	P. 91
250	1.5	1.0/2.4	30			80	WZ	HW	TC102704	P. 35
250	1.6		30			48	KV-A	CV	TC108400	P. 93
250	2.0	1.4	80	2/20x5		30+2	FZ SDB	HW	TC100014	P. 8
250	2.0	1.4	40	2/10x5.5		24+3	TR	HW	TC100091	P. 10
250	2.0	1.6	30		NLC+2/7/42	80	TR-F	HW	TC105604	P. 61
250	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	100	C	HSS	TC108606	P. 95
250	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	100	C	HSS	TC108607	P. 95
250	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	128	C	HSS	TC108608	P. 95
250	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	128	C	HSS	TC108609	P. 95
250	2.0		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	200	BW	HSS	TC108610	P. 95
250	2.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	200	BW	HSS	TC108611	P. 95
250	2.1	1.6	30		NL=NLK	120	TR-F neg.	HW	TC108354	P. 92
250	2.2	1.6	30		NL=NLK	100	WZ	HW	TC102605	P. 34
250	2.2	1.8	30			100	WZ neg.	HW	TC102808	P. 36
250	2.2	1.8	30		NL=NLK	100	TR-F neg.	HW	TC104702	P. 52
250	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	48	WZ/Fa SDB	HW	TC105414	P. 60
250	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	60	WZ/Fa SDB	HW	TC105415	P. 60
250	2.4	1.8	30		NL=NLK	80	WZ	HW	TC102502	P. 34
250	2.4	1.8	30		NL=NLK	100	TR-F	HW	TC104602	P. 51
250	2.4	1.6	30		NLK	6	FZ SDB neg.	DP	TC107120	P. 75
250	2.4	1.6	30		NLK	12	FZ SDB neg.	DP	TC107121	P. 75
250	2.4	1.6	30		NLK	16	FZ SDB neg.	DP	TC107122	P. 75
250	2.4	1.6	30		NLK	24	FZ SDB neg.	DP	TC107123	P. 75
250	2.4	1.6	30		NLK	32	FZ SDB neg.	DP	TC107124	P. 75

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
250	2.6	1.8	80	2/20x5		30+2	FZ SDB	HW	TC100015	P. 8
250	2.7	2.0	30		NL=NLK	40	WZ	HW	TC102202	P. 32
250	2.8	2.0	30-86*			16+2	FZ	HW	TC100005	P. 8
250	2.8	2.0	60			20+2	FZ	HW	TC100008	P. 8
250	2.8	2.0	70	2/20x5		18	FZ SDB	HW	TC100151	P. 12
250	2.8	1.8	30			24	WZ	HW	TC105210	P. 58
250	2.8	1.8	30			40	WZ	HW	TC105215	P. 59
250	2.8	1.8	30			60	WZ	HW	TC105216	P. 59
250	2.8	1.8	30			68	TR-F	HW	TC105217	P. 59
250	2.8	2.2	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107923	P. 87
250	3.0	2.0	30-80*			28+2	FZ SDB	HW	TC100013	P. 8
250	3.0	2,2	30		NLK	80	WZA-WZA-F	HW	TC102411	P. 33
250	3.1	2.0	30		NL=NLK	60	DUO-BFF	HW	TA760069	P. 39
250	3.1	2.0	30		NL=NLK	48	H-D-FA	HW	TC103350	P. 39
250	3.2	2.2	30			24+2	FZ	HW	TC100009	P. 8
250	3.2	2.2	60			24+2	FZ	HW	TC100010	P. 8
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC100200	P. 14
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ	HW	TC100217	P. 14
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC102008	P. 30
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102009	P. 30
250	3,2	2.2	30		NL=NLK	40	WZ	HW	TC102100	P. 31
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	WZ	HW	TC102304	P. 32
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC102805	P. 35
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC102806	P. 35
250	3.2	2.2	30			80	WZ neg.	HW	TC102807	P. 35
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	TR-F	HW	TC103102	P. 38
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	TR-F	HW	TC103103	P. 38
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	H-D-F neg.	HW	TC103300	P. 38
250	3.2	2.2	30		NL=2/7/42	80	35° WZ neg.	HW	TC103380	P. 40
250	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	80	WZ	HW	TC103400	P. 40
250	3.2	2.2	30		NL=2/7/42+ 2/10/60	48	H-D-FA	HW	TA768068	P. 43
250	3.2	2.5	30		NL=NLC+ 2/7/42	80	TR-F neg.	HW	TC104419	P. 48
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ	HW	TC105211	P. 59
250	3.2	2.2	20		NL=NLK	30	WZ	HW	TC105212	P. 59
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	30	WZ	HW	TC105213	P. 59
250	3.2	2.2	20		NL=NLK	40	WZ	HW	TC105214	P. 59
250	3.2	2.2	30		NLK	48	TR-F	DP	TC106400	P. 66
250	3.2	2.2	30		NLK	60	TR-F	DP	TC106401	P. 66
250	3.2	2.2	30			72	WZ	DP	TC106902	P. 71
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC107215	P. 77
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	40	WZ	HW	TC107222	P. 78
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC107227	P. 78
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC107228	P. 78
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	WZ	HW	TC107236	P. 79

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	TR-F	HW	TC107301	P. 79
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	TR-F	HW	TC107302	P. 79
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ neg.	HW	TC107410	P. 80
250	3.2	2.2	20		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC107411	P. 80
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC107412	P. 80
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC107413	P. 80
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	WZ neg.	HW	TC107414	P. 80
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	HD	HW	TC107504	P. 81
250	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	HD neg.	HW	TC107508	P. 82
250	3.2	2.5	30		NL=NLK	66	TR-F	HW	TC107802	P. 85
250	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F	HW	TC107803	P. 85
250	3.2	2.5	30		NL=NLK	54	TR-F neg.	HW	TC107922	P. 86
250	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107924	P. 87
250	3.3	2.8	30		NL=NLK	66	TR-F	HW	TC104203	P. 45
250	3.3	2.8	30		NL=NLK	80	TR-F	HW	TC104204	P. 45
250	3.3	2.8	30		NL=NLK	54	TR-F neg.	HW	TC104416	P. 48
250	3.3	2.8	32		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC104420	P. 48
250	3.3	2.8	30		NL=NLK	96	TR-F neg.	HW	TC104421	P. 48
250	3.4	2.2	30-86*			16+2	FZ	HW	TC100006	P. 8
250	3.4	2.2	30-86*			18+2	FZ	HW	TC100007	P. 8
250	3.4	2.2	30			24	FZ	HW	TC100152	P. 12
250	3.6	2.4	75	2/16.5x5.5		20+2	FZ	HW	TC100051	P. 9
250	3.6	2.4	75	2/16.5x5.5		24+2	FZ	HW	TC100052	P. 9
250	4.0	3.0	40	2/10x5.5		24+2	FZ	HW	TC100011	P. 8
250	4.0	3.0	30			4	FZ SDB	HW	TC106033	P. 63
250	4.4	2.8	30			18+3	FZ SDB	HW	TC100120	P. 11
250	6.0	4.4	40	2/10x5.5		24+2	FZ	HW	TC100012	P. 8
250	6.0	4.5	30			4	FZ SDB	HW	TC106034	P. 63
254	2.8	2.0	30		NL=NLK	24	WZ neg.	HW	TC105218	P. 80
254	2.8	2.0	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC105219	P. 80
254	2.8	2.0	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC105220	P. 80
254	2.8	2.0	30		NL=NLK	80	WZ neg.	HW	TC105221	P. 80
254	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107925	P. 87
255	3.0	2,2	30		NLK	80	WZA-WZA-F	HW	TC102412	P. 33
260	2.4	1.8	30		NL=NLK	68	TR-F neg.	HW	TC105224	P. 59
260	2.4	1.6	30		NLK	6	FZ SDB neg.	DP	TC107125	P. 75
260	2.4	1.6	30		NLK	12	FZ SDB neg.	DP	TC107126	P. 75
260	2.4	1.6	30		NLK	16	FZ SDB neg.	DP	TC107127	P. 75
260	2.4	1.6	30		NLK	24	FZ SDB neg.	DP	TC107128	P. 75
260	2.4	1.8	30		NL=NLK	68	TR-F neg.	HW	TC105224	P. 59 / 87
260	2.5	1.8	30		NL=NLK	24	WZ neg.	HW	TC107419	P. 80
260	2.5	1.8	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC107420	P. 80
260	2.5	1.8	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC107421	P. 80
260	2.5	1.8	30		NL=NLK	80	WZ neg.	HW	TC107422	P. 80
260	2.5	1.8	30		NL=NLK	64	TR-F neg.	HW	TC107926	P. 87

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
260	3.0	2.0	30		NL=NLK	24	WZ	HW	TC105222	P. 59
260	3.2	2.2	30		NL=NLK	42	WZ	HW	TC105223	P. 59
260	3.2	2.5	30		NL=NLK	64	TR-F neg.	HW	TC107927	P. 87
260	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107928	P. 87
260	3.4	2.2	30-80*			20+2	FZ	HW	TC100016	P. 8
260	3.6	2.4	30			28	FZ	HW	TC100153	P. 12
270	2.2	1.8	30		NLC	72	WZ/Fa SDB	HW	TC105416	P. 60
270	3.0	2.0	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC105226	P. 59
270	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ	HW	TC105225	P. 59
275	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+2/11/63	110	C	HSS	TC108612	P. 95
275	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	110	C	HSS	TC108613	P. 95
275	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	140	C	HSS	TC108614	P. 95
275	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	140	C	HSS	TC108615	P. 95
275	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	180	C	HSS	TC108616	P. 95
275	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	180	C	HSS	TC108617	P. 95
275	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	220	BW	HSS	TC108618	P. 95
275	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	220	BW	HSS	TC108619	P. 95
275	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	280	BW	HSS	TC108620	P. 95
275	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	280	BW	HSS	TC108621	P. 95
275	3.2	2.5	40		NL=2/9/55+ 4/12/64	88	TR-F neg.	HW	TC107929	P. 87
275	3.3	2.8	40		NL=2/9/55+ 4/12/64	72	TR-F	HW	TC104205	P. 45
275	3.3	2.8	40		NL=2/9/55+ 4/12/64	88	TR-F neg.	HW	TC104423	P. 48
280	3.2	2.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	60	TR-F	HW	TC100600	P. 18
280	3.2	2.6	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC104206	P. 45
280	3.2	2.2	30		NL=NLK	28	WZ	HW	TC105227	P. 59
280	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC105228	P. 59
280	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC105229	P. 59
280	3.2	2.2	30		NL=NLK	80	WZ	HW	TC105230	P. 59
280	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107930	P. 87
280	3.3	2.8	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC104424	P. 49
280	3.4	2.2	80	2/13x5		20+2	FZ	HW	TC100017	P. 8
280	3.4	2.4	45			60	WZ	HW	TC101183	P. 24
280	5.0	3.5	45			84	WZ	HW	TC101184	P. 25
280	4.4-5.2	3.2	45			72	FZ-KO	HW	TC101361	P. 28

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
280	4.8-5.8	3.5	45			72	WZ-KO	HW	TC101185	P. 25
300	1.6		30			56	KV-A	CV	TC108401	P. 93
300	1.6		30			80	NV-B	CV	TC108450	P. 94
300	2.2	1.6	30		NL=NLK	120	WZ	HW	TC102606	P. 34
300	2.2	1.8	30			120	WZ neg.	HW	TC102814	P. 36
300	2.2	1.5	30		NL=2/10/60	120	AB	HW	TB750150	P. 44
300	2.2	1.5	30		NL=2/10/60	96	WZ	HW	TC104100	P. 44
300	2.2	1.6	30		NL=NLK	120	TR-F	HW	TC104603	P. 51
300	2.2	1.8	30		NL=NLK	120	TR-F neg.	HW	TC104703	P. 52
300	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	60	WWF	HW	TC105417	P. 60
300	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	80	WWF	HW	TC105418	P. 60
300	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	96	TR-F	HW	TC105605	P. 61
300	2.4	1.6	60			27+3	TR	HW	TC100092	P. 10
300	2.4	1.8	30		NL=NLK	96	WZ	HW	TC102503	P. 34
300	2.4	1.8	30		NLK	43		DP	TB750051	P. 72
300	2.4	1.6	30		NLK	12	FZ SDB neg.	DP	TC107129	P. 75
300	2.4	1.6	30		NLK	20	FZ SDB neg.	DP	TC107130	P. 75
300	2.4	1.6	30		NLK	28	FZ SDB neg.	DP	TC107131	P. 75
300	2.4	1.6	30		NLK	36	FZ SDB neg.	DP	TC107132	P. 75
300	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+2/11/63	120	C	HSS	TC108622	P. 95
300	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	120	C	HSS	TC108623	P. 95
300	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	160	C	HSS	TC108624	P. 95
300	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	160	C	HSS	TC108625	P. 95
300	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	220	BW	HSS	TC108626	P. 95
300	2.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	220	BW	HSS	TC108627	P. 95
300	2.7	2.0	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC102203	P. 32
300	2.8	2.0	30			28	FZ	HW	TC100154	P. 12
300	2.8	2.0	70	2/20x5		28	FZ	HW	TC100155	P. 12
300	2.9	2.2	30		NL=NLK	96	WZ-Fase	HW	TC103000	P. 37
300	3.0	2.4	30		NL=2/10/60	96	TR-F	HW	TC104000	P. 43
300	3.2	2.2	30			36	WZ	HW	TC100163	P. 12
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	20	FZ SDB	HW	TC100172	P. 13
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	28	WZ SDB	HW	TC100202	P. 14
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	24	WZ	HW	TC100218	P. 14
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	TR-F	HW	TC101000	P. 22
300	3.2	2.2	60		NL=2/14/100	60	TR-F	HW	TC101001	P. 22
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	36	WZ	HW	TC102012	P. 30
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC102013	P. 30
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102014	P. 30

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC102015	P. 30
300	3,2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC102101	P. 31
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	WZ	HW	TC102305	P. 32
300	3.2	2.2	30			72	WZ neg.	HW	TC102812	P. 36
300	3.2	2.2	30			96	WZ neg.	HW	TC102813	P. 36
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	TR-F	HW	TC103104	P. 38
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC103105	P. 38
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	35° WZ neg.	HW	TC103381	P. 40
300	3.2	2.2	30		NLK	48	WZ	HW	TC103401	P. 40
300	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	60	WZ	HW	TC103402	P. 40
300	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	72	WZ	HW	TC103403	P. 40
300	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	96	WZ	HW	TC103404	P. 40
300	3.2	2.5	30		NL=NLC+2/7/42	72	TR-F	HW	TC104207	P. 45
300	3.2	2.5	30		NL=NLC+2/7/42	96	TR-F	HW	TC104210	P. 45
300	3.2	2.5	30		NL=NLC+2/7/42	72	TR-F neg.	HW	TC104426	P. 49
300	3.2	2.5	30		NL=NLC	96	TR-F neg.	HW	TC104428	P. 49
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	30	WZ	HW	TC105231	P. 59
300	3.2	2.2	30		NLK	96	TR-F	DP	TC106402	P. 66
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	28	WZ SDB	HW	TC107216	P. 77
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	36	WZ	HW	TC107223	P. 78
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC107224	P. 78
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC107229	P. 78
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC107230	P. 78
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	WZ	HW	TC107237	P. 79
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	TR-F	HW	TC107303	P. 79
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC107304	P. 79
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	WZ neg.	HW	TC107423	P. 80
300	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	WZ neg.	HW	TC107424	P. 80
300	3.2	2.5	30		NL=NLK	72	TR-F	HW	TC107804	P. 85
300	3.2	2.5	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC107805	P. 85
300	3.2	2.5	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC107806	P. 85
300	3.2	2.5	30		NL=NLK	72	TR-F neg.	HW	TC107931	P. 87
300	3.2	2.5	30		NL=NLK	96	TR-F neg.	HW	TC107932	P. 87
300	3.4	2.2	30-96*			18+2	FZ	HW	TC100018	P. 8
300	3.4	2.2	70	2/20x5		18+2	FZ	HW	TC100019	P. 8
300	3.4	2.2	30-96*			18+3	FZ	HW	TC100020	P. 8
300	3.4	2.2	70	2/20x5		18+3	FZ	HW	TC100021	P. 8
300	3.4	2.2	30-96*			22+2	FZ	HW	TC100022	P. 8
300	3.4	2.2	70	2/20x5		22+2	FZ	HW	TC100023	P. 8
300	3.4	2.2	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100053	P. 9
300	3.4	2.2	80	2/13x5		20+2+2	FZ	HW	TC100054	P. 9
300	3.4	2.2	30-100*			28+2+2	FZ SDB	HW	TC100057	P. 9
300	3.4	2.2	30		NL=NLK	24+3	WZ	HW	TC100100	P. 10
300	3.4	2.2	30			20	FZ SDB	HW	TC100156	P. 12
300	3.4	2.2	70	2/20x5		20	FZ SDB	HW	TC100157	P. 12
300	3.4	2.2	30			28	FZ	HW	TC100158	P. 12

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
300	3.4	2.2	70	2/20x5		28	FZ	HW	TC100159	P. 12
300	3.4	2.2	80	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95+ 6/5.5/91	28	FZ	HW	TC100160	P. 12
300	3.4	2.2	80	2/20x5	NL=2/13/100	28	FZ	HW	TC100161	P. 12
300	3.4	2.2	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC107200	P. 76
300	3.5	3.0	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC104208	P. 45
300	3.5	3.0	32		NL=2/10/63	84	TR-F	HW	TC104209	P. 45
300	3.5	3.0	40		NL=NLK	96	TR-F neg.	HW	TC104430	P. 49
300	3.6	3.0	30		NL=NLK	60	TR-F neg.	HW	TC104425	P. 49
300	3.8	2.6	80	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95+ 6/5.5/91	36	FZ	HW	TC100162	P. 12
300	3.8	2.8	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	72	WZ	HW	TC101187	P. 25
300	4.0	2.8	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100055	P. 9
300	4.0	2.8	75	2/16.5x5.5		20+2+2	FZ	HW	TC100056	P. 9
300	4.4	2.8	30			20+4	FZ SDB	HW	TC100121	P. 11
300	4.4	2.8	70	2/20x5		20+4	FZ SDB	HW	TC100122	P. 11
300	4.4	2.8	75	2/17x6		20+4	FZ SDB	HW	TC100123	P. 11
300	4.4	2.8	86	1/18x7		20+4	FZ SDB	HW	TC100124	P. 11
300	4.4	2.8	30			28	FZ	HW	TC100164	P. 12
300	4.4	3.0	30		NL=2/10/60	60	TR-FF	HW	TC100500	P. 16
300	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	60	TR-FF	HW	TC100501	P. 16
300	4.4	3.2	75		NL=2/14/100	72	TR-FF	HW	TC100502	P. 16
300	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	60	TR-FF	HW	TC100503	P. 16
300	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	60	TR-F	HW	TC100601	P. 18
300	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	60	TR-F	HW	TC100602	P. 18
300	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	60	TR-F	HW	TC100603	P. 18
300	4.4	3.2	75		NL=2/9/110	60	TR-F	HW	TC100604	P. 18
300	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	60	TR-F	HW	TC100605	P. 18
300	4.55	3.2	30		NL=2/11/73	72	WZ	HW	TC101189	P. 25
300	4.55	3.2	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	72	WZ	HW	TC101190	P. 25
300	4.6	3.2	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	72	WZ	HW	TC101191	P. 25
300	4.6	3.2	80		NL=2/14/110	72	WZ	HW	TC101192	P. 25
300	5.0	4.0	30			4	FZ SDB	HW	TC106035	P. 63
300	6.0	4.5	30			4	FZ SDB	HW	TC106036	P. 63
300	3.7-4.5	2.8	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	48	WZ-KO	HW	TC101186	P. 25
300	3.7-4.5	2.8	30		NL=2/11/73+ 2/13/94	36	FZ-KO	HW	TC101362	P. 28

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
300	3.7-4.5	3.2	30		NL=2/11/73+ 2/13/94	32	FZ-KO	DP	TC106648	P. 69
300	4.1-4.9	3.0	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	48	WZ-KO	HW	TC101188	P. 25
300	4.4-5.2	3.2	30		NL=2/11/73	48	WZ-KO	HW	TC101193	P. 25
300	4.4-5.2	3.2	30		NL=2/11/73+ 2/13/94	36	FZ-KO	HW	TC101363	P. 28
300	4.4-5.2	3.2	30		NL=2/11/73+ 2/13/94	32	FZ-KO	DP	TC106649	P. 69
300	4.4-5.6	3.2	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	48	WZ-KO	HW	TC101194	P. 25
300	4.4-5.6	3.5	50		NL=3/15/80	48	FZ-KO	HW	TC101364	P. 28
300	4.8-5.6	3.2	65		NL=2/9/110	72	FZ-KO	HW	TC101365	P. 28
300	4.8-5.8	3.5	65		NL=2/9/110	48	WZ-KO	HW	TC101195	P. 25
302	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	H-D-F neg.	HW	TC103301	P. 38
303	3.0	2,2	30		NLK	100	WZA-WZA-F	HW	TC102413	P. 33
303	3.0	2.2	30		NLK	100	WZA-WZA-F	DP	TC107000	P. 71
303	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ-Fase	HW	TC103001	P. 37
303	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	TR	HW	TC103002	P. 37
303	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC103107	P. 38
303	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	100	TR-F	HW	TC103500	P. 41
303	3.2	2.2	30		NLK	60	H-D-FA	HW	TA768069	P. 43
303	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	100	AB	HW	TB750153	P. 44
303	3,2	2,2	30		2/7/42+ 2/10/60	72	TR-FA	DP	TB750100	P. 66
303	3.2	2.2	30		NLK	48	TR-F	DP	TC106403	P. 66
303	3.2	2.2	30		NLK	60	TR-F	DP	TC106404	P. 66
303	3.2	2.2	30		NLK	72	TR-F	DP	TC106405	P. 66
303	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	48	ECO	DP	TB750060	P. 67
303	3.2	2.2	30		NLK	72	WZA	DP	TC106903	P. 71
303	3.2	2.2	30		NLK	100	WZA-WZA-F	DP	TC107001	P. 71
303	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	HD	HW	TC107505	P. 81
303	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	HD neg.	HW	TC107509	P. 82
303	3.3	2.2	30		NL=NLK	60	DUO-BFF	HW	TA760100	P. 39
303	3.3	2.2	30		NL=NLK	72	DUO-BFF	HW	TA760109	P. 39
303	3.3	2.2	30		NL=NLK	60	H-D-FA	HW	TC103351	P. 39
305	2.2	1.8	25,4			60	WZ/Fa SDB	HW	TC105419	P. 60
305	2.2	1.8	25,4			80	WZ/Fa SDB	HW	TC105420	P. 60
305	2.6	1.8	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC102815	P. 36
305	2.6	1.8	30		NL=NLK	32	WZ neg.	HW	TC107425	P. 80
305	2.8	2.2	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC104431	P. 49
305	2.8	2.0	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC107426	P. 80
305	2.8	2.0	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC107427	P. 80
305	2.8	2.0	30		NL=NLK	72	WZ neg.	HW	TC107428	P. 80
305	2.8	2.0	30		NL=NLK	96	WZ neg.	HW	TC107429	P. 80
305	2.8	2.2	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107933	P. 87
305	3.2	2.5	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC107934	P. 87

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
305	4.4	3.0	30			54	WZ	HW	TC100300	P. 15
305	4.4	3.0	80			54	WZ	HW	TC100301	P. 15
305	4.4	3.0	30		NL=2/10/60	60	TR-FF	HW	TC100504	P. 16
305	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	60	TR-F	HW	TC100606	P. 18
305	4.4	3.0	30			60	TR-F	DP	TC106500	P. 67
308	3.2	2.4	60		NL=2/14/100	96	TR	HW	TC100607	P. 18
310	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	60	TR-F	HW	TC100608	P. 18
315	1.8		30			56	KV-A	CV	TC108402	P. 93
315	2.4	1.8	30		NL=NLK	48	WZ neg.	HW	TC107430	P. 80
315	2.4	1.8	30		NL=NLK	84	WZ neg.	HW	TC107431	P. 80
315	2.4	1.8	30		NL=NLK	96	TR-F neg.	HW	TC107935	P. 87
315	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	120	C	HSS	TC108628	P. 96
315	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	160	C	HSS	TC108630	P. 96
315	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	240	BW	HSS	TC108632	P. 96
315	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	120	C	HSS	TC108629	P. 96
315	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	160	C	HSS	TC108631	P. 96
315	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	240	BW	HSS	TC108633	P. 96
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	28	WZ SDB	HW	TC100203	P. 14
315	3.2	2.2	30			16	WZ	HW	TC105232	P. 59
315	3.2	2.2	30			28	WZ SDB	HW	TC105233	P. 59
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	28	WZ SDB	HW	TC107217	P. 77
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC107225	P. 78
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC107231	P. 78
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC107232	P. 78
315	3.2	2.2	30		NL=NLK	96	WZ	HW	TC107238	P. 79
315	3.4	2.2	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC107201	P. 76
320	3.2	2.5	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC107807	P. 85
320	3.4	2.2	30-105*			20+2	FZ	HW	TC100024	P. 8
320	3.4	2.2	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100058	P. 9
320	3.5	3.0	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC104211	P. 45
320	3.6	2.8	65		NL=2/9/110	60	TR-F	HW	TC101002	P. 22
320	4.2	2.8	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100059	P. 9
320	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	60	TR-FF	HW	TC100505	P. 16
320	4.4	3.2	75		NL=3/13/95	72	TR-FF	HW	TC100506	P. 16

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
320	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	60	TR-F	HW	TC100609	P. 18
320	4.4	3.2	50		NL=3/13/80+ 3/13/95	60	TR-F	HW	TC100610	P. 18
320	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	60	TR-F	HW	TC100611	P. 18
320	4.4	3.2	75		NL=3/13/95	60	TR-F	HW	TC100612	P. 18
320	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	60	TR-F	HW	TC100613	P. 18
320	4.4	3.2	50		NL=3/13/80+ 3/13/95	60	TR	HW	TC101100	P. 23
320	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC103501	P. 41
330	3.2	2.2	30			24	WZ SDB	HW	TC105234	P. 59
330	3.2	2.2	30			40	WZ SDB	HW	TC105235	P. 59
330	3.2	2.5	32		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC107808	P. 85
330	3.2	2.5	30		NL=NLK	84	TR-F neg.	HW	TC107936	P. 87
330	3.2	2.5	30		NL=NLK	102	TR-F neg.	HW	TC107937	P. 87
330	3.5	3.0	30		NL=NLK	84	TR-F neg.	HW	TC104433	P. 49
330	3.5	3.0	30		NL=NLK	102	TR-F neg.	HW	TC104434	P. 49
330	3.5	3.0	32		NL=NLK	102	TR-F neg.	HW	TC104435	P. 49
335	3.2	2.2	25		NL=NLK	30	WZ SDB	HW	TC105237	P. 59
340	5.0	3.5	45		NL=3/14/65	108	WZ	HW	TC101196	P. 25
350	1.8		30			56	KV-A	CV	TC108403	P. 93
350	1.8		30			80	NV-B	CV	TC108451	P. 94
350	2.2	1.8	30		NLC+2/7/42	96	TR-F	HW	TC105607	P. 61
350	2.4	2.0	30		NLC+2/7/42	80	WZ/Fa SDB	HW	TC105421	P. 60
350	2.5		32		NL=2/8/45+ 2/9/50+ 2/11/63	140	C	HSS	TC108636	P. 96
350	2.6	2.0	30		NLK	53		DP	TB750059	P. 72
350	2.7	2.0	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC102204	P. 32
350	2.7	2.0	30		NL=NLK	108	WZ	HW	TC102504	P. 34
350	2.7	2.0	30		NL=NLK	120	TR-F	HW	TC104604	P. 51
350	2.7	2.0	30		NL=NLK	120	TR-F neg.	HW	TC104704	P. 52
350	3.0	2.4	30		NL=2/10/60	108	TR-F	HW	TC104001	P. 43
350	3.0	2.0	30		NL=2/10/60	120	AB	HW	TB750151	P. 44
350	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	110	C	HSS	TC108634	P. 96
350	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	120	C	HSS	TC108635	P. 96
350	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	140	C	HSS	TC108637	P. 96
350	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	160	C	HSS	TC108638	P. 96
350	3.0		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	180	C	HSS	TC108639	P. 96
350	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	220	C	HSS	TC108640	P. 96
350	3,2	2.2	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC102102	P. 31

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
350	3.2	2.2	30		NL=NLK	108	WZ	HW	TC102306	P. 32
350	3.2	2.2	40			72	WZ neg.	HW	TC102817	P. 36
350	3.2	2.2	30		NL=NLK	108	TR-F	HW	TC103108	P. 38
350	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	72	WZ	HW	TC103406	P. 40
350	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	84	WZ	HW	TC103407	P. 40
350	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	108	WZ	HW	TC103408	P. 40
350	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	80	TR-F	HW	TC103502	P. 41
350	3.2	2.2	30		NL=2/7/42+ 2/10/60	72	H-D-FA	HW	TA768071	P. 43
350	3.2	2.2	30		NL=2/10/60	100	AB	HW	TB750152	P. 44
350	3.2	2.6	30		NL=NLK	108	TR-F	HW	TC104217	P. 45
350	3.2	2.2	30		NLK	100	WZA-WZA-F	DP	TC107002	P. 71
350	3.2	2.2	40			72	WZ neg.	HW	TC107432	P. 80
350	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	HD	HW	TC107506	P. 81
350	3.2	2.2	30		NL=NLK	72	HD neg.	HW	TC107510	P. 82
350	3.2	2.5	30		NL=NLK	108	TR-F	HW	TC107811	P. 85
350	3.2	2.5	30		NL=NLK	84	TR-F neg.	HW	TC107938	P. 87
350	3.2	2.5	30		NL=NLK	108	TR-F neg.	HW	TC107939	P. 87
350	3.3	2.8	30		NL=NLC	84	TR-F	HW	TC104214	P. 45
350	3.4	2.8	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC107809	P. 85
350	3.4	2.8	30		NL=NLK	90	TR-F	HW	TC107810	P. 85
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	32	WZ SDB	HW	TC100206	P. 14
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC102019	P. 30
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC102020	P. 30
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	84	WZ	HW	TC102021	P. 30
350	3.5	2.4	30		NL=NLK	108	WZ	HW	TC102307	P. 32
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	108	35° WZ neg.	HW	TC103382	P. 40
350	3.5	2.5	30		NL=2/10/60	54	WZ	HW	TC103405	P. 40
350	3.5	3.0	32		NL=NLC	90	TR-F	HW	TC104215	P. 45
350	3.5	3.0	40		NL=2/9/55+ 4/12/64	90	TR-F	HW	TC104216	P. 45
350	3.5	3.0	30		NL=NLK	108	TR-F neg.	HW	TC104437	P. 49
350	3.5	3.0	40		NL=2/9/55+ 4/12/64	108	TR-F neg.	HW	TC104441	P. 49
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC105238	P. 59
350	3.5	2.4	30		NLK	96	TR-F	DP	TC106406	P. 66
350	3.5	2.4	30		NLK	72	WZ	DP	TC106904	P. 71
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	24	WZ SDB	HW	TC107202	P. 76
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	32	WZ SDB	HW	TC107218	P. 77
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	42	WZ	HW	TC107226	P. 78
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	54	WZ	HW	TC107233	P. 78
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC107234	P. 78
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	84	WZ	HW	TC107235	P. 78
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	108	WZ	HW	TC107239	P. 79
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC107305	P. 79
350	3.5	2.5	30		NL=NLK	108	TR-F	HW	TC107306	P. 79

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
350	3.6	2.4	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100060	P. 9
350	3.6	2.4	30-100*			28+2+2	FZ	HW	TC100063	P. 9
350	3.6	2.4	30		NL=NLK	16+4	FZ SDB	HW	TC100101	P. 10
350	3.6	2.4	30		NL=NLK	30+3	WZ	HW	TC100102	P. 10
350	3.6	2.4	30			24	FZ SDB	HW	TC100165	P. 12
350	3.6	2.4	30			30	FZ	HW	TC100166	P. 12
350	3.6	2.4	70	2/20x5		30	FZ	HW	TC100167	P. 12
350	3.6	2.4	80	2/18.5x3.5	NL=2/13/100+ 4/6.6/95+ 6/5.5/91	30	FZ	HW	TC100168	P. 12
350	3.6	2.4	80	2/20x5	NL=2/13/100	30	FZ	HW	TC100169	P. 12
350	3.6	2.4	30			36	WZ	HW	TC100170	P. 12
350	3.6	2.4	30		NL=NLK	16	FZ SDB	HW	TC100173	P. 13
350	3.6	2.4	30		NL=NLK	24	FZ SDB	HW	TC100174	P. 13
350	3.6	2.8	30		NL=2/10/60	72	TR-F	HW	TC101003	P. 22
350	3.6	2.8	60		NL=2/14/100	72	TR-F	HW	TC101004	P. 22
350	3.6	2.5	30		NL=NLK	72	DUO-BFF	HW	TA760136	P. 39
350	3.6	2.4	30		NL=NLK	72	H-D-FA	HW	TC103352	P. 39
350	3.6	3.0	30		NL=NLK	84	TR-F	HW	TC104213	P. 45
350	3.6	3.0	30		NL=NLK	72	TR-F neg.	HW	TC104439	P. 49
350	3.6	3.0	30		NL=NLK	84	TR-F neg.	HW	TC104440	P. 49
350	3.8	2.4	30-105*			24+3	FZ	HW	TC100025	P. 8
350	3.8	2.4	70	2/20x5		24+3	FZ	HW	TC100026	P. 8
350	3.8	2.8	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	72	WZ	HW	TC101197	P. 25
350	4.2	2.8	30-100*			20+2+2	FZ	HW	TC100061	P. 9
350	4.2	2.8	75	2/16.5x5.5		20+2+2	FZ	HW	TC100062	P. 9
350	4.2	3.0	65		NL=2/9/100+ 2/9/110	72	WZ	HW	TC101198	P. 25
350	4.2	3.4	30		NL=NLK	72	TR-F	HW	TC104212	P. 45
350	4.25	3.2	30		NL=2/8.5/60	72	TR-FF	HW	TC100507	P. 16
350	4.25	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100614	P. 18
350	4.4	3.2	30			54	WZ	HW	TC100302	P. 15
350	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100303	P. 15
350	4.4	3.2	30		NL=2/8.5/60+ 2/10/60	72	TR-FF	HW	TC100508	P. 16
350	4.4	3.2	50		NL=4/13/80	72	TR-FF	HW	TC100509	P. 16
350	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR-FF	HW	TC100510	P. 16
350	4.4	3.2	80		NL=2/9/110	72	TR-FF	HW	TC100512	P. 16
350	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100615	P. 18
350	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100616	P. 18
350	4.4	3.2	75			72	TR-F	HW	TC100617	P. 18
350	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	72	TR-F	HW	TC100618	P. 18

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
350	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR	HW	TC101101	P. 23
350	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR	HW	TC101102	P. 23
350	4.4	3.2	30		NL=NLK	72	WZ-Fase	HW	TC103003	P. 37
350	4.4	3.2	30		NL=NLK	72	TR	HW	TC103004	P. 37
350	4.4	3.2	75		NL=2/10/120	72	TR-F	HW	TC103503	P. 41
350	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR-FA	HW	TC103600	P. 41
350	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	72	TR-FA	HW	TC103601	P. 41
350	4.4	3.0	30		NL=2/10/60	72	TR-F	DP	TC106501	P. 67
350	4.4	3.2	30			84	TR-F	DP	TC106502	P. 67
350	4.6	3.2	65		NL=2/9/110	72	WZ	HW	TC101199	P. 25
350	5.0	3.5	65		NL=2/9/110	72	WZ	HW	TC101200	P. 25
350	5.4	3.4	30-105*			24+4	FZ SDB	HW	TC100125	P. 11
355	2.4	2.0	25,4			72	WZ/Fa SDB	HW	TC105422	P. 60
355	2.4	2.0	25,4			90	WZ/Fa SDB	HW	TC105424	P. 60
355	3.0	2,2	30		NLK	100	WZA-WZA-F	HW	TC102414	P. 33
355	3.2	2.2	30		NL=NLK	16	WZ SDB	HW	TC105239	P. 59
355	3.2	2.2	30		NL=NLK	32	WZ SDB	HW	TC105240	P. 59
355	3.6	2.8	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC101005	P. 22
355	4.4	3.2	30			54	WZ	HW	TC100304	P. 15
355	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100305	P. 15
355	4.4	3.2	80			72	WZ	HW	TC100306	P. 15
355	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR-FF	HW	TC100513	P. 16
355	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100619	P. 19
355	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC100620	P. 19
355	4.4	3.2	75			72	TR-F	HW	TC100621	P. 19
355	4.4	3.2	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100622	P. 19
355	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	72	TR-F	HW	TC100623	P. 19
355	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR	HW	TC101103	P. 23
360	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100624	P. 19
360	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC100625	P. 19
360	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100626	P. 19
360	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR	HW	TC101104	P. 23
370	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	120	C	HSS	TC108641	P. 96
370	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	160	C	HSS	TC108642	P. 96
370	3.0		50		NL=4/15/80+ 4/14/85	220	C	HSS	TC108643	P. 96
370	3.6	3.0	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC104218	P. 46
370	3.6	3.0	50		NL=4/15/80	96	TR-F	HW	TC104219	P. 46
370	3.6	3.0	30		NL=NLK	60	TR-F neg.	HW	TC104442	P. 49
370	3.6	3.0	30		NL=NLK	80	TR-F neg.	HW	TC104443	P. 49

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
370	4.2	2.2	30		NL=NLK	18	WZ SDB	HW	TC105241	P. 59
370	4.2	2.2	30			26	WZ SDB	HW	TC105242	P. 59
370	4.4	3.2	30			72	TR-FF	HW	TC100517	P. 16
370	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100627	P. 19
380	3.5	3.0	32		NL=NLK	110	TR-F neg.	HW	TC104444	P. 49
380	3.6	2.4	30-105*			20+2+2	FZ	HW	TC100064	P. 9
380	3.6	2.8	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC101006	P. 22
380	3.6	2.8	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC101007	P. 22
380	3.6	2.8	75		NL=2/7/110	72	TR-F	HW	TC101008	P. 22
380	4.2	2.8	30-105*			20+2+2	FZ	HW	TC100065	P. 9
380	4.4	3.2	30			48	WZ	HW	TC100307	P. 15
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR-FF	HW	TC100518	P. 16
380	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100628	P. 19
380	4.4	3.2	50		NL=4/13/80	72	TR-F	HW	TC100629	P. 19
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100630	P. 19
380	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC100633	P. 19
380	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100634	P. 19
380	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	72	TR-F	HW	TC100635	P. 19
380	4.4	3.2	50		NL=4/13/80	72	TR	HW	TC101105	P. 23
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	72	TR	HW	TC101106	P. 23
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR	HW	TC103005	P. 37
380	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR	HW	TC103006	P. 37
380	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	84	TR	HW	TC103007	P. 37
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR-FA	HW	TC103602	P. 41
380	4.4	3.2	30			72	TR-F	DP	TC106503	P. 67
380	4.4	3.2	60		NL=2/14/100	72	TR-F	DP	TC106504	P. 67
380	4.6	3.0	75	2/16.5x5.5		20+2+2	FZ	HW	TC100066	P. 9
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100	72	TR-FF	HW	TC100519	P. 16
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100631	P. 19
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	84	TR-F	HW	TC100632	P. 19
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	72	TR	HW	TC101107	P. 23
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	84	WZ-Fase	HW	TC103008	P. 37
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/14/125	84	TR	HW	TC103009	P. 37

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100	72	TR-FA	HW	TC103603	P. 41
380	4.8	3.5	60		NL=2/14/100	72	TR-F	DP	TC106505	P. 67
400	2.0		30			56	KV-A	CV	TC108404	P. 93
400	2.0		30			80	NV-B	CV	TC108452	P. 94
400	3.0	2.4	30		NL=NLK	130	TR-F	HW	TC104605	P. 51
400	3.0	2.4	30		NL=NLK	130	TR-F neg.	HW	TC104705	P. 52
400	3.0	2.5	30		NLC	84	WZ/Fa SDB	HW	TC105426	P. 60
400	3.2	2.2	30		NL=NLK	78	HD	HW	TC107511	P. 81
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	36	WZ SDB	HW	TC100208	P. 14
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	28	WZ	HW	TC100219	P. 15
400	3.5	2.4	30		NL=NLK	48	WZ	HW	TC102022	P. 30
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102023	P. 30
400	3.5	2.4	30		NL=NLK	84	WZ	HW	TC102024	P. 30
400	3.5	2.4	30		NL=NLK	96	WZ	HW	TC102025	P. 30
400	3.5	2.4	30		NL=NLK	120	WZ	HW	TC102308	P. 32
400	3.5	2.4	30		NL=NLK	120	TR-F	HW	TC103110	P. 38
400	3.5	3.0	30		NL=2/14/60	96	TR-F	HW	TC104002	P. 43
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	28	WZ SDB	HW	TC107203	P. 76
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	36	WZ SDB	HW	TC107204	P. 76
400	3.5	2.5	30		NL=NLK	36	WZ SDB	HW	TC107219	P. 77
400	3.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	96	C	HSS	TC108644	P. 96
400	3.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	120	C	HSS	TC108645	P. 96
400	3.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	160	C	HSS	TC108646	P. 96
400	3.5		40		NL=2/8/55+ 4/12/64	200	C	HSS	TC108647	P. 96
400	3.6	2.4	30		NL=NLK	18	FZ SDB	HW	TC100175	P. 13
400	3.6	2.4	30		NL=NLK	28	FZ SDB	HW	TC100176	P. 13
400	3,6	2.4	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102103	P. 31
400	3.6	3.0	30		NL=NLK	96	TR-F	HW	TC104222	P. 46
400	3.6	3.0	50		NL=4/15/80	96	TR-F	HW	TC104223	P. 46
400	3.6	3.0	30		NL=NLK	120	TR-F	HW	TC104225	P. 46
400	3.6	3.0	50		NL=4/15/80	90	TR-F neg.	HW	TC104447	P. 49
400	3.6	3.0	30		NL=NLK	120	TR-F neg.	HW	TC104449	P. 49
400	3.8	3.2	50		NL=4/15/80	66	TR-F neg.	HW	TC104445	P. 49
400	4.0	2.6	30			28	FZ	HW	TC100171	P. 12
400	4.0	3.0	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC101009	P. 22
400	4.0	2.8	30		NL=NLK	84	DUO-BFF	HW	TA760166	P. 39
400	4.0	2.8	30		NL=2/10/60	120	WZ	HW	TC103409	P. 40
400	4.2	2.8	30-105*			24+3	FZ	HW	TC100027	P. 8
400	4.2	2.8	30-110*			20+2+2	FZ	HW	TC100067	P. 9
400	4.2	2.8	30		NL=NLK	20+4	FZ SDB	HW	TC100103	P. 10
400	4.2	2.8	30		NL=NLK	30+3	WZ	HW	TC100104	P. 10
400	4.2	3.4	30		NL=NLK	72	TR-F	HW	TC104220	P. 46
400	4.2	2.8	30		NL=NLK	28	FWF	HW	TC108100	P. 72
400	4.25	3.2	30			72	TR-F	HW	TC100636	P. 19

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
400	4.4	3.2	30			60	WZ	HW	TC100308	P. 15
400	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100309	P. 15
400	4.4	3.2	80			72	WZ	HW	TC100310	P. 15
400	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR-FF	HW	TC100521	P. 16
400	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100637	P. 19
400	4.4	3.2	60		NL=2/11/85	72	TR-F	HW	TC100638	P. 19
400	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100640	P. 19
400	4.4	3.2	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100641	P. 19
400	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	72	TR-F	HW	TC100642	P. 20
400	4.4	3.2	30			72	TR	HW	TC101108	P. 23
400	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR-F	HW	TC103504	P. 41
400	4.4	3.8	40		NL=2/12/64+ 2/15/80	96	TR-F	HW	TC104224	P. 46
400	4.4	3.8	40		NL=2/15/80+ 2/12/64	90	TR-F neg.	HW	TC104448	P. 49
400	4.4	3.2	30			72	TR-F	DP	TC106506	P. 67
400	4.8	3.5	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC100639	P. 19
400	4.8	3.5	30			72	TR	HW	TC103010	P. 37
400	5.4	3.4	30-105*			28+4	FZ SDB	HW	TC100126	P. 11
405	3.0	2,2	30		NLK	120	WZA-WZA-F	HW	TC102415	P. 33
410	4.2	2.5	30		NL=NLK	20	WZ SDB	HW	TC105243	P. 59
410	4.2	2.5	30			28	WZ SDB	HW	TC105244	P. 59
420	3.5	2.4	40			120	WZ neg.	HW	TC102819	P. 36
420	3.8	3.2	30		NL=2/10.5/70	90	TR-F neg.	HW	TC104450	P. 49
420	3.8	3.2	30		NL=2/10.5/70	108	TR-F neg.	HW	TC104452	P. 50
420	4.2	2.8	40			54	WZ neg.	HW	TC102820	P. 36
420	4.4	3.8	30		NL=2/10.5/70	96	TR-F	HW	TC104227	P. 46
420	4.4	3.8	30		NL=2/10.5/70	90	TR-F neg.	HW	TC104451	P. 49
420	4.8	3.5	60		NL=2/14/125	72	TR-FF	HW	TC100524	P. 16
420	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100643	P. 20
425	4.2	2.8	30-105*			20+2+2	FZ	HW	TC100068	P. 9
430	3.5	3.0	30		NL=2/10.5/70	96	TR-F	HW	TC104228	P. 46
430	4.0	3.0	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC101010	P. 22
430	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100311	P. 15
430	4.4	3.2	80		NL=2/9/130+ 4/19/120	72	TR-FF	HW	TC100526	P. 16
430	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100644	P. 20
430	4.4	3.2	60		NL=2/11/85	72	TR-F	HW	TC100645	P. 20
430	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100648	P. 20

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
430	4.4	3.2	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100649	P. 20
430	4.4	3.2	65		NL=2/9/110	72	TR	HW	TC103011	P. 37
430	4.4	3.2	75		NL=4/15/105	72	TR	HW	TC103012	P. 37
430	4.4	3.2	80		NL=4/19/120+ 2/9/130	72	TR-FA	HW	TC103604	P. 41
430	4.8	3.5	65		NL=2/9/110	72	TR-F	HW	TC100646	P. 20
430	4.8	3.5	70		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100647	P. 20
450	2.5		30			56	KV-A	CV	TC108405	P. 93
450	2.5		30			80	NV-B	CV	TC108453	P. 94
450	3.6	2,8	30		NLK	130	WZA-WZA-F	HW	TC102416	P. 33
450	3.8	2.5	30		NL=NLK	12	WZ SDB	HW	TC105245	P. 59
450	4.0	2.8	30		NL=NLK	40	WZ SDB	HW	TC100210	P. 14
450	4.0	2.8	30		NL=NLK	40	WZ	HW	TC100221	P. 14
450	4.0	2.8	30		NL=NLK	66	WZ	HW	TC102104	P. 31
450	4.0	2.8	30		NL=NLK	138	WZ	HW	TC102309	P. 32
450	4.0	2.8	30		NL=NLK	32	WZ SDB	HW	TC107205	P. 76
450	4.2	2.8	30		NL=NLK	28+4	FZ SDB	HW	TC100105	P. 10
450	4.2	2.8	30		NL=NLK	36+4	WZ	HW	TC100106	P. 10
450	4.2	2.5	30			20	WZ SDB	HW	TC105246	P. 59
450	4.2	2.8	30		NL=NLK	32	FWF	HW	TC108101	P. 72
450	4.4	2.8	30		NL=NLK	20	FZ SDB	HW	TC100177	P. 13
450	4.4	3.2	30			54	WZ	HW	TC100312	P. 15
450	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100313	P. 15
450	4.4	3.2	30		NL=2/10/60	72	TR-FF	HW	TC100527	P. 16
450	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100650	P. 20
450	4.4	3.2	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100651	P. 20
450	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100653	P. 20
450	4.4	3.2	80		NL=4/8.5/100+ 2/7/110+ 2/14/110	72	TR-F	HW	TC100654	P. 20
450	4.4	2.8	80		NL=2/13/100	40	WZ	HW	TC102027	P. 30
450	4.4	3.0	30		NL=NLK	60	WZ	HW	TC102028	P. 30
450	4.4	2.8	30		NL=NLK	54	WZ neg.	HW	TC102821	P. 36
450	4.4	3.8	30			102	TR-F	HW	TC104232	P. 46
450	4.4	3.8	30			120	TR-F	HW	TC104233	P. 46
450	4.4	2.8	30		NL=NLK	40	WZ SDB	HW	TC107220	P. 77
450	4.5	2.5	30		NL=NLK	34	WZ SDB	HW	TC105247	P. 59
450	4.6	3.2	30-110*			20+2+2	FZ	HW	TC100069	P. 9
450	4.6	3.2	30		NL=2/10/60	72	WZ	HW	TC100314	P. 15
450	4.8	3.5	60		NL=2/14/125+ 2/17/100	72	TR-FF	HW	TC100529	P. 17

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
450	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130	72	TR-FF	HW	TC100530	P. 17
450	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100652	P. 20
450	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100655	P. 20
450	4.8	3.5	60		NL=2/19/120+ 2/14/125	72	TR	HW	TC101109	P. 23
450	4.8	3.5	60		NL=2/19/120+ 2/14/125	72	WZ-Fase	HW	TC103013	P. 37
450	4.8	3.5	60		NL=2/19/120+ 2/14/125	72	TR	HW	TC103014	P. 37
450	4.8	3.5	60		NL=2/14/125+ 2/19/120	72	TR-FA	HW	TC103605	P. 41
450	4.8	3.8	30			72	TR-F	HW	TC104230	P. 46
450	4.8	4.0	30			96	TR-F neg.	HW	TC104453	P. 50
450	4.8	3.5	30			72	TR-F	DP	TC106507	P. 67
450	4.8	3.5	60		NL=2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	DP	TC106508	P. 67
460	4.4	3.2	30		NL=2/13/94	54	WZ	HW	TC100315	P. 15
460	4.4	3.2	30		NL=2/13/94	72	TR-FF	HW	TC100531	P. 17
460	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100656	P. 20
460	4.4	3.2	30		NL=2/10/60+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC103505	P. 41
460	5.0	3.6	30			72	TR	HW	TC103015	P. 37
470	4.4	3.2	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	96	TR-F	HW	TC100659	P. 20
470	4.8	3.5	70		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100657	P. 20
470	4.8	3.5	75		NL=4/15/105+ 2/7/110	72	TR-F	HW	TC100658	P. 20
480	4.4	3.2	30		NL=2/13/94	72	TR-FF	HW	TC100533	P. 17
480	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100660	P. 20
480	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130	72	TR-FF	HW	TC100534	P. 17
480	4.8	3.5	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	72	TR-FF	HW	TC100535	P. 17
480	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100661	P. 20
480	4.8	3.5	70		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100662	P. 20
480	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100663	P. 20
480	4.8	3.5	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	72	TR	HW	TC101110	P. 23

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Qualität	Teile-Nr.	Seite
480	4.8	3.5	60		NL=2/19/120	72	WZ-Fase	HW	TC103016	P. 37
480	4.8	3.5	60		NL=2/19/120	72	TR	HW	TC103017	P. 37
480	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130	72	TR-FA	HW	TC103606	P. 41
480	4.8	3.5	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	72	TR-F	DP	TC106509	P. 67
500	2.5		30			56	KV-A	CV	TC108406	P. 93
500	2.5		30			80	NV-B	CV	TC108454	P. 94
500	3.3	2.8	30		NL=2/10.5/70	140	TR-F	HW	TC104606	P. 51
500	3.3	2.8	30		NL=2/10.5/70	140	TR-F neg.	HW	TC104706	P. 52
500	3.6	2,8	30		NLK	145	WZA-WZA-F	HW	TC102417	P. 33
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	44	WZ SDB	HW	TA756525	P. 53
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC102029	P. 30
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	72	WZ	HW	TC102105	P. 31
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	144	WZ	HW	TC102310	P. 32
500	4.0	3.4	30		NL=2/10/60	120	TR-F	HW	TC104003	P. 43
500	4.0	3.4	30		NL=2/10.5/70	120	TR-F	HW	TC104236	P. 46
500	4.0	3.4	30			144	TR-F	HW	TC104242	P. 46
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	44	WZ SDB	HW	TA756525	P. 53
500	4.0	2.8	30		NL=NLK	36	WZ SDB	HW	TC107206	P. 76
500	4.2	2.8	30		NL=NLK	32+4	FZ SDB	HW	TB750362	P. 10 / 53
500	4.2	3.6	30			68	TR-F	HW	TC104234	P. 46
500	4.2	3.6	80		NL=6/6.5/100	84	TR-F	HW	TC104237	P. 46
500	4.2	2.8	30		NL=NLK	36	FWF	HW	TC108102	P. 72
500	4.4	2.8	30		NL=NLK	24	FZ SDB	HW	TC100178	P. 13
500	4.4	3.2	80			60	WZ	HW	TC100316	P. 15
500	4.4	3.2	30			72	WZ	HW	TC100317	P. 15
500	4.4	3.2	30		NL=NLK+ 2/13/94	60	TR-F	HW	TC100664	P. 21
500	4.4	2.8	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC102822	P. 36
500	4.4	3.8	25,4			120	TR-F	HW	TC104239	P. 46
500	4.4	3.8	30		NL=2/10.5/70	120	TR-F	HW	TC104240	P. 46
500	4.4	3.8	30			120	TR-F neg.	HW	TC104454	P. 50
500	4.4	2.8	30		NL=NLK	44	WZ SDB	HW	TC107221	P. 77
500	4.8	3.4	30-140*			24+2+2	FZ	HW	TC100070	P. 9
500	4.8	3.5	60		NL=2/11/115	72	TR-FF	HW	TC100536	P. 17
500	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100665	P. 21
500	4.8	4.0	30			96	TR-F	HW	TC104235	P. 46
500	4.8	4.2	30			120	TR-F	HW	TC104241	P. 46
500	5.2	3.4	30			36	WZ	HW	TB750300	P. 52
500	5.2	3.8	30		NL=2/10/80	72	WZ	HW	TA758610	P. 53
500	5.6	4.0	140		8/10/165	54+2+2	WZ	HW	TC100071	P. 9
500	5.8	4.0	140		8/10/165	60+2+2	WZ	HW	TC100072	P. 9
510	4.8	3.5	80		NL=2/9/130+ 4/19/120	72	TR-FF	HW	TC100537	P. 17

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
510	4.8	3.5	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100666	P. 21
520	4.4	3.2	30		NL=2/13/94	44	WZ	HW	TC100318	P. 15
520	4.4	2.8	30		NL=NLK	60	WZ neg.	HW	TC102823	P. 36
520	4.4	3.2	50			60	WZ neg.	HW	TC102824	P. 36
520	4.4	3.2	50			72	WZ neg.	HW	TC102825	P. 36
520	4.4	3.8	30			120	TR-F	HW	TC104243	P. 47
520	4.4	3.8	30			120	TR-F neg.	HW	TC104455	P. 50
520	4.8	3.5	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	72	TR-FF	HW	TC100538	P. 17
520	4.8	3.5	30		NL=NLK+ 2/13/94	72	TR-F	HW	TC100667	P. 21
520	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100668	P. 21
520	4.8	3.5	70		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	72	TR-F	HW	TC100669	P. 21
520	4.8	3.5	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	72	TR	HW	TC101111	P. 23
530	5.0	3.5	30			60	TR-F	HW	TC100670	P. 21
550	2.6		30			56	KV-A	CV	TC108407	P. 93
550	2.6		30			80	NV-B	CV	TC108455	P. 94
550	4.0	3.4	30		NL=2/10.5/70	132	TR-F	HW	TC104247	P. 47
550	4.0	2.8	30		NL=NLK	48	WZ SDB	HW	TC107207	P. 76
550	4.4	3,6	40		NL=2/10/80	155	WZA-WZA-F	HW	TC102418	P. 33
550	4.4	3.8	30			96	TR-F neg.	HW	TC104456	P. 50
550	4.4	3.8	30			128	TR-F neg.	HW	TC104457	P. 50
550	4.6	3.6	30			110	TR-F	HW	TC104246	P. 47
550	4.8	3.4	30-150*			24+2+2+2	FZ	HW	TC100073	P. 9
550	4.8	3.4	30		NL=NLK	44	WZ	HW	TC102030	P. 30
550	4.8	3.2	30		NL=NLK	72	WZ neg.	HW	TC102826	P. 36
550	5.0	4.0	30			72	TR-F	HW	TC104244	P. 47
550	5.0	4.0	30			96	TR-F	HW	TC104245	P. 47
550	5.2	3.6	30			60	WZ	HW	TC100319	P. 15
550	5.2	3.6	80			60	WZ	HW	TC100320	P. 15
550	5.2	3.8	30		NL=NLK	84	WZ	HW	TC102031	P. 30
550	5.2	3.8	30		NL=2/10/80	84	WZ	HW	TA758613	P. 53
550	5.4	3.6	30		NL=NLK	30+2+2	FZ SDB	HW	TC100108	P. 10
555	5.2	3.6	55		NL=6/6.6/75	54+2+2	WZ	HW	TC104800	P. 53
570	4.8	3.5	60		NL=2/19/120	60	TR-FF	HW	TC100541	P. 17
570	4.8	3.5	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	60	TR-F	HW	TC100671	P. 21

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
580	5.5	4.0	40		NL=2/13/114+ 2/13/122+ 2/13/140	60	TR-F	HW	TC100672	P. 21
600	2.8		30			56	KV-A	CV	TC108408	P. 93
600	2.8		30			80	NV-B	CV	TC108456	P. 94
600	4.0	3.5	40		NL=2/11/63	96	FZA	HW	TC104250	P. 47
600	4.0	2.8	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	40	WZ SDB	HW	TC107208	P. 77
600	4.0	2.8	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	54	WZ SDB	HW	TC107209	P. 77
600	4.2	2.8	30		NL=NLK+ 2/12/72	54	WZ SDB	HW	TC100214	P. 14
600	4.6	4.0	30			138	TR-F	HW	TC104252	P. 47
600	4.6	4.0	30			140	TR-F neg.	HW	TC104458	P. 50
600	4.8	4.0	40		NL=2/11/63	96	TR-F	HW	TC104251	P. 47
600	5.2	3.8	30		NL=2/10/80+ 2/15/63	72	WZ	HW	TC102032	P. 30
600	5.2	3.6	30		NL=NLK	72	WZ neg.	HW	TC102827	P. 36
600	5.2	3.8	30		NL=2/10/80+ 2/15/63	72	WZ	HW	TB750363	P. 53
600	5.8	4.0	60		NL=2/11/115+ 2/19/120	60	TR-FF	HW	TC100542	P. 17
600	5.8	4.0	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	60	TR-F	HW	TC100673	P. 21
600	5.8	4.0	80		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	60	TR-F	HW	TC100674	P. 21
600	5.8	4.0	60		NL=2/14/100+ 2/11/115+ 2/19/120+ 2/14/125	72	TR-F	HW	TC100675	P. 21
620	5.5	4.5	40		NL=2/13/114+ 2/13/140	60	TR-F	HW	TC104253	P. 47
640	5.4	3.6	30		NL=NLK	36+2+2	FZ SDB	HW	TC104801	P. 53
650	3.0		30			56	KV-A	CV	TC108409	P. 93
650	4.4	3.2	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	54	WZ SDB	HW	TC107210	P. 77
650	5.0	4.0	30			144	TR-F	HW	TC104255	P. 47
650	5.2	4.0	30			72	TR-F	HW	TC104254	P. 47
670	5.8	4.2	60		NL=2/19/120+ 2/11/148	48	TR-F	HW	TC100676	P. 21
680	6.2	4.2	40		NL=2/13/114+ 2/13/122+ 2/13/140	60	TR-F	HW	TC100677	P. 21
680	6.2	4.2	80		NL=4/19/120+ 2/9/130+ 4/11/130	60	TR-F	HW	TC100678	P. 21
700	3.2		30			56	KV-A	CV	TC108410	P. 93
700	3.2		30			80	NV-B	CV	TC108457	P. 94
700	4.4	3.2	30		NL=NLK	60	WZ SDB	HW	TC100216	P. 14

4.8 Aufstellung nach Durchmesser

D	B	b	d	KN	NL	Z	Zahnform	Quali-tät	Teile-Nr.	Seite
700	4.4	3.2	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	46	WZ SDB	HW	TC107212	P. 77
700	4.4	3.2	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	60	WZ SDB	HW	TC107213	P. 77
700	6.0	4.2	30		NL=2/10/80+ 2/15/63	60	WZ	HW	TB750350	P. 53
700	6.0	4.5	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	42	WZ SDB	HW	TC107211	P. 77
700	6.2	4.2	30		NL=2/18/100	84	WZ	HW	TB750351	P. 53
700	6.5	4.4	30			110	WZ	HW	TB750352	P. 53
700	7.0	5.0	80		NL=2/17/110	60	TR-F	HW	TC100679	P. 21
720	6.0	4.4	30		SL=8/M8/120 NL=4/9/90+ 2/14/400	54	WZ	HW	TB750305	P. 52
720	6.0	4.4	30		NL=2/8.5/90	72	WZ	HW	TB750353	P. 53
720	6.4	4.4	40		NL=2/13/114+ 2/13/122+ 2/13/140	60	TR-F	HW	TC100680	P. 21
730	6.2	4.2	60		NL=2/19/120+ 2/11/148	60	TR-F	HW	TC100681	P. 21
730	7.0	5.0	80		NL=2/17/110	60	TR-F	HW	TC100682	P. 21
735	6.0	4.4	30		NL=2/8.5/90	48+2+2	WZ SDB	HW	TB750354	P. 53
750	6.5	4.5	40		NL=2/10.5/60	48+2+2	WZ SDB	HW	TB750356	P. 53
750	6.5	4.5	40		NL=2/10.5/60	60	WZ	HW	TB750357	P. 53
750	6.8	5.0	30			60	WZ	HW	TB750358	P. 53
750	6.8	5.0	30		NL=2/10/60+ 2/12/72	60	WZ SDB	HW	TC107214	P. 77
750	7.0	4.8	60		NL=2/12.5/240	120	WZ	HW	TB750359	P. 53
760	6.0	4.4	30		NL=2/14/400+ 4/9/90	54	WZ	HW	TB750307	P. 52
760	6.0	4.0	30		NL=4/8.3/90+ 2/14/400	72	WZ	HW	TB750360	P. 53
800	6.0	4.4	30		SL=8/M8/120 NL=4/9/90+ 2/14/400	48	WZ	HW	TB750310	P. 52
800	6.0	4.4	30		NL=2/14/400+ 4/9/90	60	WZ	HW	TB750311	P. 52
800	6.0	4.4	30		NL=2/14/400+ 4/9/90	80	WZ	HW	TB750312	P. 52
800	6.0	4.4	30		NL=4/8.3/90+ 2/14/400	48+2+2+2	WZ	HW	TB750364	P. 53
800	6.0	4.4	30		NL=4/8.3/90+ 2/14/400	80	WZ	HW	TB750365	P. 53
800	7.0	5.0	40			84	WZ	HW	TB750361	P. 53
1000	6,2	4,5	40		NL=8/9/200	80	WZ	HW	TB750367	P. 53
										P.
										P.



2 NUTEN, FÄLZEN, FÜGEN, VERLEIMEN, VERBINDEN


Nuten 40


Fälzen 47


Fügen 51


Verleimen 55


Verbinden 60



Fig. 1

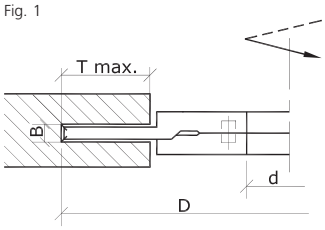


Fig. 2

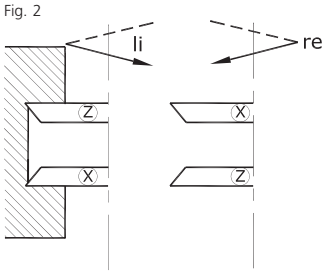


Fig. 3



Fig. 4

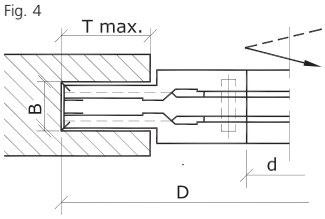


Fig. 5

Nutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Zweiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41241	160	4-7	30	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	1
41244	160	4-7	40	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	2
41252	160	4-7	50	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	3
41242	160	6-11.5	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	4
41261	160	6-11.5	40	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	5
41262	160	6-11.5	50	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	6
41243	190	8-15	30	50	12 (3+6+3)	4'100-7'000	1, 2, 3	7

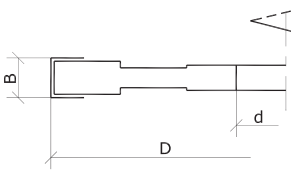
Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41246	160	4-14.5	30	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	8
41249	160	4-14.5	40	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	9
41253	160	4-14.5	50	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	10
41247	160	6-23	30	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	11
41263	160	6-23	40	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	12
41264	160	6-23	50	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	13
41248	190	8-30	30	50	15 (3+3+3+3+3)	4'100-7'000	3, 4, 5	14

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	4-7, 11-14
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	7-10, 14
216086	Wendeschneiden Format OERTLI, B=5.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW	4-6, 11-13
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW	1-3, 8-10
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW	1-3, 8-10
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW	11-13
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW	14
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	1-13
950322	Druckbacken, L=6.8	7-10, 14
950800	Druckbacken, L=10	11-13
950804	Druckbacken, L=13	14
851031	Schrauben, M=4 D=7 L=10 Typ=Torx 15	11-14
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	4-7, 11-14
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	7-10, 14





Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

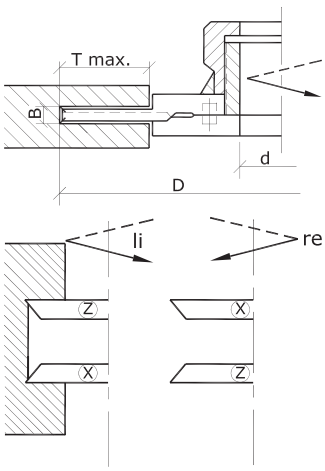
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
TB300152 ~~41166~~	160	7.5	30	34	2	4'800-8'300	1
TB300153 ~~41169~~	160	7.5	40	34	2	4'800-8'300	2
TB300154 ~~41171~~	160	7.5	50	34	2	4'800-8'300	3
TB300158 ~~41150~~	160	11.0	30	34	2	4'800-8'300	4
41151	160	11.0	40	34	2	4'800-8'300	5
41152	160	11.0	50	34	2	4'800-8'300	6
41153	190	15.0	30	50	3	4'100-7'000	7

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KG217008 ~~216026~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	1-3
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW	4-6
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW	7
950322	Druckbacken, L=6.8	1-3
950800	Druckbacken, L=10	4-6
950804	Druckbacken, L=13	7
851031	Schrauben, M=4 D=7 L=10 Typ=Torx 15	4-7
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-3





Nutfräser zweiteilig mit Wendeschneiden auf Gewindebüchse

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Nutbreite einstellbar durch Gewindebüchse mit Skalaring • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
~~41233~~	160	4-7	30	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1
~~41234~~	160	4-7	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	2

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
~~216027~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW	2
~~216028~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=X Qual=HW	2
~~216029~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=Z Qual=HW	2
~~216564~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW	1
~~216566~~	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW	1
~~851179~~	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	1, 2



Fig. 1

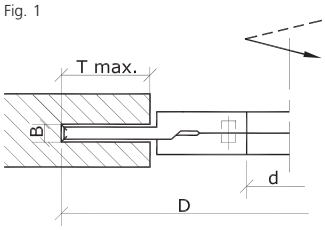


Fig. 2

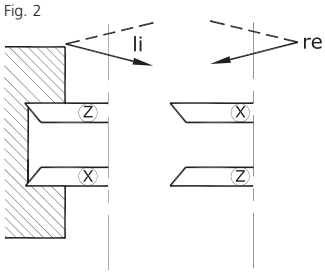


Fig. 3



Fig. 4

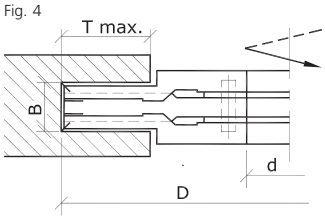


Fig. 5

Hochleistungsnutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Zweiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41121	160	4-7	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	1
41127	160	4-7	40	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	2
41128	160	4-7	50	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	3

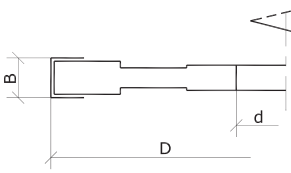
Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41124	160	4-14.5	30	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	4
41125	160	4-14.5	40	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	5
41126	160	4-14.5	50	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	4-6
216027	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW	1-6
216028	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=X Qual=HW	1-6
216029	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=Z Qual=HW	1-6
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	1-6
950322	Druckbacken, L=6.8	4-6
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	4-6





Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

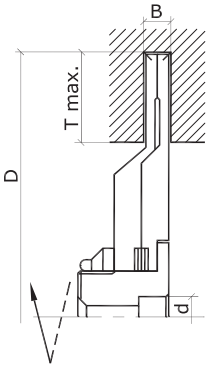
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

	Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
TB300152	~~41166~~	160	7.5	30	34	2	4'800-8'300	1
TB300153	~~41169~~	160	7.5	40	34	2	4'800-8'300	2
TB300154	~~41171~~	160	7.5	50	34	2	4'800-8'300	3

Ersatzteile

	Art.Nr.		Index
KG217008	216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	1-3
	950322	Druckbacken, L=6.8	1-3
	851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-3





Nutfräser zweiteilig für vertikale Plattensägen

Einsatzbereich: Zum Nuten in Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Vertikale Plattensägen Striebig ab Jahrgang 1983

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n
41260	250	8-15	30	45	8 (2+4+2)	3'000-6'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW
851320	Spannmutter, M=50x1.5
950110	Druckbacken, L=6.5
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20



Fig. 1

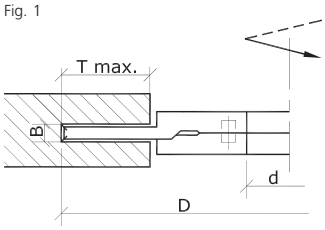


Fig. 2



Fig. 3

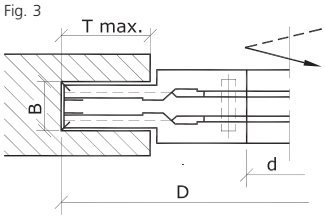


Fig. 4

Nutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Zweiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41320	160	4-7.5	30	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	1
41323	160	4-7.5	40	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	2
41324	160	4-7.5	50	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	3
41340	160	8-15	30	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	4
41344	160	8-15	40	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	5
41345	160	8-15	50	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	6
41341	160	12.5-24	30	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	7
41346	160	12.5-24	40	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	8
41347	160	12.5-24	50	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	9
41343	180	8-15	30	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	10
41348	180	8-15	40	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	11
41349	180	8-15	50	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	12

Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41321	160	4-15	30	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	13
41328	160	4-15	40	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	14
41329	160	4-15	50	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	15

Vierteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41322	160	4-22	30	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	16
41332	160	4-22	40	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	17
41333	160	4-22	50	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	18

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW	4-6, 10-18
217706	Wendeschneiden gerade, B=12 h=12 a=1.5 Qual=HW	7-9
217710	Wendeschneiden gerade, B=15 h=12 a=1.5 Qual=HW	16-18
217764	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=1.2 Qual=HW	1-3, 13-18
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	4-12
217767	Wendeschneiden Format, B=18 h=18 a=2.0 Qual=HW	1-3, 13-18
851345	Mutter	1-3, 13-18
851346	Mutter	1-3, 13-18
851027	Schrauben, M=5 D=9.2 L=11.5 Typ=Torx 25	7-12
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5	4-18
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	4-6
851344	Schrauben, M=4 L=3.2 Typ=Torx 9	1-3, 13-18



Fig. 5

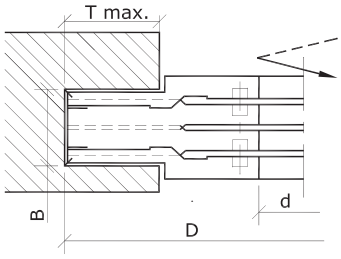
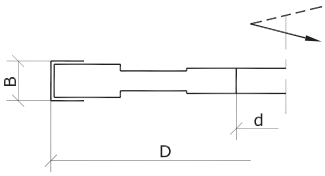


Fig. 6





Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

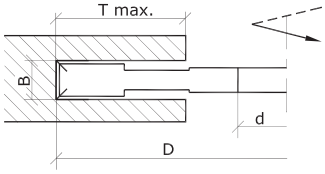
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
41330	160	7.5	30	38	2	4'800-8'300	1
41336	160	7.5	40	38	2	4'800-8'300	2
41337	160	7.5	50	38	2	4'800-8'300	3
41331	160	15.0	30	38	2	4'800-8'300	4
41338	160	15.0	40	38	2	4'800-8'300	5
41339	160	15.0	50	38	2	4'800-8'300	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217710	Wendeschneiden gerade, B=15 h=12 a=1.5 Qual=HW	4-6
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5	1-6





Nutfräser einteilig mit Wendeschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

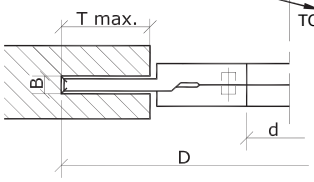
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
31020	125	8	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	1
31021	125	10	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	2
31022	125	12	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	3
31027	180	8	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	4
31028	180	10	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	5
31029	180	12	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW	1, 4
217708	Wendeschneiden gerade, B=9.6 h=12 a=1.5 Qual=HW	2, 5
217709	Wendeschneiden gerade, B=11.6 h=12 a=1.5 Qual=HW	3, 6
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-6
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5	1-6
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-6





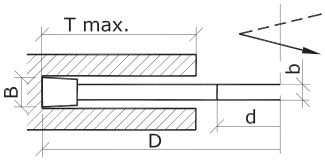
Nutfräser zweiteilig Hartmetall bestückt

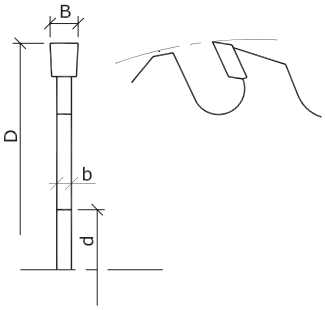
Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Flachzahn positiv • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n
TC106100 ~~40010~~	120	1.8-3.4	30	12	12 (6+6)	6'000-12'000
TC106102 ~~40011~~	140	2.2-4.0	30	15	12 (6+6)	6'000-12'000
TC106103 ~~40012~~	150	4.0-7.5	30	35	8 (4+4)	5'100-9'000
~~40016~~	~~150~~	~~4.0-7.5~~	~~40~~	~~35~~	~~8 (4+4)~~	~~5'100-9'000~~
TC106104 ~~40013~~	150	7.5-14.5	30	35	8 (4+4)	5'100-9'000
~~40017~~	~~150~~	~~7.5-14.5~~	~~40~~	~~35~~	~~8 (4+4)~~	~~5'100-9'000~~





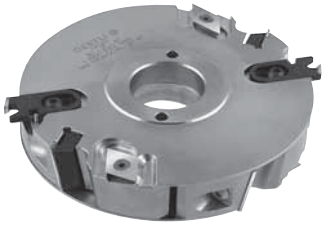


Nutsägen Hartmetall bestückt

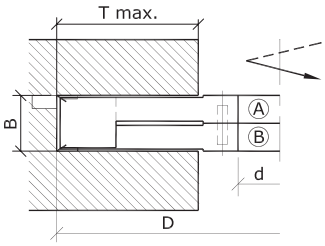
Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

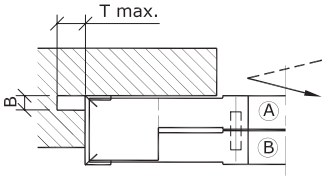
Ausführung: Hartmetall bestückt • Flachzahn positiv, spandickenbegrenzt • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	Zahnform	Typ
TC106000	100	2.0	1.4	20	6	FZ	MAN
TC106001	100	3.0	2.0	20	6	FZ	MAN
TC106002	100	4.0	3.0	20	6	FZ	MAN
TC106003	100	5.0	3.5	20	6	FZ	MAN
TC106004	100	6.0	4.0	20	6	FZ	MAN
TC106005	100	8.0	6.0	20	6	FZ	MAN
TC106006	100	10.0	7.0	20	6	FZ	MAN
TC106007	125	1.5	1.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106008	125	1.8	1.2	30	12	FZ SDB	MAN
TC106009	125	2.0	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106010	125	2.5	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106011	125	3.0	2.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106012	125	3.5	2.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106013	125	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106014	125	4.5	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106015	125	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106016	125	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106017	140	2.0	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106018	140	2.5	1.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106019	140	3.0	2.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106020	140	3.5	2.4	30	12	FZ SDB	MAN
TC106021	140	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106022	140	4.5	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106023	140	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106024	140	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106025	140	8.0	6.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106026	140	10.0	7.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106027	180	4.0	3.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106028	180	5.0	3.5	30	12	FZ SDB	MAN
TC106029	180	6.0	4.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106030	180	8.0	6.0	30	12	FZ SDB	MAN
TC106031	180	10.0	7.0	30	12	FZ SDB	MAN









Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Mit Hobelvorschneider und wechselseitigem Achswinkel • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Grundausrüstung ohne Nutmesser • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
45253	160	29-48	30	50	8 (2+4+2)	4'800-9'200	1
45240	160	29-48	40	45	8 (2+4+2)	4'800-9'200	2
45241	160	29-48	50	40	8 (2+4+2)	4'800-9'200	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	1-3
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
855264	Nutmesser OERTLI, B=4.0 T max=12 Qual=HW	1-3
855368	Nutmesser OERTLI, B=5.0 T max=12 Qual=HW	1-3
855458	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1-3
950911	Druckbacken, L=22.2 Typ=+15°	1-3
950912	Druckbacken, L=22.2 Typ=-15°	1-3
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	1-3
851098	Schrauben, M=6 D=10.0 L=8 Typ=ISK 5	1-3
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1-3



Fig. 1

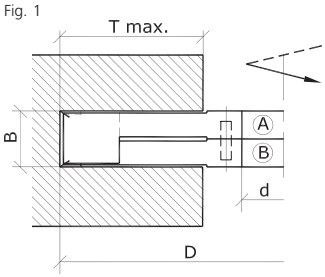


Fig. 2

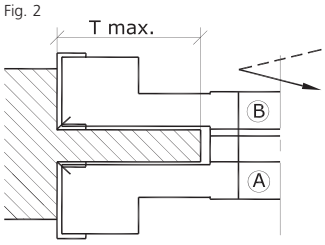


Fig. 3

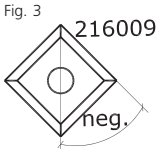


Fig. 4



Fig. 5

Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

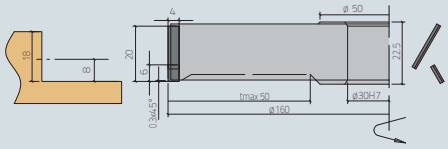
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Räumer mit wechselseitigem Achswinkel • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
45254	160	13-19	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	1
45242	160	13-19	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	2
45243	160	13-19	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	3
45255	160	19-29	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	4
45244	160	19-29	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	5
45245	160	19-29	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	6
45256	160	29-48	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	7
45246	160	29-48	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	8
45247	160	29-48	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	9
45257	160	48-79	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	10
45248	160	48-79	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	11
45249	160	48-79	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	12
45250	200	19-29	30	70	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	13
45251	200	19-29	40	65	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	14
45252	200	19-29	50	60	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	15

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1-3
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	4-15
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW	4-6, 13-15
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	7-9
217040	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=40 h=8 a=1.5 Qual=HW	10-12
950900	Druckbacken, L=8 Typ=0°	1-3
950905	Druckbacken, L=12.1 Typ=+15°	4-6, 13-15
950906	Druckbacken, L=12.1 Typ=-15°	4-6, 13-15
950911	Druckbacken, L=22.2 Typ=+15°	7-9
950912	Druckbacken, L=22.2 Typ=-15°	7-9
950929	Druckbacken, L=40 Typ=+5°	10-12
950930	Druckbacken, L=40 Typ=-5°	10-12
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	4-15
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1-3
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-6, 13-15
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	7-12

DP Falzfräser für Legraboxen



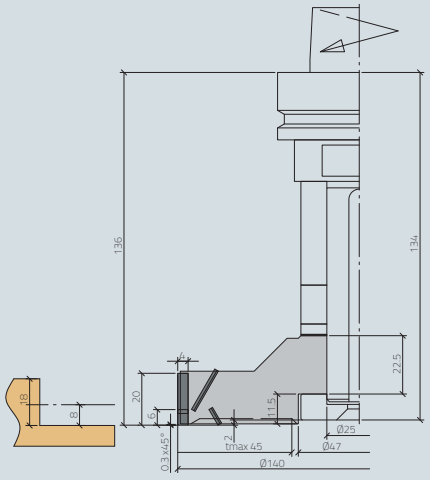


Einsatzbereich
- Zum Fälzen von Schubladenböden für Legraboxen auf Tischfräsmaschinen
- Zum Fälzen von Griffleisten

Einsatzempfehlung
- Drehzahl=9000
- Vorschub=Handvorschub

Ausführung
- Diamant bestückt, mit gegenseitigen Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Begrenzter Nachschärfbereich Zh=3.5
- MAN (manueller Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	tmax	Z	nmax	Preis CHF
TB681028	160	20	30	50	3+3	11900	**724.00**





Einsatzbereich
- Zum Fälzen von Schubladenböden für Legraboxen auf CNC Maschinen
- Zum Fälzen von Griffleisten

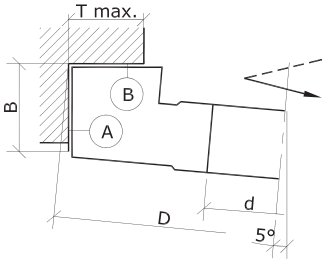
Einsatzempfehlung
- Drehzahl=12300 U/min.
- Vorschub=10m/min

Ausführung
- Diamant bestückt, mit gegenseitigen Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Begrenzter Nachschärfbereich Zh=3.5
- MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	tmax	Z	nmax	Komplett verpasst auf Aufspannwelle	Preis CHF	
TE.....	140	20	25+DKN	45	3+3	13600	HSK 63	**1'340.60**	Satzpreis
TB681029	140	20	25+DKN	45	3+3	13600	-	**838.00**	Einzelpreis

alle Preise Netto, exkl. MwSt
Lieferzeit: ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten





Falzfräser 5° einteilig mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Für sehr saubere Fälze auf 5° schräggestellter Welle • Tischfräsmaschinen

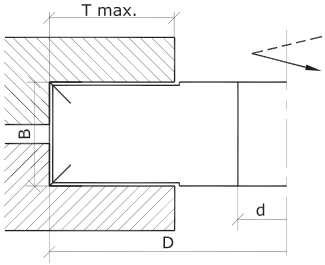
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
22108	180	50	30	48	6 (3+3)	4'500-7'500	1
22109	180	50	40	48	6 (3+3)	4'500-7'500	2
22111	180	50	50	48	6 (3+3)	4'500-7'500	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217742	Wendeschneiden Format, B=49.2 h=12 a=1.5 Typ=A Qual=HW	1-3
217743	Wendeschneiden Format, B=49.2 h=12 a=1.5 Typ=B Qual=HW	1-3
950114	Druckbacken, L=46 Typ=B	1-3
950115	Druckbacken, L=46.7 Typ=A	1-3
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-3





Falzfräser einteilig mit Wendeschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

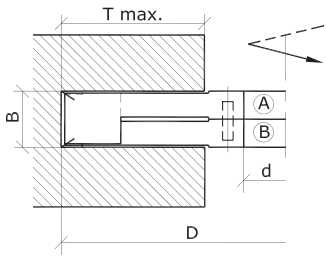
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
20030	125	50	30	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	1
20031	125	50	40	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	2
20032	125	50	50	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-3
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-3
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-3





Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

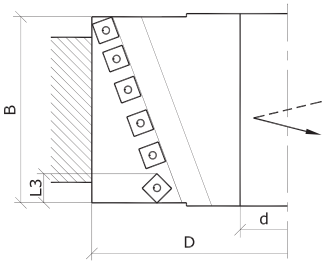
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

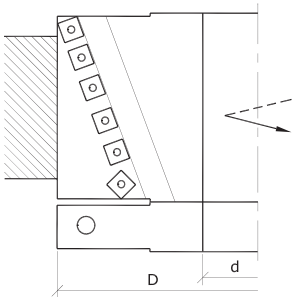
Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
45100	160	20.6-40	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	1
45103	160	20.6-40	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	2
45104	160	20.6-40	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	3
45101	160	30.6-60	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	4
45107	160	30.6-60	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	5
45108	160	30.6-60	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	6
45102	160	50.6-100	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	7
45109	160	50.6-100	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	8
45110	160	50.6-100	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	9

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217715	Wendeschneiden gerade, B=20 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217720	Wendeschneiden gerade, B=30 h=12 a=1.5 Qual=HW	4-6
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	7-9
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-9
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-9
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-9







Spiralmesserköpfe mit Wendeschneiden CASTOR-FINISH

Einsatzbereich: Zum Fügen von Kanten in Massivholz längs und Plattenwerkstoffen, für geschweifte Arbeiten auch mit Kugellageranlaufring einsetzbar • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Für Fertigschnitt ohne Markierung der Messerübergänge • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	L3	d	Z	n	Index
TB860203	~~459154~~	80	80	12	30	4 (2+2)	9'600-18'100	1
	~~459029~~	~~90~~	~~80~~	~~12~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~8'500-16'100~~	~~2~~
	~~459155~~	~~100~~	~~100~~	~~12~~	~~50~~	~~4 (2+2)~~	~~7'700-14'500~~	~~3~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW	1-3
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW	1-3
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW	1-3
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-3

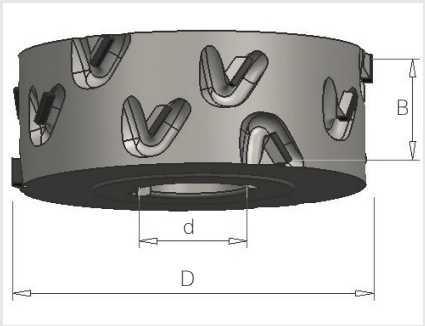
Ersatzschneide: KF220017

Fügefräser Standard mit 3 mm Bestückungshöhe

3 mm Bestückungshöhe Diamant ermöglicht bis zu 4 Standzeiten

Einsatzgebiet

Zum Formatieren und Fügen von Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung; Spanplatte, MDF, Multiplex, Hartholz und Weichholz längs, Holzwerkstoffplatten; Kantenanleimmaschinen

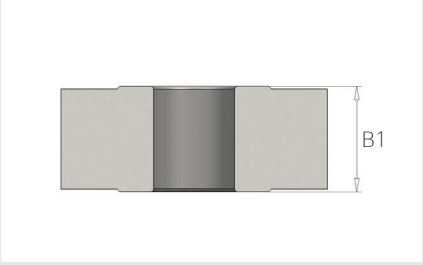


Ausführung

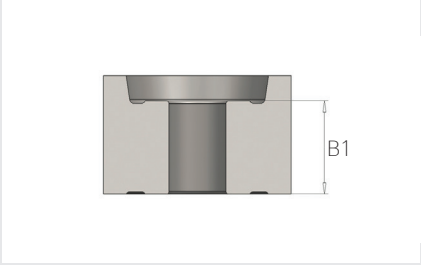
Diamant bestückt; Fügefräser mit wechselseitigem Achswinkel zum Formatieren und zur Herstellung von ausrissfreien Fügekanten; Ausführung wahlweise symmetrisch oder asymmetrisch; Diamant Bestückungshöhe 3 mm

Art. Nr.	D	B	B1	d+DKN	Z	Nabe	DR	Maschine
TB455004	60	64	64	25	2+2	C	re	Felder
TB455005	60	64	64	25	2+2	C	li	Felder
TB455008	70	54	31	30	2+2	E	re	HolzHer
TB455009	70	54	31	30	2+2	E	li	HolzHer
TB455010	70	64	41	30	2+2	E	re	HolzHer
TB455011	70	64	41	30	2+2	E	li	HolzHer
TB455006	70	47	61	25	2+2	D	re	Hebrock
TB455007	70	47	61	25	2+2	D	li	Hebrock
TA455008	85	45	48	30	3+3	A	re	Ott
TA455040	85	45	48	30	3+3	A	li	Ott
TA455012	100	34	39	30	3+3	A	re	Brandt
TA455044	100	34	39	30	3+3	A	li	Brandt
TA455013	100	48	40.6	30	3+3	B	re	Brandt
TA455045	100	48	40.6	30	3+3	B	li	Brandt
TA455009	100	48	25	30	2+2	C	re	HolzHer
TA455041	100	48	25	30	2+2	C	li	HolzHer
TB455030	100	48	40.6	25	2+2	C	re	Brandt
TB455031	100	48	40.6	25	2+2	C	li	Brandt

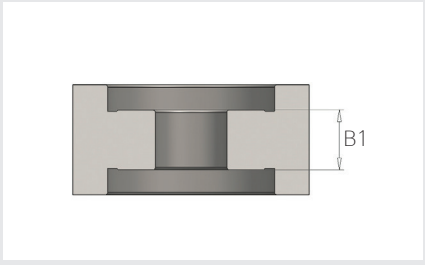
Typ A



Typ B



Typ C



Lieferzeit: 1.5 – 2 Wochen
Preise exkl. MwSt.

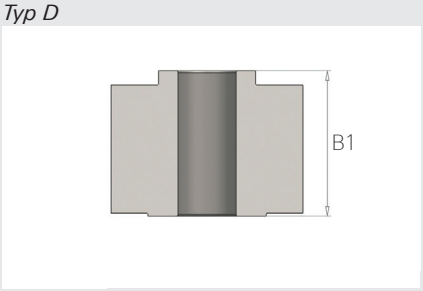
Weiterführung Fügefräser Standard Bestückungshöhe 3 mm

Art. Nr.	D	B	B1	d+DKN	Z	Nabe	DR	Maschine
TB455000	100	45.5	61	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455001	100	45.5	61	30	2+2	D	li	Hebrock
TB455002	100	65.5	75	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455003	100	65.5	75	30	2+2	D	li	Hebrock
TA455014	100	63	25	30	2+2	C	re	HolzHer
TA455046	100	63	25	30	2+2	C	li	HolzHer
TA455015	125	63	40.6	30	3+3	C	sym	Homag
TA455011	125	34	37.6	30	3+3	C	sym	Homag
TB455012	125	63	40.6	30	3+3	B	re	IMA
TB455013	125	63	40.6	30	3+3	B	li	IMA
TB455014	125	48	40.6	30	3+3	B	re	IMA
TB455015	125	48	40.6	30	3+3	B	li	IMA
TB455032	125	63	57	30	3+3	F	re	IMA Advantage
TB455033	125	63	57	30	3+3	F	li	IMA Advantage
TB455034	125	43	57	30	3+3	F	re	IMA Advantage
TB455035	125	43	57	30	3+3	F	li	IMA Advantage
TB455016	125	43	40	30	3+3	C	sym	Homag
TB455017	125	42	47	30	3+3	A	sym	Biesse

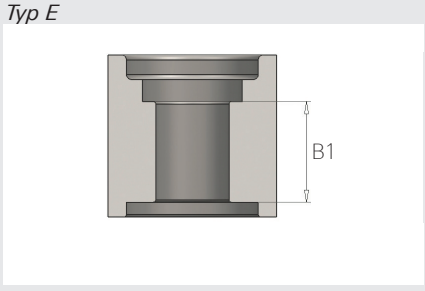
Bestückungshöhe 5 mm für bis zu 14 Standzeiten

Art. Nr.	D	B	B1	d+DKN	Z	Nabe	DR	Maschine
TB455036	100	48	40.6	30	3+3	B	re	Brandt
TB455037	100	48	40.6	30	3+3	B	li	Brandt
TB455038	100	45.5	61	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455039	100	45.5	61	30	2+2	D	li	Hebrock
TB455040	100	65.5	75	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455041	100	65.5	75	30	2+2	D	li	Hebrock
TB455042	100	48	25	30	2+2	C	re	HolzHer
TB455043	100	48	25	30	2+2	C	li	HolzHer

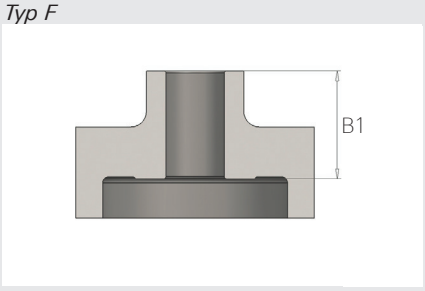
Typ D



Typ E



Typ F



Lieferzeit: 1.5 – 2 Wochen
Preise exkl. MwSt.

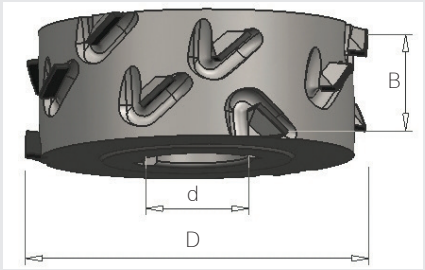
OERTLI
Excellence in solid wood

Fügefräser SPRINT mit 5 mm Bestückungshöhe

5 mm Bestückungshöhe Diamant ermöglicht bis zu 14 Standzeiten

Einsatzgebiet

Zum Formatieren und Fügen von Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung; Besonders geeignet für Spanplatten mit geringer Dichte und stirnseitige Bearbeitung von Vollholz, MDF, Multiplex; Hartholz und Weichholz längs und stirnseitig; Kantenanleimmaschinen

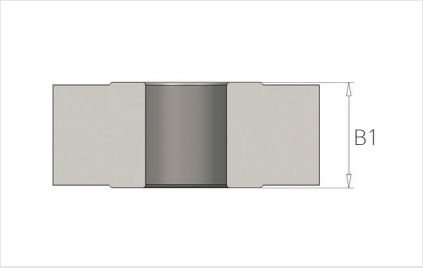


Ausführung

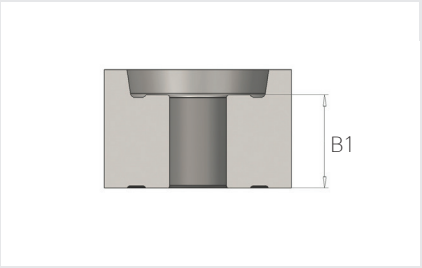
Fügefräser mit extrem grossem wechselseitigem Achswinkel zum Formatieren und zur Herstellung von ausrissfreien Fügekanten; V-line Spanraum; Ideal geeignet für Nullfugen und Laser-Kantenanleimtechnik; Diamant Bestückungshöhe 5 mm

Art. Nr.	D	B	B1	d+DKN	Z	Nabe	DR	Maschine
TB455044	60	64	64	25	2+2	C	re	Felder
TB455045	60	64	64	25	2+2	C	li	Felder
TB455046	70	54	31	30	2+2	E	re	HolzHer
TB455047	70	54	31	30	2+2	E	li	HolzHer
TB455048	70	64	41	30	2+2	E	re	HolzHer
TB455049	70	64	41	30	2+2	E	li	HolzHer
TB455050	70	47	61	25	2+2	D	re	Hebrock
TB455051	70	47	61	25	2+2	D	li	Hebrock
TB455052	85	45	48	30	3+3	A	re	Ott
TB455053	85	45	48	30	3+3	A	li	Ott
TB455018	100	34	39	30	3+3	A	re	Brandt
TB455019	100	34	39	30	3+3	A	li	Brandt
TB455020	100	48	40.6	30	3+3	B	re	Brandt
TB455021	100	48	40.6	30	3+3	B	li	Brandt
TB455054	100	48	25	30	2+2W	C	re	HolzHer
TB455055	100	48	25	30	2+2	C	li	HolzHer
TB455056	100	48	40.6	25	2+2	B	re	Brandt
TB455057	100	48	40.6	25	2+2	B	li	Brandt

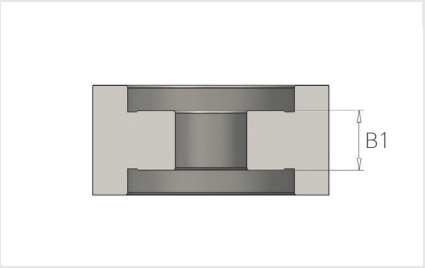
Typ A



Typ B



Typ C



Lieferzeit: 1.5 – 2 Wochen
Preise exkl. MwSt.

Weiterführung Fügefräser SPRINT Bestückungshöhe 5 mm

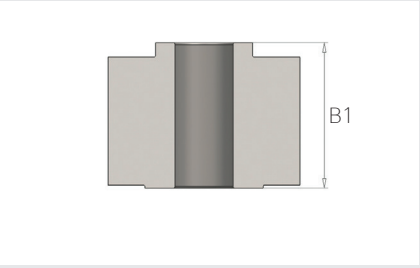
Art. Nr.	D	B	B1	d+DKN	Z	Nabe	DR	Maschine
TB455058	100	45.5	61	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455059	100	45.5	61	30	2+2	D	li	Hebrock
TB455060	100	65.5	75	30	2+2	D	re	Hebrock
TB455061	100	65.5	75	30	2+2	D	li	Hebrock
TB455062	100	63	25	30	2+2	C	re	HolzHer
TB455063	100	63	25	30	2+2	C	li	HolzHer
TB455022	100	63	40.6	30	3+3	B	re	IMA/Brandt
TB455023	100	63	40.6	30	3+3	B	li	IMA/Brandt
TB455028	125	63	40.6	30	3+3	C	sym	Homag
TB455026	125	34	37.6	30	3+3	C	sym	Homag
TB455064	125	63	40.6	30	3+3	B	re	IMA
TB455065	125	63	40.6	30	3+3	B	li	IMA
TB455024	125	48	40.6	30	3+3	B	re	IMA
TB455025	125	48	40.6	30	3+3	B	li	IMA
TB455066	125	63	57	30	3+3	F	re	IMA Advantage
TB455067	125	63	57	30	3+3	F	li	IMA Advantage
TB455068	125	43	57	30	3+3	F	re	IMA Advantage
TB455069	125	43	57	30	3+3	F	li	IMA Advantage
TB455027	125	43	40	30	3+3	C	sym	Homag
TB455070	125	42	47	30	3+3	A	sym	Biesse

Ausführung Drehrichtung

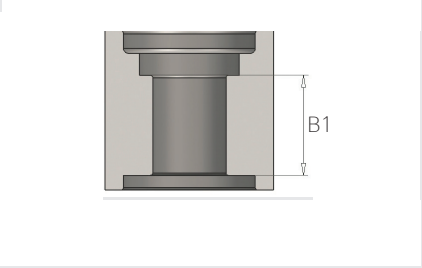
Symmetrisch:
Einstellung immer auf Werkstückmitte, Werkzeug im Aussendurchmesser leicht konvex, für Links- und Rechtslauf einsetzbar.

Asymmetrisch:
Einstellung immer von der Auflagenseite, Werkzeug ist im Aussendurchmesser gerade, linke und rechte Ausführung.

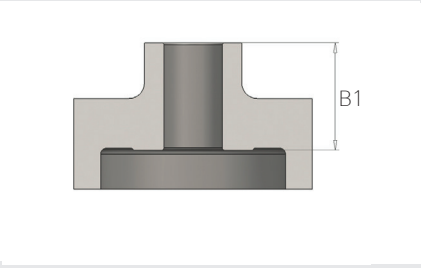
Typ D



Typ E



Typ F



Lieferzeit: 1.5 – 2 Wochen
Preise exkl. MwSt.

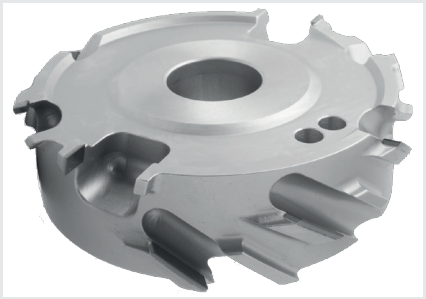
OERTLI
Excellence in solid wood

Füge- und Falzfräser MAN mit 3 mm Bestückungshöhe

3 mm Bestückungshöhe Diamant ermöglicht bis zu 4 Standzeiten

Einsatzgebiet:

Der DP-Sprint Universalfräser eignet sich auf Grund des grossen Achswinkels hervorragend zum Fügen von Massivholz sowie beidseitig beschichteten oder belegten Platten aller Art; Kehlmaschine



Ausführung:

Grosser Achswinkel; Mit separater Falzschneide als Vorschneider; Diamant Bestückungshöhe 3 mm

Art. Nr.	D	B	B1	d	Z	Nabe	DR	Maschine
TB680525	125	32	–	30	2+2	–	MAN	Kehlmaschine
TB680526	140	42	–	30	2+2	–	MAN	Kehlmaschine
TB680528	150	50	–	30	2+2	–	MAN	Kehlmaschine

Einsatzdaten

TB680525
Fälzen: ab Falzhöhe 8 mm bis 32 mm, Falztiefe bis max. 30 mm
Fügen: Plattendicke max. 30 mm

TB680526
Fälzen: ab Falzhöhe 8 mm bis 40 mm, Falztiefe bis max. 37 mm
Fügen: Plattendicke max. 40 mm

TB680528
Fälzen: ab Falzhöhe 8 mm bis 30 mm, Falztiefe max. 42 mm
Fügen: Plattendicke max. 48 mm

Vorteile

- Ausbruchfreie Kanten bei empfindlichen Beschichtungen
- Ausrissfreie Kanten bei Vollhölzern, auch beim Fräsen im Gegenlauf
- Lange Standzeiten

Lieferzeit: Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
Preise exkl. MwSt.



Fig. 1

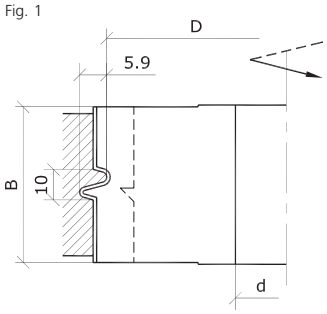


Fig. 2

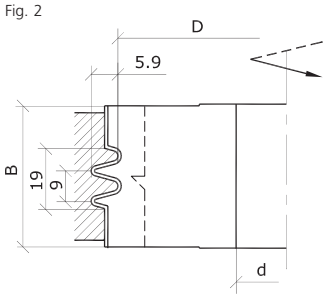


Fig. 3

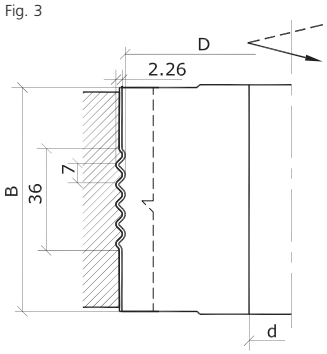


Fig. 4

Verleimfräser mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

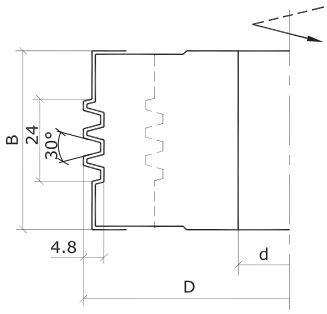
Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Fig.	Index
70180	140	45	30	2	5'500-9'500	1, 2	1
70181	140	45	40	2	5'500-9'500	1, 2	2
70182	140	45	50	2	5'500-9'500	1, 2	3
70760	140	45	30	2	5'500-9'500	1, 3	4
70761	140	45	40	2	5'500-9'500	1, 3	5
70762	140	45	50	2	5'500-9'500	1, 3	6
70746	140	80	30	2	5'500-9'500	1, 4	7
70747	140	80	40	2	5'500-9'500	1, 4	8
70748	140	80	50	2	5'500-9'500	1, 4	9

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
168953	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	4-6
204219	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	1-3
204220	Profilschneiden, B=80 Qual=HW	7-9
950379	Druckelement	1-9
950388	Druckbacken, L=45	1-6
950391	Druckbacken, L=80	7-9
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-9





Verleimfräser mit Profilschneiden ECOline

Einsatzbereich: Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

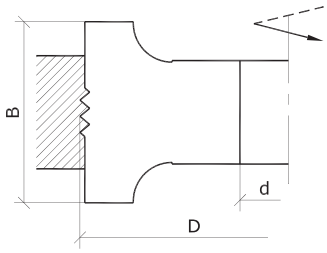
Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Zweiseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n
70031	130	60	30	2	5'900-9'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
217723	Wendeschneiden Format, B=60 h=24 a=2.0 Qual=HW
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3





Verleimfräser Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Fig.
70156	140	30	30	2	5'700-11'500	1
70157	140	30	40	2	5'700-11'500	1
70158	140	30	50	2	5'700-11'500	1
70159	140	45	30	2	5'800-11'500	2
70160	140	45	40	2	5'800-11'500	2
70161	140	45	50	2	5'800-11'500	2
70162	140	65	30	2	5'800-11'500	3
70163	140	65	40	2	5'800-11'500	3
70164	140	65	50	2	5'800-11'500	3
70165	140	100	30	2	5'800-11'500	4
70166	140	100	40	2	5'800-11'500	4
70167	140	100	50	2	5'800-11'500	4

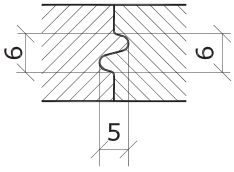


Fig. 1

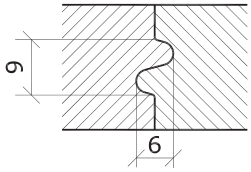


Fig. 2

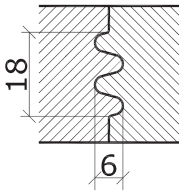


Fig. 3

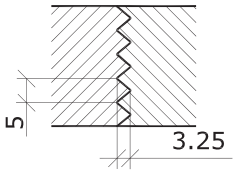
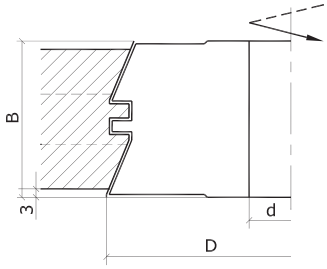
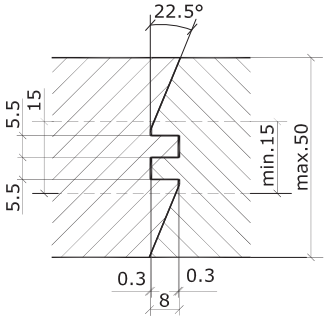


Fig. 4







Verleimfräser mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

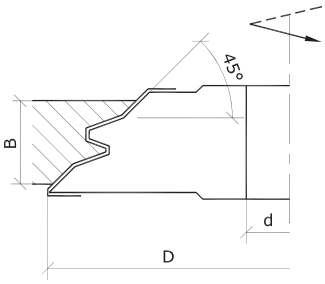
Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

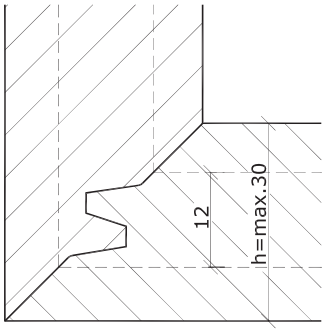
Art. Nr.	D	B	d	Z	n
86110	140	55	30	2	6'000-10'300

Ersatzteile

Art.Nr.	
139073	Profilschneiden, B=55 Qual=HW
950379	Druckelement
950389	Druckbacken, L=55
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15







Gehrungsverleimfräser 45° mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Fräsen von geschlossenen 45° Gehrungen • Tischfräsmaschinen

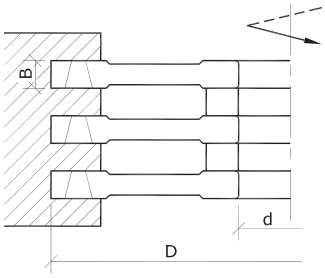
Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

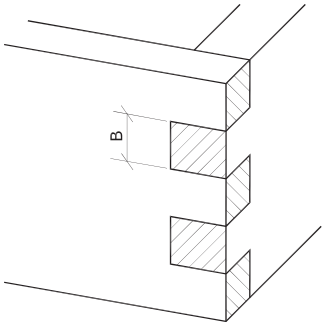
Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
90211	170	35	30	2	6'000-8'500	1
90212	180	35	40	2	6'000-8'000	2
90213	190	35	50	2	6'000-7'600	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
201976	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	1-3
950379	Druckelement	1-3
950388	Druckbacken, L=45	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3





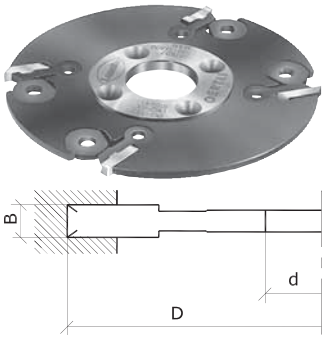


Zinkenfräser Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Fräsen von parallelen Zinkenverbindungen im Massivholz • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Mit wechselseitigem Achswinkel • Pro Fräser wird 1 Distanzring mitgeliefert (zur Verwendung als Fräsersatz) • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n
50120	140	8	30	4 (2+2)	5'500-9'500
50122	140	10	30	4 (2+2)	5'500-9'500
50124	140	12	30	4 (2+2)	5'500-9'500



Nutfräser mit Wendeschneiden für Lamellen Fräsmaschinen

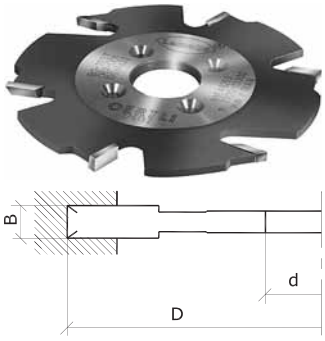
Einsatzbereich: Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in Massivholz längs und quer, sowie Plattenwerkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Konstante Nutbreite • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176134	100	4	22	4/4.3/36	4 (2+2)	7'700-13'300

Ersatzteile

Art.Nr.	
176130	Wendeschneiden Set Vierteilig, B=4.0 Qual=HW
216027	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW
216172	Wendeschneiden Format OERTLI, B=4.0 h=13.0 a=3.2 Qual=HW
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4

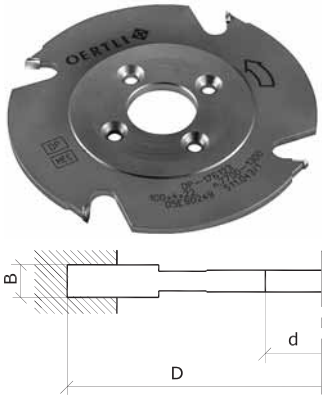


Nutfräser Hartmetall bestückt für Lamellen Fräsmaschinen

Einsatzbereich: Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in Massivholz längs und quer, sowie Plattenwerkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176116	78	3	22	4/4.3/36	4 (2+2)	13'200-17'100
176133	100	4	22	4/4.3/36	6 (2+2+2)	7'700-13'300
~~176143~~	~~100~~	~~4~~	~~22~~		~~6 (2+2+2)~~	~~7'700-13'300~~



Diamant Nutfräser für Lamellen Fräsmaschinen

Einsatzbereich: Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in abrasiven Werkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

Ausführung: Diamant bestückt • Mit wechselseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176123	100	4	22	4/4.3/36	4 (2+2)	7'700-13'300

CLAMEX Fräser



Artikel	Artikelbezeichnung	Abmessung
TB685196	DP Nutfräser CLAMEX P MEC	D=100.4 B=7 d=30 NL=4/M6/48 Z=3
TA176612	HW Nutfräser CLAMEX P MEC	D=100.9 B=7 d=22 NL=4/M6/36 Z=3
TB685197	DP Nutfräser CLAMEX P MAN	D=100.4 B=7 d=22 NL=4/M4/36 Z=3
TA176611	HW Nutfräser CLAMEX P MAN	D=100.9 B=7 d=22 NL=4/M4/36 Z=3
TA680023	DP T-Nutfräser CLAMEX	D=9.7/7 SB=2.7 L=80 d1=12 Z=2 re.
TB700062	VHW Dübellochbohrer CLAMEX	D=6 SL=35 L=100 d1=10 Z=2 re.
TA680025	Fräsdorn zu CLAMEX DP MEC	d=30 D=60 L=90 d1=16 NL=4/M6/48
TB100209	Fräsdorn zu CLAMEX DP MEC	d=30 D=60 L=90 d1=25 NL=4/M6/48
TA680024	Fräsdorn zu CLAMEX HW MEC	d=22 D=50 L=90 d1=16 NL=4/M6/36
TB100202	Fräsdorn zu CLAMEX HW MEC	d=22 D=50 L=90 d1=25 NL=4/M6/36

OERTLI Werkzeuge AG
Hofstrasse 1
CH-8181 Höri bei Bülach

T +41 44 863 75 11
F +41 44 863 75 12
info@oertli.ch

Harzgallenfräser Hartmetall bestückt MINI-SPOT

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Harzgallen im Massivholz für verschiedene Flickgrössen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Fräskörper in Stahl

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	Typ	n	Fig.
176321	100	8.0	22	4/4.3/36	4 (2+2)	G2	7'700-13'300	1, 2
176420	100	14.5	22		4 (2+2)	G4	7'700-13'300	1, 2
176331	100	14.0	22		4 (2+2)	G22-DUO	8'000-15'000	3, 4
176333	100	21.3	22		4 (2+2)	G222-TRIO	8'000-15'000	5, 6
~~176353~~	~~100~~	~~8.0~~	~~22~~		~~4 (2+2)~~	~~MINI-SPOT 8~~	~~9'600-13'300~~	~~7, 8~~
~~176342~~	~~100~~	~~20.0~~	~~22~~		~~4 (2+2)~~	~~MINI-SPOT 20~~	~~9'600-13'300~~	~~9, 10~~
176430	100	44.0	22		12 (6x2)	Breitflick 44	9'600-13'300	11, 12



Fig. 1

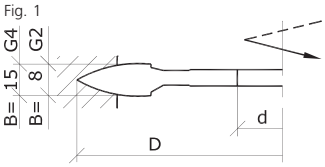


Fig. 2



Fig. 3

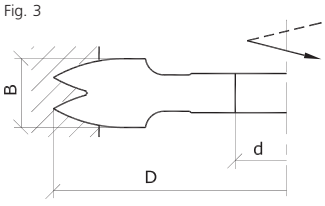


Fig. 4



Fig. 5

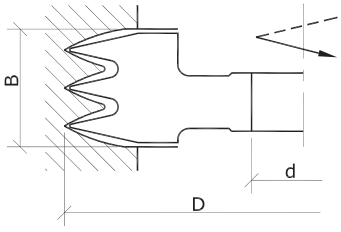


Fig. 6



Fig. 7

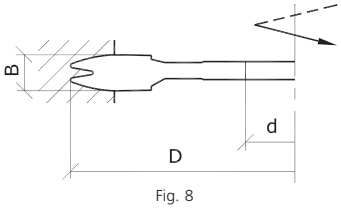


Fig. 8



Fig. 9

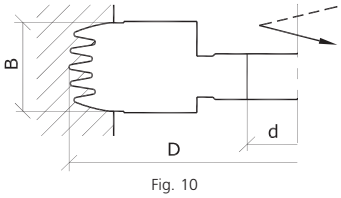


Fig. 10

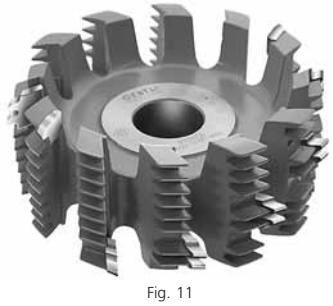


Fig. 11

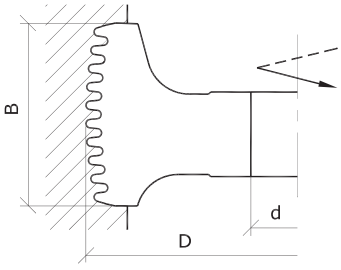


Fig. 12



Fig. 1

Harzgallenfräser mit Profilschneiden MINI-SPOT

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Harzgallen im Massivholz für verschiedene Flickgrössen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	Typ	n	Fig.	Index
~~176347~~ TB300001	100	15	22	2 (1+1)	MINI-SPOT 15	9'600-13'300	1, 2	1
~~176340~~ TB300002	100	20	22	2 (1+1)	MINI-SPOT 20	9'600-13'300	3, 4	2

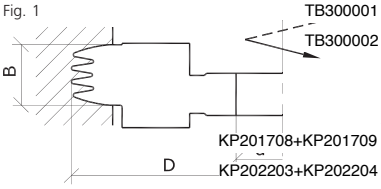


Fig. 2

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
~~176341~~	Profilschneiden Set Zweiteilig, B=20 Qual=HW	2
~~176348~~	Profilschneiden Set Zweiteilig, B=15 Qual=HW	1
950312	Druckbacken, L=18	1, 2
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1, 2



Fig. 3

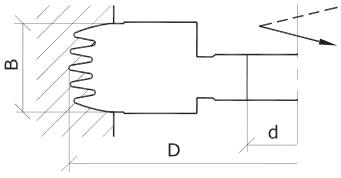


Fig. 4



3 ABRUNDEN, FASEN, PROFILIEREN


Abrundfräser 66

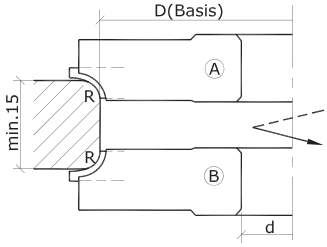

Viertelstabfräser 75

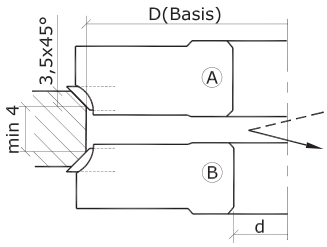

Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser 77

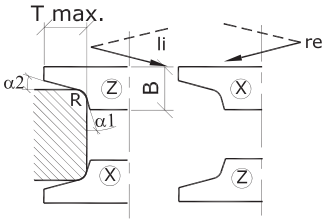

Universal Profilfräser 84


Universal Messerköpfe 87









Abrund- und Fasfräser R=2-6 und 45° mit Wendescheiden

Einsatzbereich: Zum Abrunden oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Beim Einsatz von Fasmesser Beilagen von 1mm Dicke nötig • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104003	120	-	-	30	2	A	6'000-12'100	1
104070	120	2.0		30	2	A	6'000-12'100	2
104071	120	2.5		30	2	A	6'000-12'100	3
104072	120	3.0		30	2	A	6'000-12'100	4
104073	120	4.0		30	2	A	6'000-12'100	5
104074	120	5.0		30	2	A	6'000-12'100	6
104075	120	6.0		30	2	A	6'000-12'100	7
104076	120		45°	30	2	A	6'000-12'100	8
104004	120	-	-	30	2	B	6'000-12'100	9
104077	120	2.0		30	2	B	6'000-12'100	10
104078	120	2.5		30	2	B	6'000-12'100	11
104079	120	3.0		30	2	B	6'000-12'100	12
104080	120	4.0		30	2	B	6'000-12'100	13
104081	120	5.0		30	2	B	6'000-12'100	14
104082	120	6.0		30	2	B	6'000-12'100	15
104083	120		45°	30	2	B	6'000-12'100	16

Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104026	120	-	-	40	2	A	6'000-12'100	17
104027	120	2.0		40	2	A	6'000-12'100	18
104028	120	2.5		40	2	A	6'000-12'100	19
104029	120	3.0		40	2	A	6'000-12'100	20
104030	120	4.0		40	2	A	6'000-12'100	21
104031	120	5.0		40	2	A	6'000-12'100	22
104032	120	6.0		40	2	A	6'000-12'100	23
104033	120		45°	40	2	A	6'000-12'100	24
104034	120	-	-	40	2	B	6'000-12'100	25
104035	120	2.0		40	2	B	6'000-12'100	26
104036	120	2.5		40	2	B	6'000-12'100	27
104037	120	3.0		40	2	B	6'000-12'100	28
104038	120	4.0		40	2	B	6'000-12'100	29
104039	120	5.0		40	2	B	6'000-12'100	30
104040	120	6.0		40	2	B	6'000-12'100	31
104041	120		45°	40	2	B	6'000-12'100	32

Bohrung 50

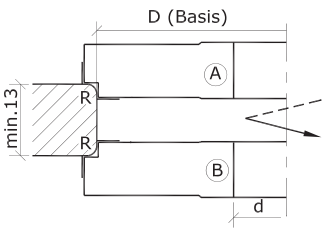
Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104017	120	-	-	50	2	A	6'000-12'100	33
104100	120	2.0		50	2	A	6'000-12'100	34
104101	120	2.5		50	2	A	6'000-12'100	35
104102	120	3.0		50	2	A	6'000-12'100	36
104103	120	4.0		50	2	A	6'000-12'100	37
104104	120	5.0		50	2	A	6'000-12'100	38
104105	120	6.0		50	2	A	6'000-12'100	39
104106	120		45°	50	2	A	6'000-12'100	40
104018	120	-	-	50	2	B	6'000-12'100	41
104107	120	2.0		50	2	B	6'000-12'100	42
104108	120	2.5		50	2	B	6'000-12'100	43
104109	120	3.0		50	2	B	6'000-12'100	44

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104110	120	4.0		50	2	B	6'000-12'100	45
104111	120	5.0		50	2	B	6'000-12'100	46
104112	120	6.0		50	2	B	6'000-12'100	47
104113	120		45°	50	2	B	6'000-12'100	48

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216140	Wendeschneiden Format OERTLI, R=2.5 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216142	Wendeschneiden Format OERTLI, R=2.5 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216579	Wendeschneiden Format OERTLI, R=2.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216580	Wendeschneiden Format OERTLI, R=2.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216629	Wendeschneiden Format OERTLI, ·=45° Typ=Z B=6 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216630	Wendeschneiden Format OERTLI, ·=45° Typ=X B=6 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216637	Wendeschneiden Format OERTLI, R=3.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216638	Wendeschneiden Format OERTLI, R=3.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216682	Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216683	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216684	Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216685	Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216686	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216687	Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
851075	Schrauben, M=4 D=6.5 L=12 Typ=Torx 20	1-48
851077	Schrauben, M=4 D=6.5 L=16 Typ=Torx 20	1-48
851295	Beilagen für Vierkantmesser, B=1.0	1-48





Abrundfräser R=2-6, R=7-10 und R=11-15 mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Radien 2-6mm, 7-10mm und 11-15mm im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
~~112584~~	~~120~~	~~-~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~1~~
~~112692~~	~~120~~	~~2~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~2~~
~~112693~~	~~120~~	~~3~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~3~~
~~112680~~	~~120~~	~~4~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~4~~
~~112681~~	~~120~~	~~5~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~5~~
~~112682~~	~~120~~	~~6~~	~~30~~	~~2~~	~~A~~	~~6'000-10'000~~	~~6~~
~~112585~~	~~120~~	~~-~~	~~30~~	~~2~~	~~B~~	~~6'000-10'000~~	~~7~~
~~112694~~	~~120~~	~~2~~	~~30~~	~~2~~	~~B~~	~~6'000-10'000~~	~~8~~

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112695	120	3	30	2	B	6'000-10'000	9
112683	120	4	30	2	B	6'000-10'000	10
112684	120	5	30	2	B	6'000-10'000	11
112685	120	6	30	2	B	6'000-10'000	12
112588	120	-	30	2	A	6'000-10'000	13
112696	120	7	30	2	A	6'000-10'000	14
112686	120	8	30	2	A	6'000-10'000	15
112687	120	9	30	2	A	6'000-10'000	16
112688	120	10	30	2	A	6'000-10'000	17
112589	120	-	30	2	B	6'000-10'000	18
112697	120	7	30	2	B	6'000-10'000	19
112689	120	8	30	2	B	6'000-10'000	20
112690	120	9	30	2	B	6'000-10'000	21
112691	120	10	30	2	B	6'000-10'000	22
112720	120	-	30	2	A	6'000-10'000	23
112721	120	11	30	2	A	6'000-10'000	24
112722	120	12	30	2	A	6'000-10'000	25
112723	120	13	30	2	A	6'000-10'000	26
112724	120	14	30	2	A	6'000-10'000	27
112725	120	15	30	2	A	6'000-10'000	28
112726	120	-	30	2	B	6'000-10'000	29
112727	120	11	30	2	B	6'000-10'000	30
112728	120	12	30	2	B	6'000-10'000	31
112729	120	13	30	2	B	6'000-10'000	32
112730	120	14	30	2	B	6'000-10'000	33
112731	120	15	30	2	B	6'000-10'000	34

Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112732	120	-	40	2	A	6'000-10'000	35
112733	120	2	40	2	A	6'000-10'000	36
112734	120	3	40	2	A	6'000-10'000	37
112735	120	4	40	2	A	6'000-10'000	38
112736	120	5	40	2	A	6'000-10'000	39
112737	120	6	40	2	A	6'000-10'000	40
112738	120	-	40	2	B	6'000-10'000	41
112739	120	2	40	2	B	6'000-10'000	42
112740	120	3	40	2	B	6'000-10'000	43
112741	120	4	40	2	B	6'000-10'000	44
112742	120	5	40	2	B	6'000-10'000	45
112743	120	6	40	2	B	6'000-10'000	46
112744	120	-	40	2	A	6'000-10'000	47
112745	120	7	40	2	A	6'000-10'000	48
112746	120	8	40	2	A	6'000-10'000	49
112747	120	9	40	2	A	6'000-10'000	50
112748	120	10	40	2	A	6'000-10'000	51
112749	120	-	40	2	B	6'000-10'000	52
112750	120	7	40	2	B	6'000-10'000	53
112751	120	8	40	2	B	6'000-10'000	54
112752	120	9	40	2	B	6'000-10'000	55
112753	120	10	40	2	B	6'000-10'000	56
112754	120	-	40	2	A	6'000-10'000	57
112755	120	11	40	2	A	6'000-10'000	58
112756	120	12	40	2	A	6'000-10'000	59
112757	120	13	40	2	A	6'000-10'000	60
112758	120	14	40	2	A	6'000-10'000	61
112759	120	15	40	2	A	6'000-10'000	62
112760	120	-	40	2	B	6'000-10'000	63
112761	120	11	40	2	B	6'000-10'000	64

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112762	120	12	40	2	B	6'000-10'000	65
112763	120	13	40	2	B	6'000-10'000	66
112764	120	14	40	2	B	6'000-10'000	67
112765	120	15	40	2	B	6'000-10'000	68

Bohrung 50

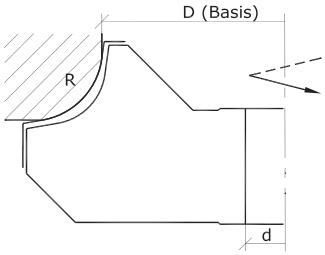
Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112766	120	-	50	2	A	6'000-10'000	69
112767	120	2	50	2	A	6'000-10'000	70
112768	120	3	50	2	A	6'000-10'000	71
112769	120	4	50	2	A	6'000-10'000	72
112770	120	5	50	2	A	6'000-10'000	73
112771	120	6	50	2	A	6'000-10'000	74
112772	120	-	50	2	B	6'000-10'000	75
112773	120	2	50	2	B	6'000-10'000	76
112774	120	3	50	2	B	6'000-10'000	77
112775	120	4	50	2	B	6'000-10'000	78
112776	120	5	50	2	B	6'000-10'000	79
112777	120	6	50	2	B	6'000-10'000	80
112778	120	-	50	2	A	6'000-10'000	81
112779	120	7	50	2	A	6'000-10'000	82
112780	120	8	50	2	A	6'000-10'000	83
112781	120	9	50	2	A	6'000-10'000	84
112782	120	10	50	2	A	6'000-10'000	85
112783	120	-	50	2	B	6'000-10'000	86
112784	120	7	50	2	B	6'000-10'000	87
112785	120	8	50	2	B	6'000-10'000	88
112786	120	9	50	2	B	6'000-10'000	89
112787	120	10	50	2	B	6'000-10'000	90
112788	120	-	50	2	A	6'000-10'000	91
112789	120	11	50	2	A	6'000-10'000	92
112790	120	12	50	2	A	6'000-10'000	93
112791	120	13	50	2	A	6'000-10'000	94
112792	120	14	50	2	A	6'000-10'000	95
112793	120	15	50	2	A	6'000-10'000	96
112794	120	-	50	2	B	6'000-10'000	97
112795	120	11	50	2	B	6'000-10'000	98
112796	120	12	50	2	B	6'000-10'000	99
112797	120	13	50	2	B	6'000-10'000	100
112798	120	14	50	2	B	6'000-10'000	101
112799	120	15	50	2	B	6'000-10'000	102

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216030	Wendeschneiden Format OERTLI, R=3.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216031	Wendeschneiden Format OERTLI, R=2.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216032	Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216034	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216036	Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216038	Wendeschneiden Format OERTLI, R=7.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216040	Wendeschneiden Format OERTLI, R=8.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216042	Wendeschneiden Format OERTLI, R=9.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-92
216044	Wendeschneiden Format OERTLI, R=10 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216046	Wendeschneiden Format OERTLI, R=11 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216048	Wendeschneiden Format OERTLI, R=12 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216049	Wendeschneiden Format OERTLI, R=13 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102

Art.Nr.		Index
216050	Wendeschneiden Format OERTLI, R=14 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216052	Wendeschneiden Format OERTLI, R=15 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
950340	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	7-12, 41-46, 75-80
950341	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	1-6, 35-40, 69-74
950342	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	18-22, 52-56, 86-90
950343	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	13-17, 47-51, 81-85
950344	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	29-34, 63-68, 97-102
950345	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	23-28, 57-62, 91-96
851062	Schrauben, M=5 D=9.0 L=6.3 Typ=Torx 20	1-102
851549	Gewindestifte, M=6 L=12 Typ=ISK 3	1-102





Abrundfräser R=15-20 und R=25-30 mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Abrunden von Kanten • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Radien 15-20mm und 25-30mm im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112120	130	-	30	2	6'000-8'300	1
112130	130	15	30	2	6'000-8'300	2
112131	130	16	30	2	6'000-8'300	3
112132	130	17	30	2	6'000-8'300	4
112133	130	18	30	2	6'000-8'300	5
112134	130	19	30	2	6'000-8'300	6
112135	130	20	30	2	6'000-8'300	7
112125	130	-	30	2	6'000-7'400	8
112136	130	25	30	2	6'000-7'400	9
112137	130	26	30	2	6'000-7'400	10
112138	130	27	30	2	6'000-7'400	11
112139	130	28	30	2	6'000-7'400	12
112140	130	29	30	2	6'000-7'400	13
112141	130	30	30	2	6'000-7'400	14

Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112126	130	-	40	2	6'000-8'300	15
112142	130	15	40	2	6'000-8'300	16
112143	130	16	40	2	6'000-8'300	17
112144	130	17	40	2	6'000-8'300	18
112145	130	18	40	2	6'000-8'300	19
112146	130	19	40	2	6'000-8'300	20
112147	130	20	40	2	6'000-8'300	21
112128	130	-	40	2	6'000-7'400	22
112148	130	25	40	2	6'000-7'400	23
112149	130	26	40	2	6'000-7'400	24
112150	130	27	40	2	6'000-7'400	25
112151	130	28	40	2	6'000-7'400	26
112152	130	29	40	2	6'000-7'400	27
112153	130	30	40	2	6'000-7'400	28

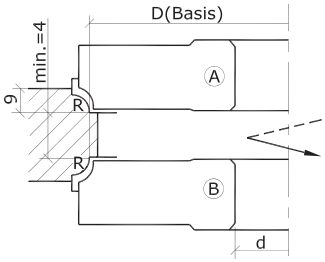
Bohrung 50

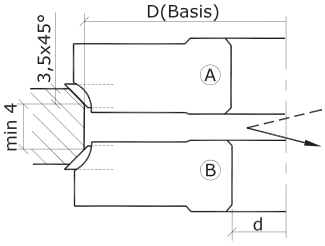
Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112127	140	-	50	2	6'000-7'800	29
112154	140	15	50	2	6'000-7'800	30
112155	140	16	50	2	6'000-7'800	31
112156	140	17	50	2	6'000-7'800	32
112157	140	18	50	2	6'000-7'800	33
112158	140	19	50	2	6'000-7'800	34
112159	140	20	50	2	6'000-7'800	35
112129	140	-	50	2	5'500-7'100	36
112160	140	25	50	2	5'500-7'100	37
112161	140	26	50	2	5'500-7'100	38
112162	140	27	50	2	5'500-7'100	39
112163	140	28	50	2	5'500-7'100	40
112164	140	29	50	2	5'500-7'100	41
112165	140	30	50	2	5'500-7'100	42

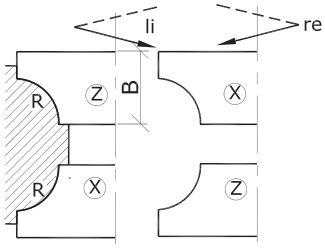
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
193681	Profilschneiden, B=45 Typ=R=15 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193682	Profilschneiden, B=45 Typ=R=16 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193683	Profilschneiden, B=45 Typ=R=17 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193684	Profilschneiden, B=45 Typ=R=18 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193685	Profilschneiden, B=45 Typ=R=19 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193686	Profilschneiden, B=45 Typ=R=20 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193687	Profilschneiden, B=55 Typ=R=25 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193688	Profilschneiden, B=55 Typ=R=26 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193689	Profilschneiden, B=55 Typ=R=27 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193690	Profilschneiden, B=55 Typ=R=28 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193691	Profilschneiden, B=55 Typ=R=29 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193692	Profilschneiden, B=55 Typ=R=30 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
950379	Druckelement	1-42
950388	Druckbacken, L=45	1-7, 15-21, 29-35
950389	Druckbacken, L=55	8-14, 22-28, 36-42
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-42









Viertelstab- und Fasfräser R=4-6 und 45° mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Viertelstabfräsen oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Viertelstabmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Beim Einsatz von Fasmesser Beilagen von 3.5mm Dicke nötig • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104007	120	-	-	30	2	A	6'000-12'200	1
104062	120	4		30	2	A	6'000-12'200	2
104063	120	5		30	2	A	6'000-12'200	3
104064	120	6		30	2	A	6'000-12'200	4
104065	120		45°	30	2	A	6'000-12'200	5
104008	120	-	-	30	2	B	6'000-12'200	6
104066	120	4		30	2	B	6'000-12'200	7
104067	120	5		30	2	B	6'000-12'200	8
104068	120	6		30	2	B	6'000-12'200	9
104069	120		45°	30	2	B	6'000-12'200	10

Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104042	120	-	-	40	2	A	6'000-12'200	11
104043	120	4		40	2	A	6'000-12'200	12
104044	120	5		40	2	A	6'000-12'200	13
104045	120	6		40	2	A	6'000-12'200	14
104046	120		45°	40	2	A	6'000-12'200	15
104047	120	-	-	40	2	B	6'000-12'200	16
104048	120	4		40	2	B	6'000-12'200	17
104049	120	5		40	2	B	6'000-12'200	18
104084	120	6		40	2	B	6'000-12'200	19
104085	120		45°	40	2	B	6'000-12'200	20

Bohrung 50

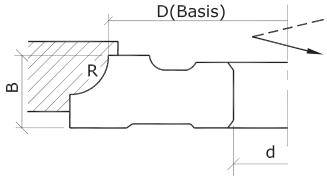
Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n	Index
104013	120	-	-	50	2	A	6'000-12'200	21
104090	120	4		50	2	A	6'000-12'200	22
104091	120	5		50	2	A	6'000-12'200	23
104092	120	6		50	2	A	6'000-12'200	24
104093	120		45°	50	2	A	6'000-12'200	25
104014	120	-	-	50	2	B	6'000-12'200	26
104094	120	4		50	2	B	6'000-12'200	27
104095	120	5		50	2	B	6'000-12'200	28
104096	120	6		50	2	B	6'000-12'200	29
104097	120		45°	50	2	B	6'000-12'200	30

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216204	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216206	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216246	Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216248	Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216250	Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25

Art.Nr.		Index
216252	Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216629	Wendeschneiden Format OERTLI, ·=45° Typ=Z B=6 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216630	Wendeschneiden Format OERTLI, ·=45° Typ=X B=6 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
851077	Schrauben, M=4 D=6.5 L=16 Typ=Torx 20	1-30
851294	Beilagen für Vierkantmesser, B=0.5	1-30
851295	Beilagen für Vierkantmesser, B=1.0	1-30
851296	Beilagen für Vierkantmesser, B=2.0	1-30





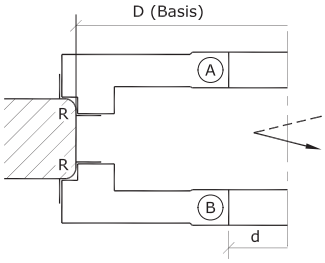
Viertelstabfräser Hartmetall bestückt

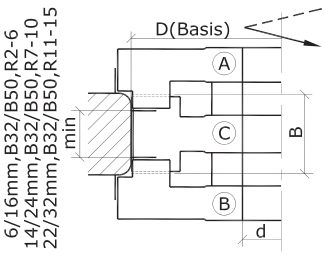
Einsatzbereich: Zum Viertelstabfräsen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	B	d	Z	n
115122	110	5	14	30	2	7'700-11'000
115132	100	10	21	30	2	7'700-11'000
115142	90	15	26	30	2	7'700-11'000
115152	100	20	32	30	2	6'400-9'500
115162	90	25	36	30	2	6'400-9'500
115172	100	30	43	30	2	5'500-8'300







Kombi Abrundfräser R=5, R=10 und R=15 mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Passend zu WS Fügefräser MAN • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112591	120	5	30	2	A	6'000-10'000	1
112592	120	5	30	2	B	6'000-10'000	2
112594	120	10	30	2	A	6'000-10'000	3
112595	120	10	30	2	B	6'000-10'000	4
112598	120	15	30	2	A	6'000-10'000	5
112599	120	15	30	2	B	6'000-10'000	6

Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112578	120	5	40	2	A	6'000-10'000	7
112579	120	5	40	2	B	6'000-10'000	8
112596	120	10	40	2	A	6'000-10'000	9
112597	120	10	40	2	B	6'000-10'000	10
112602	120	15	40	2	A	6'000-10'000	11
112603	120	15	40	2	B	6'000-10'000	12

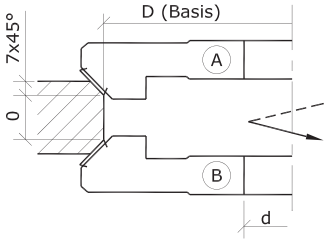
~~**Bohrung 50**~~

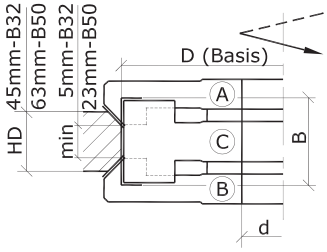
~~Art. Nr.~~	~~D~~	~~R~~	~~d~~	~~Z~~	~~Pos.~~	~~n~~	~~Index~~
~~112606~~	~~140~~	~~5~~	~~50~~	~~2~~	~~A~~	~~5'500-10'000~~	~~13~~
~~112607~~	~~140~~	~~5~~	~~50~~	~~2~~	~~B~~	~~5'500-10'000~~	~~14~~
~~112610~~	~~140~~	~~10~~	~~50~~	~~2~~	~~A~~	~~5'500-10'000~~	~~15~~
~~112611~~	~~140~~	~~10~~	~~50~~	~~2~~	~~B~~	~~5'500-10'000~~	~~16~~
~~112614~~	~~140~~	~~15~~	~~50~~	~~2~~	~~A~~	~~5'500-10'000~~	~~17~~
~~112615~~	~~140~~	~~15~~	~~50~~	~~2~~	~~B~~	~~5'500-10'000~~	~~18~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216034	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Qual=HW	1, 2, 7, 8, 13, 14
216044	Wendeschneiden Format OERTLI, R=10 Qual=HW	3, 4, 9, 10, 15, 16
216052	Wendeschneiden Format OERTLI, R=15 Qual=HW	5, 6, 11, 12, 17, 18
950340	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	2, 8, 14
950341	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	1, 7, 13
950342	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	4, 10, 16
950343	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	3, 9, 15
950344	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	6, 12, 18
950345	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	5, 11, 17
851062	Schrauben, M=5 D=9.0 L=6.3 Typ=Torx 20	1-18
851549	Gewindestifte, M=6 L=12 Typ=ISK 3	1-18







Kombi Fasfräser 45° mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

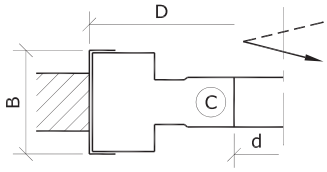
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten, Achsparallel • Passend zu WS Fügefräser MAN • Maximale Fase 7x45° • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	d	Z	Pos.	n	Index
113010	120	30	2	A	5'700-10'000	1
113011	120	30	2	B	5'700-10'000	2
113012	120	40	2	A	5'700-10'000	3
113013	120	40	2	B	5'700-10'000	4
113014	140	50	2	A	5'500-10'000	5
113015	140	50	2	B	5'500-10'000	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1-6
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1-6





Kombi Fügefräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

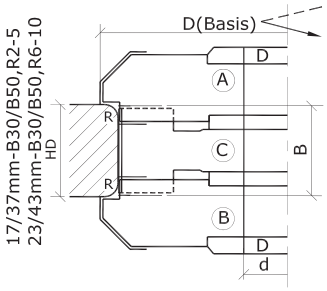
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Passend zu WS Abrund- und WS Fasfräser MAN • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

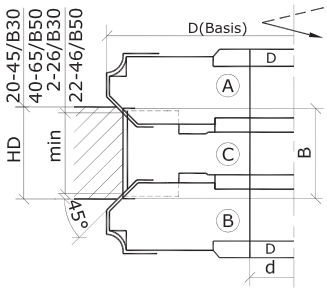
Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
106026	120	32	30	2	6'000-10'000	1
106036	120	32	40	2	6'000-10'000	2
106034	140	32	50	2	5'500-10'000	3
106028	120	50	30	2	6'000-10'000	4
106033	120	50	40	2	6'000-10'000	5
106035	140	50	50	2	5'500-10'000	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217030	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=32 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
217050	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=50 h=8 a=1.5 Qual=HW	4-6
950915	Druckbacken, L=29.1 Typ=+10°	1-3
950921	Druckbacken, L=44 Typ=0°/+-5°	4-6
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1-6







Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser R=2-5 und R=6-10 ECOline

Einsatzbereich: Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden, Fasen und Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Grundausrüstung mit Radius 5mm oder Radius 10mm • Fräsersatz nur mit Abdeckscheiben oben und unten MAN-tauglich • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Abrund-, Fasfräser

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112000	100	5	30	2	A	6'800-10'000	1
112001	100	5	30	2	B	6'800-10'000	2
112002	100	10	30	2	A	6'500-10'000	3
112003	100	10	30	2	B	6'500-10'000	4

Fügefräser

Art. Nr.	D	B	d	Z	Pos.	n	Index
106049	100	30	30	2	C	7'600-10'000	5
106050	100	50	30	2	C	7'600-10'000	6

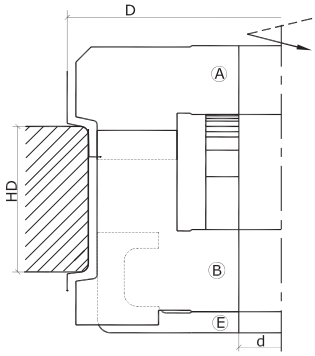
Abdeckscheibe

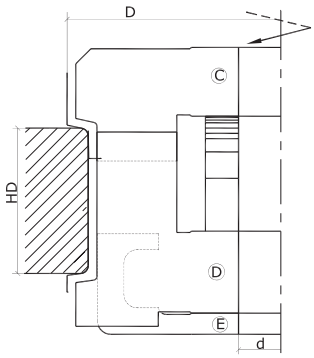
Art. Nr.	D	B	d	Pos.
112005	98	12	30	D

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217720	Wendeschneiden gerade, B=30 h=12 a=1.5 Qual=HW	5
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	6
217844	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=2.0 + 45° Qual=HW	1
217845	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=2.0 + 45° Qual=HW	2
217846	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=3.0 + 45° Qual=HW	1
217847	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=3.0 + 45° Qual=HW	2
217848	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=4.0 + 45° Qual=HW	1
217849	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=4.0 + 45° Qual=HW	2
217850	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=5.0 + 45° Qual=HW	1
217851	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=5.0 + 45° Qual=HW	2
217852	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=6.0 + 45° Qual=HW	3
217853	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=6.0 + 45° Qual=HW	4
217854	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=7.0 + 45° Qual=HW	3
217855	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=7.0 + 45° Qual=HW	4
217856	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=8.0 + 45° Qual=HW	3
217857	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=8.0 + 45° Qual=HW	4
217858	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=9.0 + 45° Qual=HW	3
217859	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=9.0 + 45° Qual=HW	4
217860	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=10 + 45° Qual=HW	3
217861	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=10 + 45° Qual=HW	4
629000	Folien- und Distanzringsätze, d=30 B=1x0.1/0.5 + 2x0.2 + 8x1.0 + 4x5.0 D=60 NL=4/7.5/45	1-4







Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser R=1-8 und 45°

Einsatzbereich: Zum doppelseitigen Abrunden, Fasen und Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser

Art. Nr.	D	HD	R	α	d	Z	Pos.	n max.	Index
112050	179	12-55	1		40	3 li.	A, B, E	8'000	1
112051	179	12-55	1.5		40	3 li.	A, B, E	8'000	2
112052	179	12-55	2		40	3 li.	A, B, E	8'000	3
112053	179	12-55	3		40	3 li.	A, B, E	8'000	4
112054	179	12-55	4		40	3 li.	A, B, E	8'000	5
112055	179	12-55	5		40	3 li.	A, B, E	8'000	6
112056	179	12-55	6		40	3 li.	A, B, E	8'000	7
112057	179	12-55	7		40	3 li.	A, B, E	8'000	8
112058	179	12-55	8		40	3 li.	A, B, E	8'000	9
112059	179	12-55		8x45°	40	3 li.	A, B, E	8'000	10
112060	179	12-55		3x45°	40	3 li.	A, B, E	8'000	11
112061	179	12-55	1		40	3 re.	C, D, E	8'000	12
112062	179	12-55	1.5		40	3 re.	C, D, E	8'000	13
112063	179	12-55	2		40	3 re.	C, D, E	8'000	14
112064	179	12-55	3		40	3 re.	C, D, E	8'000	15
112065	179	12-55	4		40	3 re.	C, D, E	8'000	16
112066	179	12-55	5		40	3 re.	C, D, E	8'000	17
112067	179	12-55	6		40	3 re.	C, D, E	8'000	18
112068	179	12-55	7		40	3 re.	C, D, E	8'000	19
112069	179	12-55	8		40	3 re.	C, D, E	8'000	20
112070	179	12-55		8x45°	40	3 re.	C, D, E	8'000	21
112071	179	12-55		3x45°	40	3 re.	C, D, E	8'000	22

Einzelfräser

Art. Nr.	D	R	α	d	Z	Pos.	n max.
112100	179	-	-	40	3 li.	A	8'000
112101	179	-	-	40	3 li.	B	8'000
112105	179	-	-	40	3 re.	C	8'000
112106	179	-	-	40	3 re.	D	8'000

Deckring

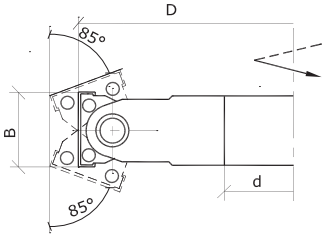
Art. Nr.	Pos.
112110	E

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
192940	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=8.0 Qual=HW	9
193251	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / 8x45° Qual=HW	10
193265	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / 8x45° Qual=HW	10
193331	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=8.0 Qual=HW	9
193332	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=2.0 Qual=HW	3
193333	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=2.0 Qual=HW	3
193334	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=3.0 Qual=HW	4
193335	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=3.0 Qual=HW	4
193336	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=5.0 Qual=HW	6
193337	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=5.0 Qual=HW	6
193338	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=8.0 Qual=HW	20
193339	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=8.0 Qual=HW	20

Art.Nr.		Index
193340	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=2.0 Qual=HW	14
193341	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=2.0 Qual=HW	14
193342	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=3.0 Qual=HW	15
193343	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=3.0 Qual=HW	15
193344	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=5.0 Qual=HW	17
193345	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=5.0 Qual=HW	17
193520	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=1.0 Qual=HW	1
193521	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=1.0 Qual=HW	1
193522	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=1.0 Qual=HW	12
193523	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=1.0 Qual=HW	12
193524	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=1.5 Qual=HW	2
193525	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=1.5 Qual=HW	2
193526	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=1.5 Qual=HW	13
193527	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=1.5 Qual=HW	13
193528	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=6.0 Qual=HW	7
193529	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=6.0 Qual=HW	7
193530	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=6.0 Qual=HW	18
193531	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=6.0 Qual=HW	18
193532	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=7.0 Qual=HW	8
193533	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=7.0 Qual=HW	8
193534	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=7.0 Qual=HW	19
193535	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=7.0 Qual=HW	19
193536	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / 3x45° Qual=HW	11
193537	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / 3x45° Qual=HW	11
193538	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / 3x45° Qual=HW	22
193539	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / 3x45° Qual=HW	22
193540	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / 8x45° Qual=HW	21
193541	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / 8x45° Qual=HW	21
203824	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=4.0 Qual=HW	5
203825	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=4.0 Qual=HW	5
203826	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=4.0 Qual=HW	16
203827	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=4.0 Qual=HW	16
950379	Druckelement	1-22
950387	Druckbacken, L=35	1-22
950390	Druckbacken, L=65	1-22
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-22





Fas- und Fügefräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Fügen und Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

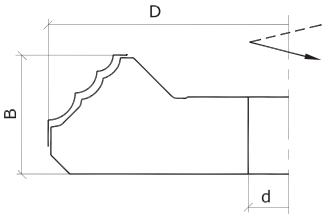
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Stufenlos schwenkbar, mit Kugeldruck alle 7.5° • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
454521	160	50	30	2	4'800-7'200	1
454523	160	50	40	2	4'800-7'200	2
454524	160	50	50	2	4'800-7'200	3
454622	160	60	30	2	4'800-6'000	4

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217728	Wendeschneiden gerade, B=60 h=12 a=1.5 Qual=HW	4
950637	Druckbacken, L=48	1-3
950638	Druckbacken, L=58	4
851487	Gewindestifte, M=6 L=8 Typ=ISK 3	1-4





Multiprofilfräser mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Abrunden oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • 4 verschiedene Profilmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161000	178	45	-	30	2	6'000-8'100		1
161001	178	45	3/6/8	30	2	6'000-8'100	1	2
161002	178	45	2/5/7	30	2	6'000-8'100	2	3
161003	178	45	1.5/4/45°	30	2	6'000-8'100	3	4
161004	178	45	6/8/10	30	2	6'000-8'100	4	5

Bohrung 40

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161010	178	45	-	40	2	6'000-8'100		6
161011	178	45	3/6/8	40	2	6'000-8'100	1	7
161012	178	45	2/5/7	40	2	6'000-8'100	2	8
161013	178	45	1.5/4/45°	40	2	6'000-8'100	3	9
161014	178	45	6/8/10	40	2	6'000-8'100	4	10

Bohrung 50

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161005	178	45	-	50	2	6'000-8'100		11
161006	178	45	3/6/8	50	2	6'000-8'100	1	12
161007	178	45	2/5/7	50	2	6'000-8'100	2	13
161008	178	45	1.5/4/45°	50	2	6'000-8'100	3	14
161009	178	45	6/8/10	50	2	6'000-8'100	4	15

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
203427	Profilschneiden, B=45 Typ=R=3/6/8 Qual=HW	1-15
203428	Profilschneiden, B=45 Typ=R=2/5/7 Qual=HW	1-15
203429	Profilschneiden, B=45 Typ=R=1.5/4/45° Qual=HW	1-15
203430	Profilschneiden, B=45 Typ=R=6/8/10 Qual=HW	1-15
950379	Druckelement	1-15
950388	Druckbacken, L=45	1-15
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-15

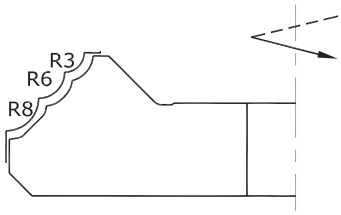


Fig. 1

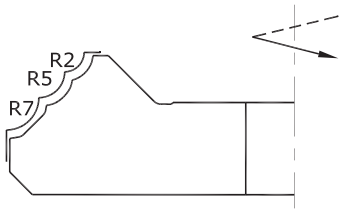


Fig. 2

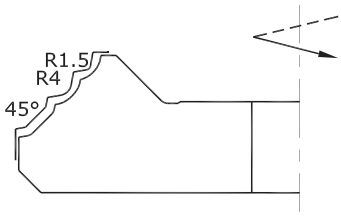


Fig. 3

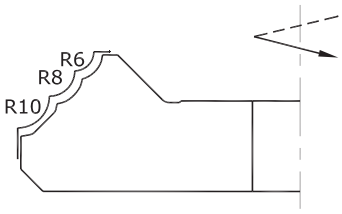
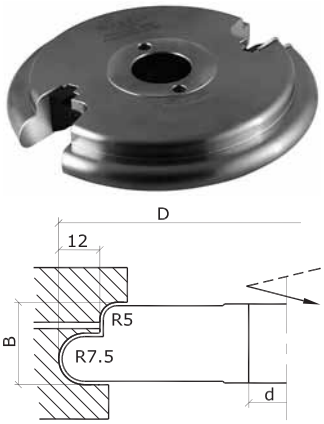


Fig. 4



Hohlkehlfräser R=7.5 und R=5 mit Profilschneiden

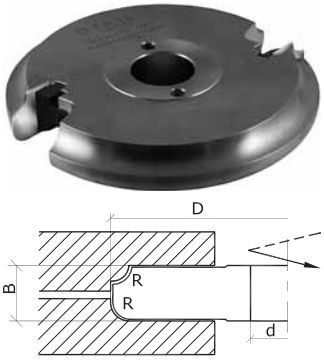
Einsatzbereich: Zum Fräsen von Hohlkehlen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
~~105007~~	~~160~~	~~24~~	~~7.5/5~~	~~30~~	~~2~~	~~6'000-10'100~~	~~1~~
~~105008~~	~~160~~	~~24~~	~~7.5/5~~	~~40~~	~~2~~	~~6'000-10'100~~	~~2~~
~~105009~~	~~160~~	~~24~~	~~7.5/5~~	~~50~~	~~2~~	~~6'000-10'100~~	~~3~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
139404	Profilschneiden, B=25 Typ=R=7.5/5 Qual=HW	1-3
950379	Druckelement	1-3
950385	Druckbacken, L=25	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3



Hohlkehl- und Abrundfräser R=8/8 und R=10/10 mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Abrunden und Hohlkehlen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168057	150	24	-	30	2	6'000-10'800	1
168068	150	24	8/8	30	2	6'000-10'800	2
168069	150	24	10/10	30	2	6'000-10'800	3

Bohrung 40

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168058	150	24	-	40	2	6'000-10'800	4
168101	150	24	8/8	40	2	6'000-10'800	5
168102	150	24	10/10	40	2	6'000-10'800	6

Bohrung 50

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168059	150	24	-	50	2	6'000-10'800	7
168103	150	24	8/8	50	2	6'000-10'800	8
168105	150	24	10/10	50	2	6'000-10'800	9

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
139449	Profilschneiden, B=25 Typ=R=8/8 Qual=HW	1-9
139450	Profilschneiden, B=25 Typ=R=10/10 Qual=HW	1-9
950379	Druckelement	1-9
950385	Druckbacken, L=25	1-9
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-9

Griffmuldenfräser

Ausführung:
- Bohrungsfräser mit Hartmetall-Profilschneiden zum Wechseln
- HW-bestückter Fräskörper in Stahl

Einsatzbereich:
- Fräsen von Griffmuldenprofilen auf der Tischfräsmaschine mit dem Bohrungsfräser
- CNC-Maschine mit bestücktem Schaftfräser

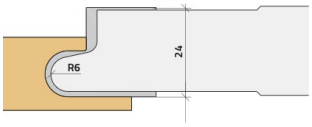
Vorteile:
- Geringere Anschaffung und spart Platz in ihrem Lager
- Zeitersparnis durch weniger Arbeitsgänge und Werkzeuge

Übersicht Profile A – C

Bohrungsfräser mit Profilschneiden
1 Grundkörper für 3 Profile

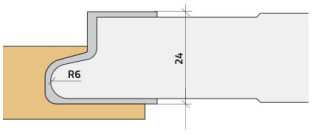
D	B	d1	Z
168	25	30	2

Profil A / Grundkörper 1
Art.Nr. TB681008



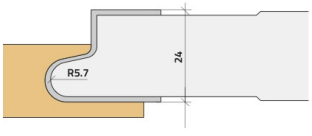
Profilschneide
Art.Nr. KP124417

Profil B / Grundkörper 1
Art.Nr. TB681009



Profilschneide
Art.Nr. KP124418

Profil C / Grundkörper 1
Art.Nr. TB681010



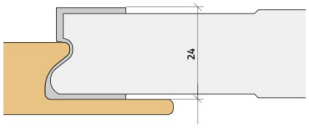
Profilschneide
Art.Nr. KP124419

Übersicht Profile D – F

Bohrungsfräser mit Profilschneiden
1 Grundkörper für 3 Profile

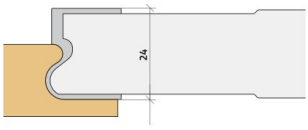
D	B	d1	Z
168	25	30	2

Profil D / Grundkörper 2
Art.Nr. TB681011



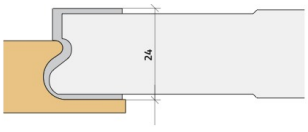
Profilschneide
Art.Nr. KP124420

Profil E / Grundkörper 2
Art.Nr. TB681012



Profilschneide
Art.Nr. KP124421

Profil F / Grundkörper 2
Art.Nr. TB681013

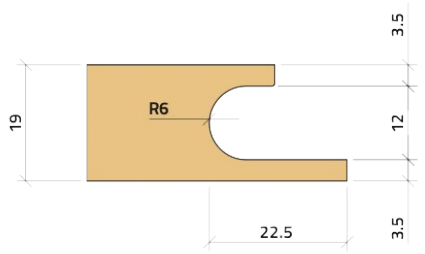


Profilschneide
Art.Nr. KP124422

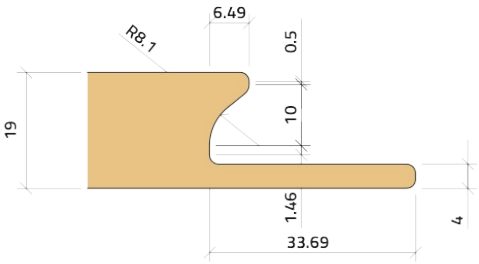
Griffmuldenfräser

Profilübersicht

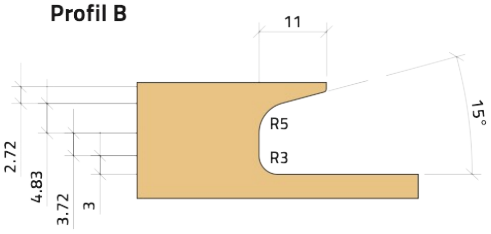
Profil A



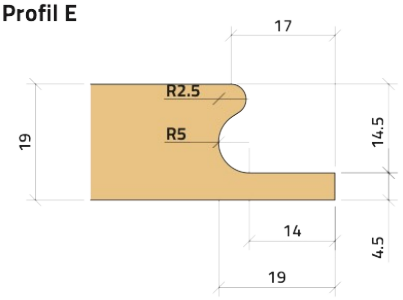
Profil D



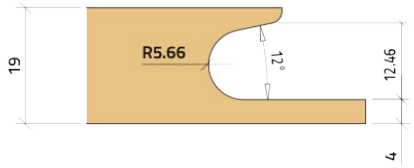
Profil B



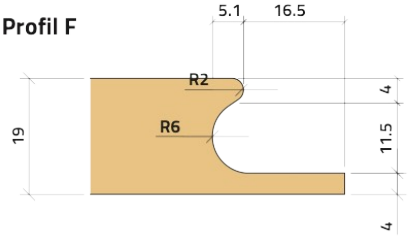
Profil E

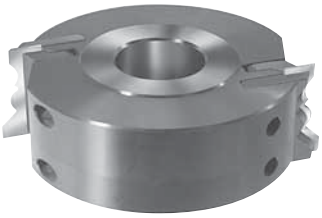


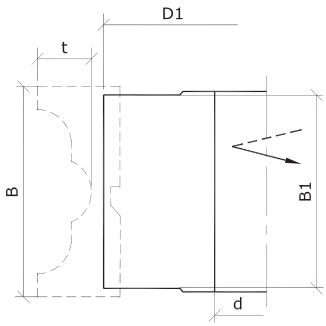
Profil C



Profil F









Universal Profilmesserköpfe PROFI-VIT 168.10

Einsatzbereich: Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Kantenbearbeitungs- und vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Profilierbare Hartmetall Profilschneiden • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Ohne Abweiser • Grundausrüstung mit geraden Druckbacken, Stützplatten und Profilmesser sind separat zu bestellen • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Bohrung 40

Art. Nr.	D1	B	B1	t max.	d	Z	n max.	Index
168018	124	25/35	22	16.8	40	2	8'200	1
168017	124	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	40	2	8'200	2
168019	124	55/65/80	60	20.5	40	2	8'000	3
168040	144	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	40	4	9'000	4
168045	144	55/65/80	60	16.8 (10.3)	40	4	9'000	5

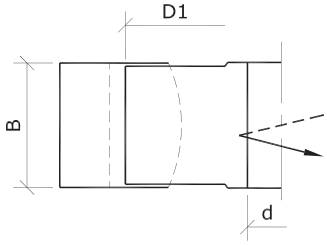
Bohrung 50

Art. Nr.	D1	B	B1	t max.	d	Z	n max.	Index
168015	124	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	50	2	8'200	6
168035	124	55/65/80	60	20.5	50	2	8'000	7
168042	144	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	50	4	9'000	8
168049	144	55/65/80	60	16.8 (10.3)	50	4	9'000	9

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
168104	Druckbacken, L=22	1
168124	Druckbacken, L=42	2, 4, 6, 8
168136	Druckbacken, L=50	2, 4, 6, 8
168144	Druckbacken, L=60	3, 5, 7, 9
851419	Gewindestifte, M=6 L=20 Typ=ISK 3	1-9
851421	Gewindestifte, M=8 L=25 Typ=ISK 4	1-9





Universal Profilmesserköpfe ECOline

Einsatzbereich: Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz bei kleinen Losgrössen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: SP Profilmesser • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Mit profilierten Abweiserplatten • Sichere, formschlüssige Messerspannung • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Universal Profilmesserköpfe

Art. Nr.	D1	B	d	Z	n	Index
500000	120	40	30	2	5'100-7'900	1
500003	120	40	40	2	4'800-7'700	2
500006	120	40	50	2	4'800-7'700	3

Holzkoffer

Art. Nr.
500002

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950238	Druckbacken, L=38	1-3
851088	Gewindestifte, M=8 L=12 Typ=ISK 4	1-3

Profilmesser/Abweiser

Profilmesser

Art. Nr.	Qual.	Fig.
506201	SP	1
506202	SP	2
506203	SP	3
506204	SP	4
506205	SP	5
506206	SP	6
506207	SP	7
506208	SP	8
506209	SP	9
506210	SP	10
506211	SP	11
506212	SP	12
506213	SP	13
506214	SP	14
506215	SP	15
506216	SP	16
506217	SP	17
506218	SP	18
506219	SP	19
506220	SP	20
506221	SP	21
506222	SP	22
506223	SP	23
506224	SP	24
506225	SP	25
506226	SP	26
506227	SP	27
506228	SP	28
506229	SP	29
506230	SP	30
506231	SP	31
506232	SP	32
506233	SP	33
506234	SP	34
506235	SP	35
506236	SP	36

Abweiser

Art. Nr.	Fig.
506201A	1
506202A	2
506203A	3
506204A	4
506205A	5
506206A	6
506207A	7
506208A	8
506209A	9
506210A	10
506211A	11
506212A	12

Art. Nr.	Fig.
506213A	13
506214A	14
506215A	15
506216A	16
506217A	17
506218A	18
506219A	19
506220A	20
506221A	21
506222A	22
506223A	23
506224A	24
506225A	25
506226A	26
506227A	27
506228A	28
506229A	29
506230A	30
506231A	31
506232A	32
506233A	33
506234A	34
506235A	35
506236A	36

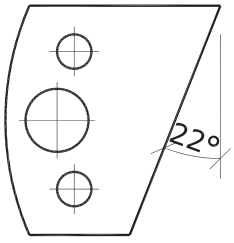


Fig. 1

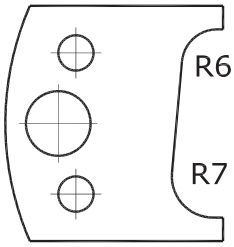


Fig. 2

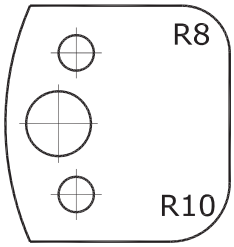


Fig. 3

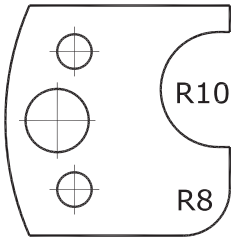


Fig. 4

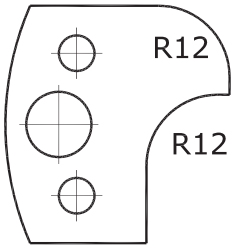


Fig. 5

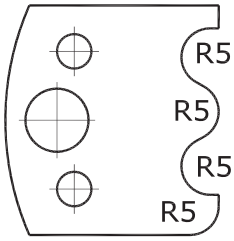


Fig. 6

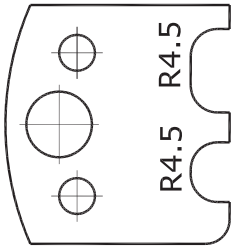


Fig. 7

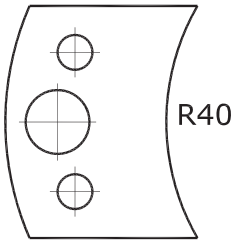


Fig. 8

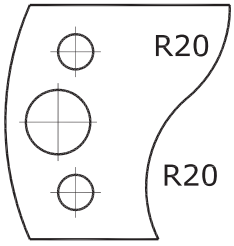


Fig. 9

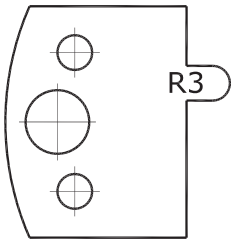


Fig. 10

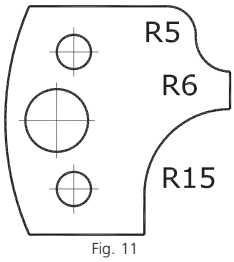


Fig. 11

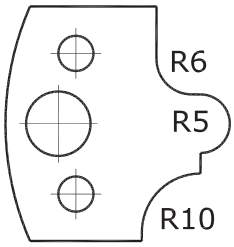


Fig. 12

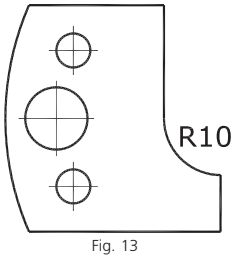


Fig. 13

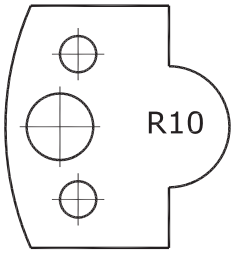


Fig. 14

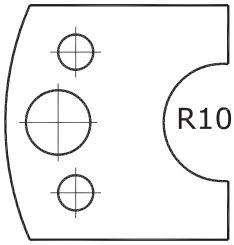
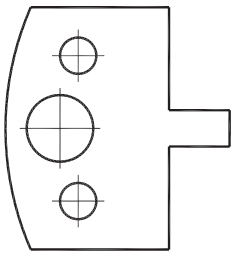
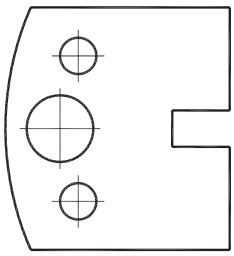


Fig. 15


Fig. 16


Fig. 17

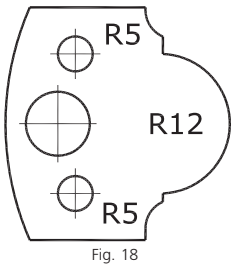


Fig. 18

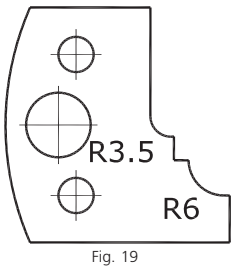


Fig. 19

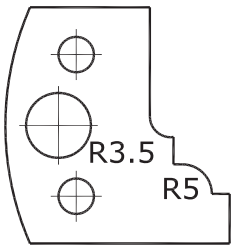


Fig. 20

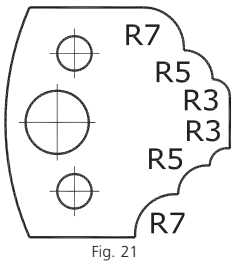


Fig. 21

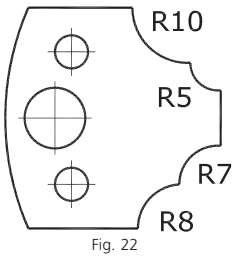


Fig. 22

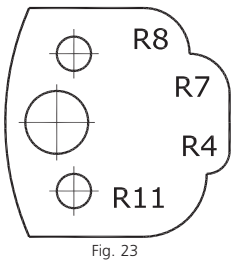


Fig. 23

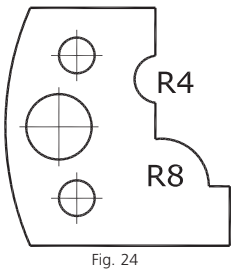


Fig. 24

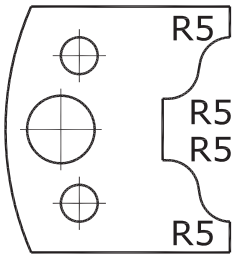


Fig. 25

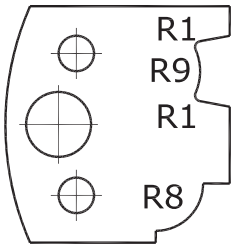
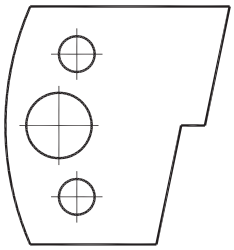


Fig. 26


Fig. 27

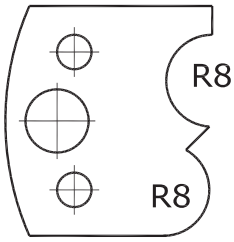


Fig. 28

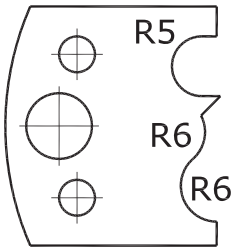


Fig. 29

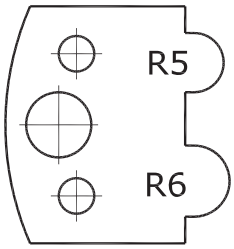


Fig. 30

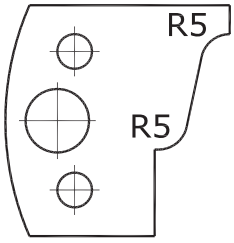


Fig. 31

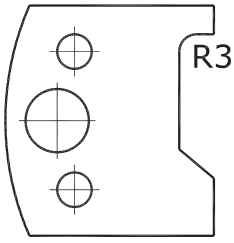


Fig. 32

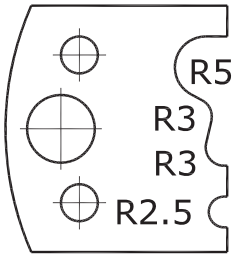


Fig. 33

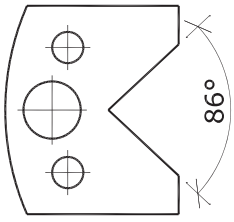


Fig. 34

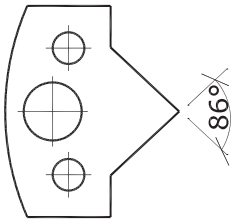


Fig. 35

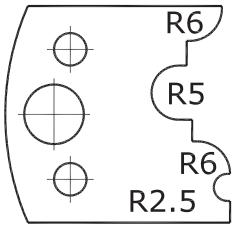


Fig. 36



4 TÜRENBEARBEITUNG, ABPLATTEN



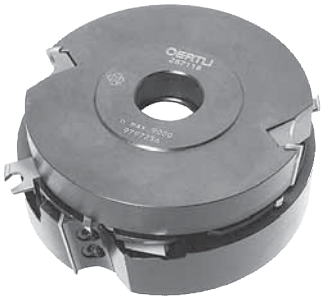
Türfutter 94



Türenprofile 96



Abplatten 104



Fräsersatz mit Wendeschneiden für Türfutter und Türverkleidungen

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Futterbrett inkl. Dichtungsnut, Zier- und Falzverkleidung • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Mit einseitigem Achswinkel • Werkzeugsatz 3-teilig mit Distanzringen für Basishöhe 20mm • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräsersatz dreiteilig

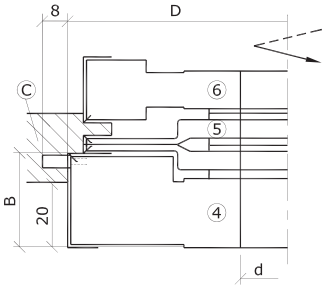
Art. Nr.	D	d	Z	n	Pos.
287115	140	30	2	5'900-10'200	4,5,6

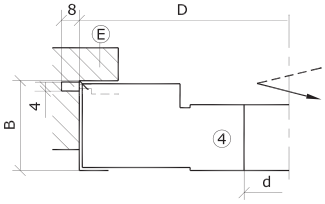
Einzelfräser

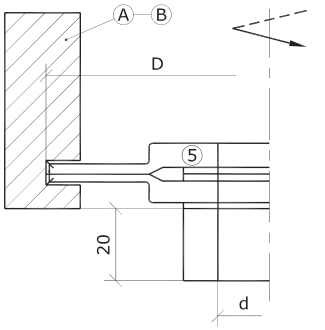
Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
287113	140	32	30	6 (2+2+2)	5'500-10'400	4	1
287117	130	4-7	30	4 (2+2)	5'900-10'200	5	2
287121	130	20	30	4 (2+2)	5'900-10'200	6	3

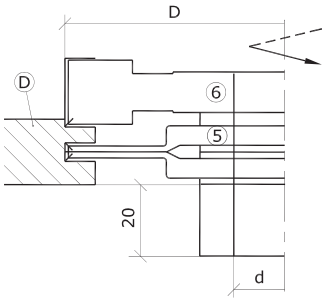
Ersatzteile

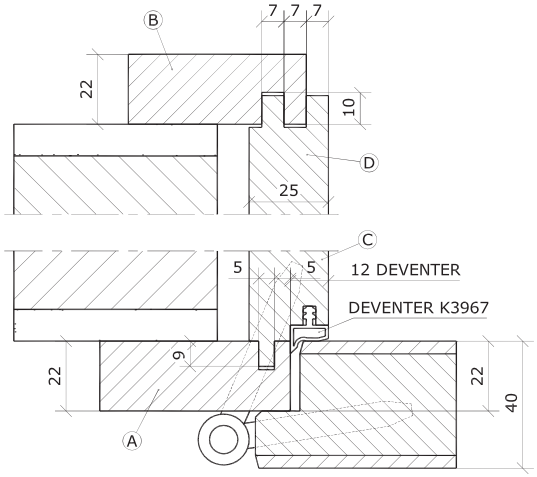
Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	3
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	1
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW	2
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW	2
217020	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=20 h=8 a=1.5 Qual=HW	3
217030	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=32 h=8 a=1.5 Qual=HW	1
855264	Nutmesser OERTLI, B=4.0 T max=12 Qual=HW	1
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	2
950908	Druckbacken, L=17.2 Typ=+15°	3
950917	Druckbacken, L=29.5 Typ=+20°	1
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	1
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	3
851100	Schrauben, M=6 D=10.5 L=12 Typ=ISK 5	1
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1, 3
850063	Beilagen Set für Nutmesser, B=2x0.1/0.5/1.0/2.0 + 4x0.2	1

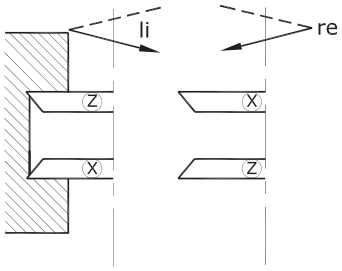











li
re
Z
X
X
Z

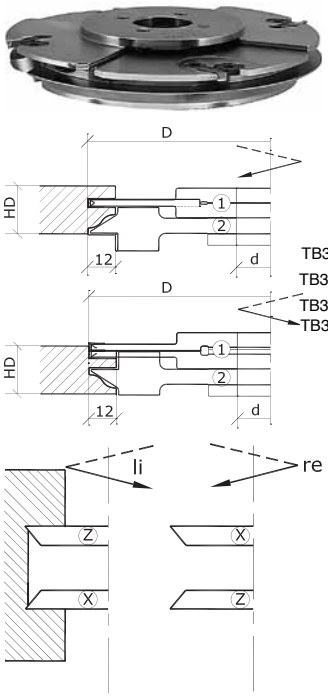


Fig. 1

Kombi Türenprofilfräsersätze Profiltiefe 12mm

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Profil und Konterprofil bei Rahmenteilen, Möbeltüren oder Wand- und Deckenverkleidungen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profil- und Wendeschneiden • Profilschneidenfräser mit Achswinkel • 4 verschiedene Profilmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräsersatz zweiteilig, Bohrung 30

	Art. Nr.	D	HD	d	Z	Pos.	n	Fig.
TB300031	~~276700~~	160	21-24	30	2	1+2	4'800-10'000	2
TB300032	~~276701~~	160	21-24	30	2	1+2	4'800-10'000	3
TB300033	~~276702~~	160	21-24	30	2	1+2	4'800-10'000	4
TB300034	~~276703~~	160	21-24	30	2	1+2	4'800-10'000	5

Fräsersatz zweiteilig, Bohrung 40

Art. Nr.	D	HD	d	Z	Pos.	n	Fig.
276704	160	21-24	40	2	1+2	4'800-10'000	2
276705	160	21-24	40	2	1+2	4'800-10'000	3
276706	160	21-24	40	2	1+2	4'800-10'000	4
276707	160	21-24	40	2	1+2	4'800-10'000	5

Fräsersatz zweiteilig, Bohrung 50

Art. Nr.	D	HD	d	Z	Pos.	n	Fig.
276708	160	21-24	50	2	1+2	4'800-10'000	2
276709	160	21-24	50	2	1+2	4'800-10'000	3
276710	160	21-24	50	2	1+2	4'800-10'000	4
276711	160	21-24	50	2	1+2	4'800-10'000	5

Einzelfräser

	Art. Nr.	D	B	d	Z	Pos.	n	Fig.	Index
TB300030	~~276712~~	160	19	30	2	2	4'800-10'000		1
	276715	160	4-7	30	4 (2+2)	1	4'800-10'000	1	2
	276713	160	19	40	2	2	4'800-10'000		3
	276716	160	4-7	40	4 (2+2)	1	4'800-10'000	1	4
	276714	160	19	50	2	2	4'800-10'000		5
	276717	160	4-7	50	4 (2+2)	1	4'800-10'000	1	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
150827	Profilschneiden, B=20 Typ=276.15 Qual=HW	1, 3, 5
150828	Profilschneiden, B=20 Typ=276.5 Qual=HW	1, 3, 5
150829	Profilschneiden, B=20 Typ=276.6 Qual=HW	1, 3, 5
150830	Profilschneiden, B=20 Typ=276.7 Qual=HW	1, 3, 5
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW	2, 4, 6
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW	2, 4, 6
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	2, 4, 6
950312	Druckbacken, L=18	1, 3, 5
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1, 3, 5

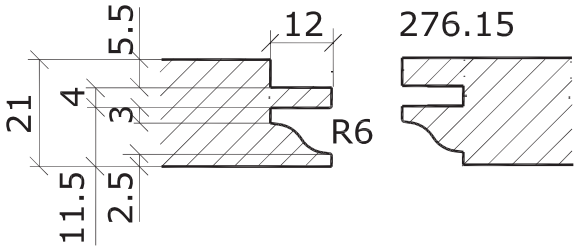


Fig. 2

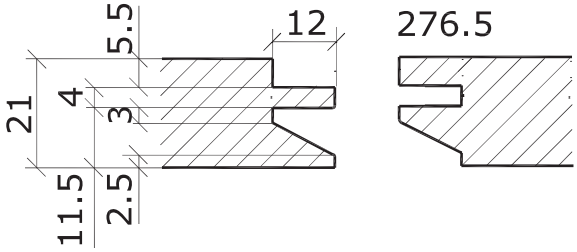


Fig. 3

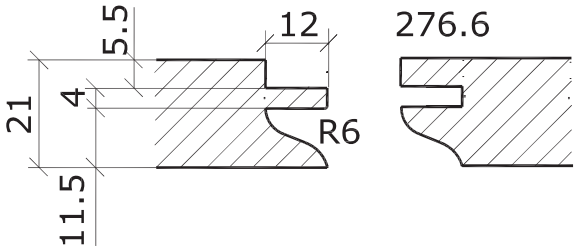


Fig. 4

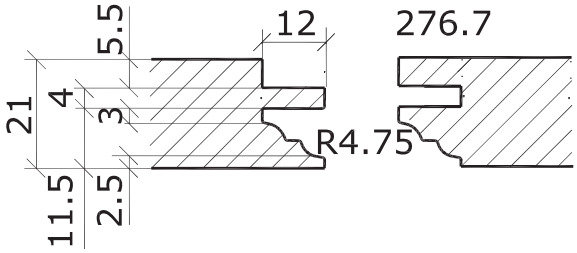
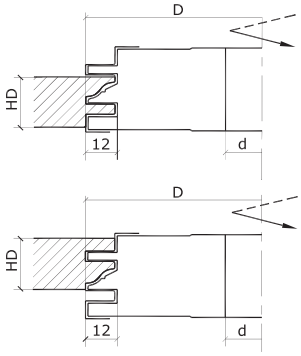


Fig. 5





Türenprofilfräsersätze Profiltiefe 12mm

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Profil und Konterprofil bei Rahmenteilen, Möbeltüren oder Wand- und Deckenverkleidungen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • 4 verschiedene Profilmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.	Index
276200	160	19-21	30	2	5'500-8'300		1
276201	160	19-21	30	2	5'500-8'300	1	2
276202	160	19-21	30	2	5'500-8'300	2	3
276203	160	19-21	30	2	5'500-8'300	3	4
276204	160	19-21	30	2	5'500-8'300	4	5

Bohrung 40

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.	Index
276195	160	19-21	40	2	5'500-8'300		6
276196	160	19-21	40	2	5'500-8'300	1	7
276197	160	19-21	40	2	5'500-8'300	2	8
276198	160	19-21	40	2	5'500-8'300	3	9
276199	160	19-21	40	2	5'500-8'300	4	10

Bohrung 50

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.	Index
276205	160	19-21	50	2	5'500-8'300		11
276206	160	19-21	50	2	5'500-8'300	1	12
276207	160	19-21	50	2	5'500-8'300	2	13
276208	160	19-21	50	2	5'500-8'300	3	14
276209	160	19-21	50	2	5'500-8'300	4	15

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
193214	Profilschneiden, B=35 Typ=276.21 Qual=HW	1-15
193215	Profilschneiden, B=35 Typ=276.22 Qual=HW	1-15
193216	Profilschneiden, B=35 Typ=276.23 Qual=HW	1-15
193217	Profilschneiden, B=35 Typ=276.24 Qual=HW	1-15
950379	Druckelement	1-15
950387	Druckbacken, L=35	1-15
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-15

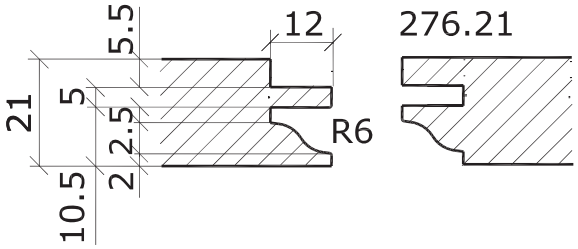


Fig. 1

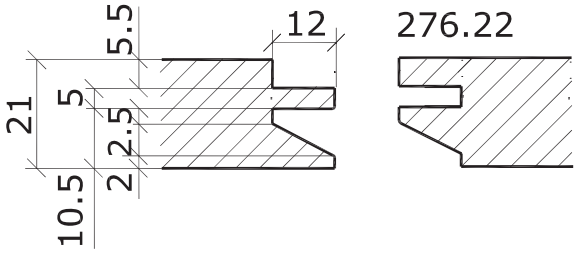


Fig. 2

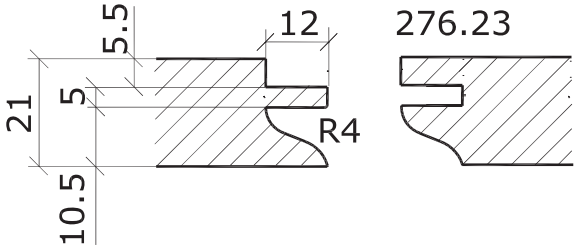


Fig. 3

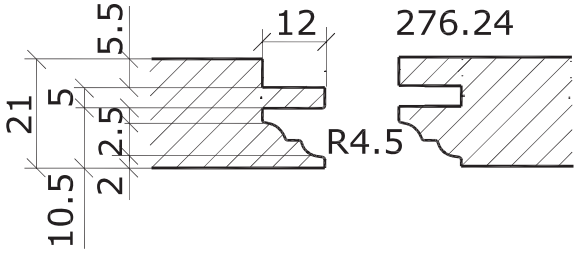
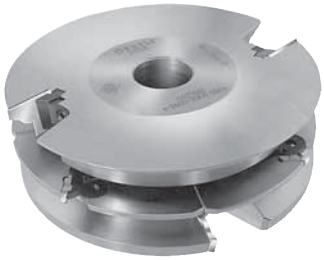
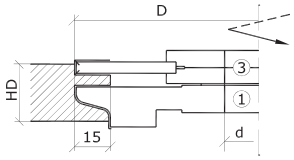
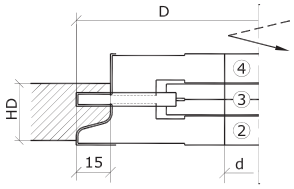
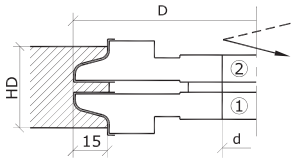


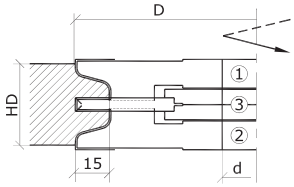
Fig. 4











Kombi Türenprofilfräsersätze Profiltiefe 15mm

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Profil und Konterprofil bei Rahmenteilen, Möbeltüren oder Wand- und Deckenverkleidungen • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profil- und Wendeschneiden • Profilschneidenfräser mit Achswinkel • 4 verschiedene Profilmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräsersatz vierteilig, Bohrung 30

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276690	160	28-33	30	2	5'900-8'300	1
276692	160	27-32	30	2	5'900-8'300	2
276694	160	27-32	30	2	5'900-8'300	3
276696	160	27-32	30	2	5'900-8'300	4

Fräsersatz vierteilig, Bohrung 40

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276737	160	28-33	40	2	5'900-8'300	1
276738	160	27-32	40	2	5'900-8'300	2
276739	160	27-32	40	2	5'900-8'300	3
276740	160	27-32	40	2	5'900-8'300	4

Fräsersatz vierteilig, Bohrung 50

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276741	160	28-33	50	2	5'900-8'300	1
276742	160	27-32	50	2	5'900-8'300	2
276743	160	27-32	50	2	5'900-8'300	3
276744	160	27-32	50	2	5'900-8'300	4

Fräsersatz dreiteilig, Bohrung 30

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276691	160	38-43	30	2	5'500-8'300	5
276693	160	36-41	30	2	5'500-8'300	6
276695	160	36-41	30	2	5'500-8'300	7
276697	160	36-41	30	2	5'500-8'300	8

Fräsersatz dreiteilig, Bohrung 40

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276750	160	38-43	40	2	5'500-8'300	5
276751	160	36-41	40	2	5'500-8'300	6
276752	160	36-41	40	2	5'500-8'300	7
276753	160	36-41	40	2	5'500-8'300	8

Fräsersatz dreiteilig, Bohrung 50

Art. Nr.	D	HD	d	Z	n	Fig.
276754	160	38-43	50	2	5'500-8'300	5
276755	160	36-41	50	2	5'500-8'300	6
276756	160	36-41	50	2	5'500-8'300	7
276757	160	36-41	50	2	5'500-8'300	8

Einzelfräser, Bohrung 30

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
276745	130	20	30	2	5'900-12'400	4	1
276687	160	19	30	2	5'500-8'300	1	2
276688	160	19	30	2	5'500-8'300	2	3
276686	160	6-11.5	30	8 (2+4+2)	4'800-8'300	3	4

Einzelfräser, Bohrung 40

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
276746	130	20	40	2	5'900-12'400	4	5
276758	160	19	40	2	5'500-8'300	1	6
276759	160	19	40	2	5'500-8'300	2	7
276748	160	6-11.5	40	8 (2+4+2)	4'800-8'300	3	8

Einzelfräser, Bohrung 50

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
276747	130	20	50	2	5'900-12'400	4	9
276760	160	19	50	2	5'500-8'300	1	10
276761	160	19	50	2	5'500-8'300	2	11
276749	160	6-11.5	50	8 (2+4+2)	4'800-8'300	3	12

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
204049	Profilschneiden, B=20 Typ=276.10 Qual=HW	2, 6, 10
204050	Profilschneiden, B=20 Typ=276.10 Qual=HW	3, 7, 11
204051	Profilschneiden, B=20 Typ=276.12 Qual=HW	2, 6, 10
204052	Profilschneiden, B=20 Typ=276.12 Qual=HW	3, 7, 11
204053	Profilschneiden, B=20 Typ=276.11 Qual=HW	2, 6, 10
204054	Profilschneiden, B=20 Typ=276.11 Qual=HW	3, 7, 11
204062	Profilschneiden, B=20 Typ=276.16 Qual=HW	2, 6, 10
204063	Profilschneiden, B=20 Typ=276.16 Qual=HW	3, 7, 11
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	4, 8, 12
216086	Wendeschneiden Format OERTLI, B=5.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW	4, 8, 12
217020	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=20 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 5, 9
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	4, 8, 12
950379	Druckelement	2, 3, 6, 7, 10, 11
950384	Druckbacken, L=20	2, 3, 6, 7, 10, 11
950908	Druckbacken, L=17.2 Typ=+15°	1, 5, 9
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	4, 8, 12
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	2, 3, 6, 7, 10, 11
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1, 5, 9

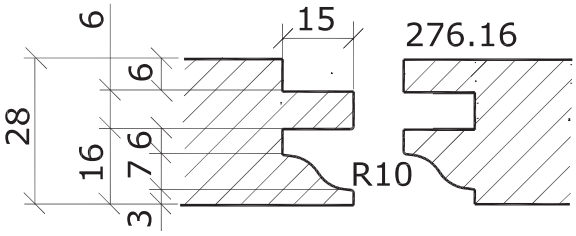


Fig. 1

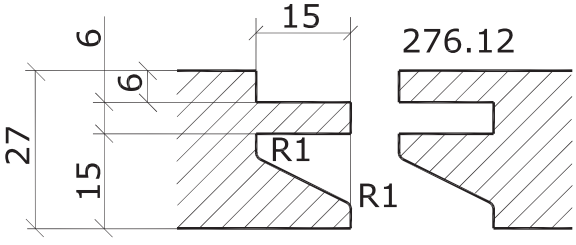


Fig. 2

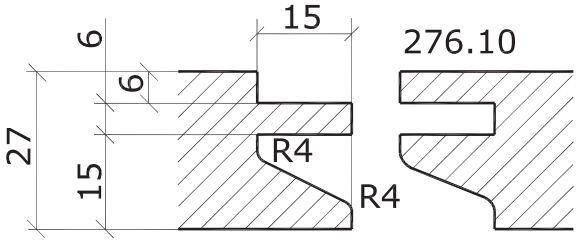


Fig. 3

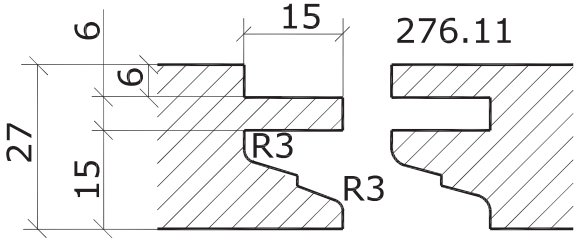


Fig. 4

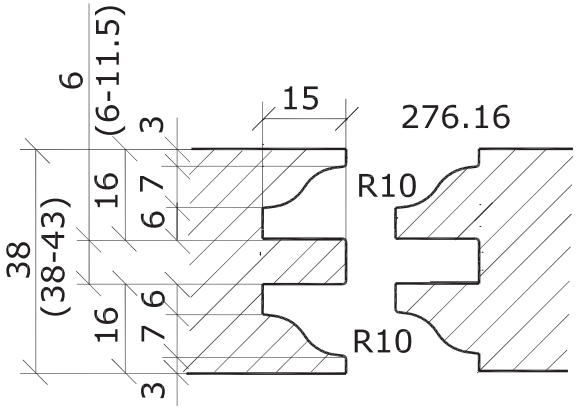


Fig. 5

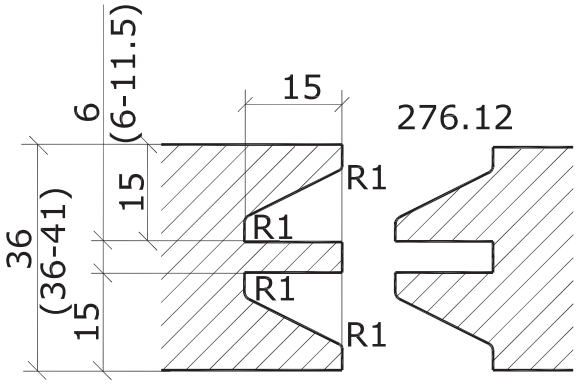


Fig. 6

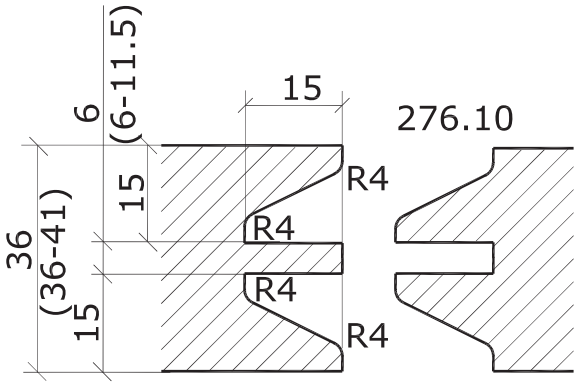

6
(6-11.5)
15
276.10
15
R4
36
(36-41)
R4
R4
15
R4

Fig. 7

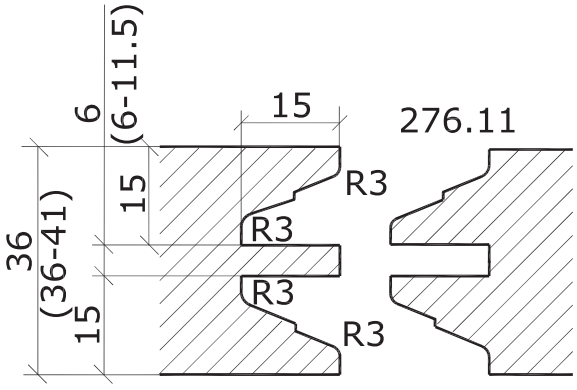
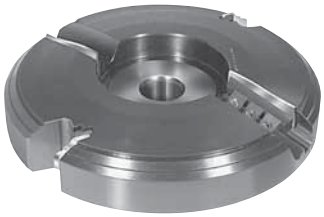
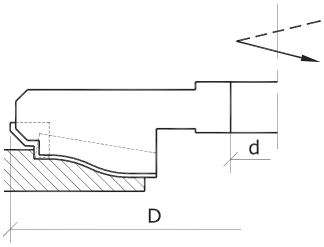

6
(6-11.5)
15
276.11
15
R3
36
(36-41)
R3
R3
15
R3

Fig. 8





Abplattfräser mit Profilschneiden CLASSIC

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Abplattungen in Massivholz längs und quer, MDF-Platten, etc. • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Abplattmesser mit Achswinkel, Umfangmesser Achsparallel • 3 Abplattmesser und 5 Umfangmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar. Sämtliche Kombinationen sind möglich • Grundausrüstung ohne Messer • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräskörper ohne Schneiden

Art. Nr.	D	d	Z	n	Index
572009	217	30	4 (2+2)	3'900-6'100	1
572010	217	40	4 (2+2)	3'900-6'100	2
572011	217	50	4 (2+2)	3'900-6'100	3

Abplattmesser

Art. Nr.	Fig.
203483	1
203481	2
203482	3

Umfangmesser

Art. Nr.	Fig.
203491	4
203487	5
203490	6
203488	7
203489	8

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950379	Druckelement	1-3
950384	Druckbacken, L=20	1-3
950389	Druckbacken, L=55	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3

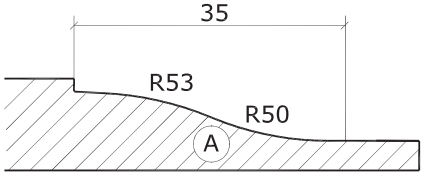


Fig. 1

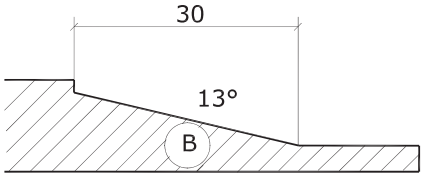


Fig. 2

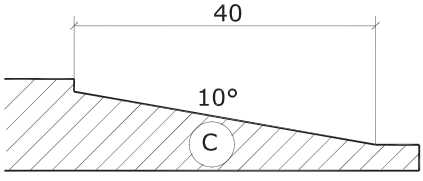


Fig. 3

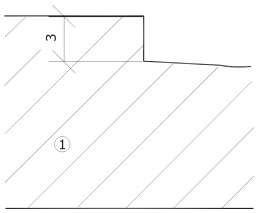


Fig. 4

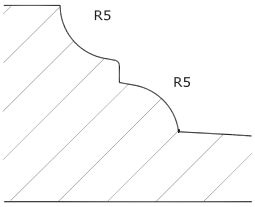


Fig. 5

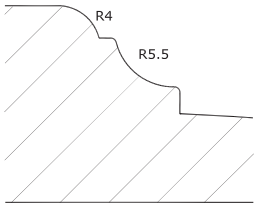


Fig. 6

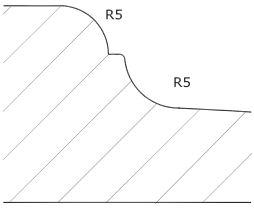


Fig. 7

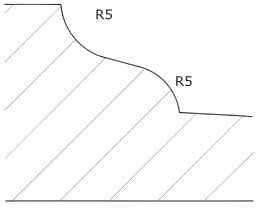
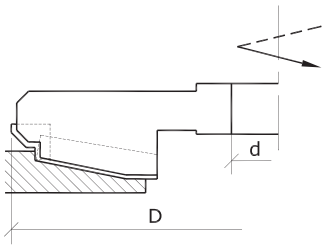


Fig. 8





Abplattfräser mit Profilschneiden MODERNE

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Abplattungen in Massivholz längs und quer, MDF-Platten, etc. • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Abplattmesser mit Achswinkel, Umfangmesser Achsparallel • 3 Abplattmesser und 5 Umfangmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar. Sämtliche Kombinationen sind möglich • Grundausrüstung ohne Messer • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräskörper ohne Schneiden

Art. Nr.	D	d	Z	n	Index
572029	217	30	4 (2+2)	3'900-6'100	1
572030	217	40	4 (2+2)	3'900-6'100	2
572031	217	50	4 (2+2)	3'900-6'100	3

Abplattmesser

Art. Nr.	Fig.
203485	1
203486	2
203484	3

Umfangmesser

Art. Nr.	Fig.
203491	4
203487	5
203490	6
203488	7
203489	8

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950379	Druckelement	1-3
950384	Druckbacken, L=20	1-3
950389	Druckbacken, L=55	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3

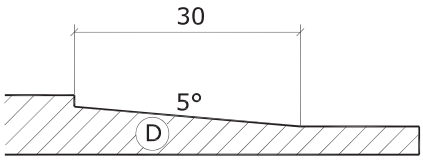


Fig. 1

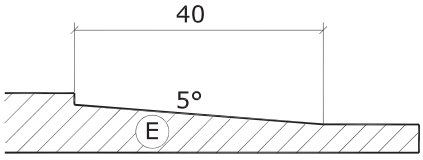


Fig. 2

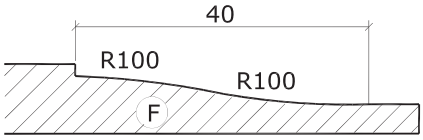


Fig. 3

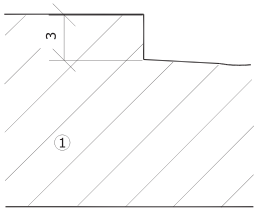


Fig. 4

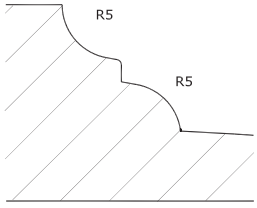


Fig. 5

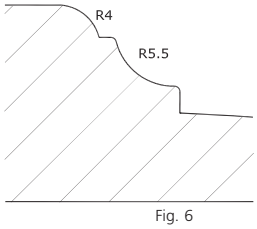


Fig. 6

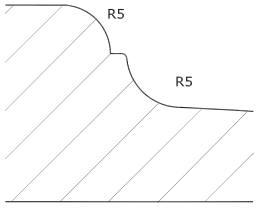


Fig. 7

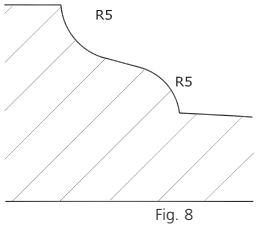
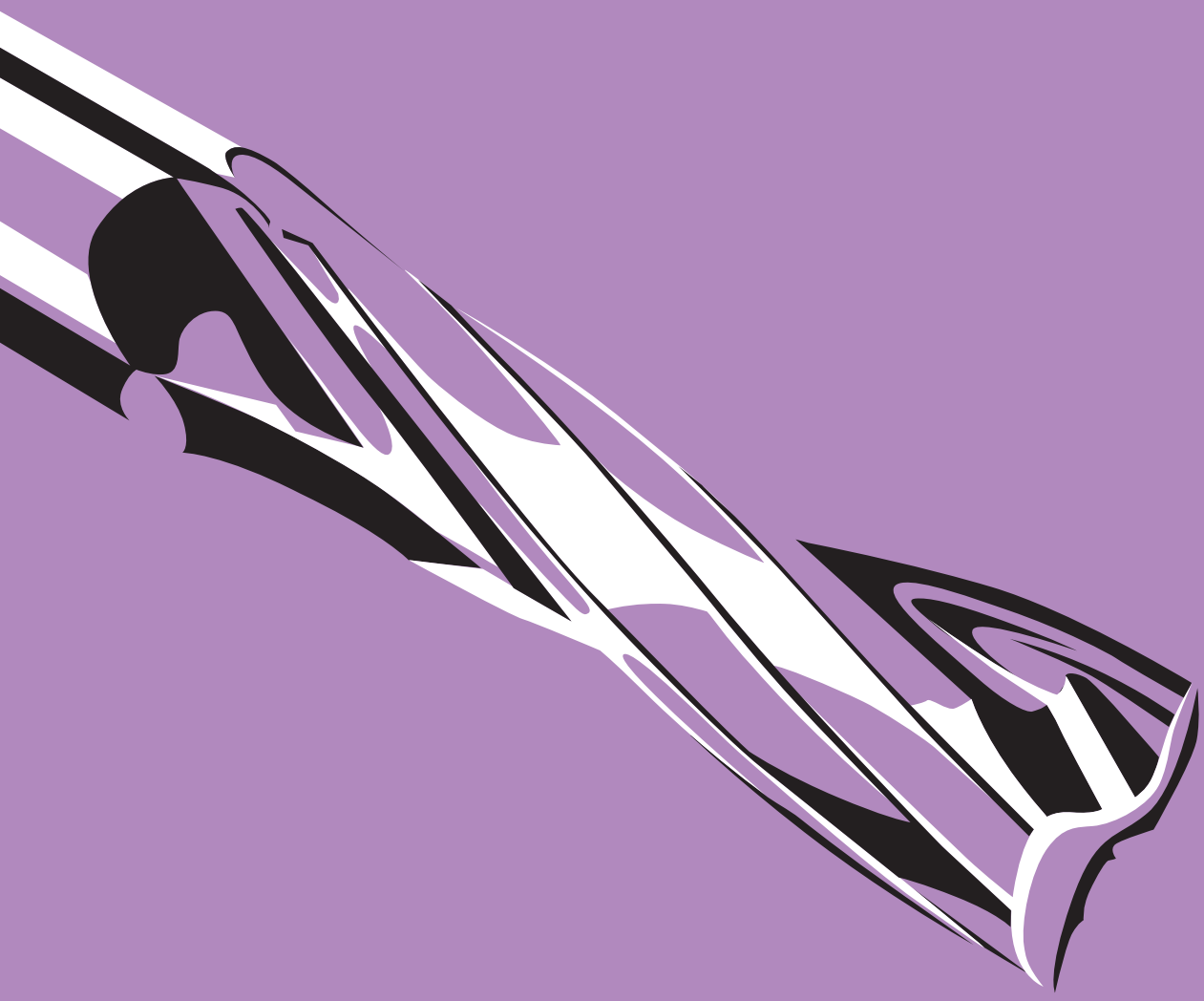


Fig. 8



5 CNC BEARBEITUNG, BOHREN, SCHAFTWERKZEUGE


Werkzeuge für CNC BAZ 110


Spannsysteme und Zubehör 139


Bohrer für CNC BAZ 149


Arbeitsvorbereitung 162


Werkzeuge für Standardmaschinen 166

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

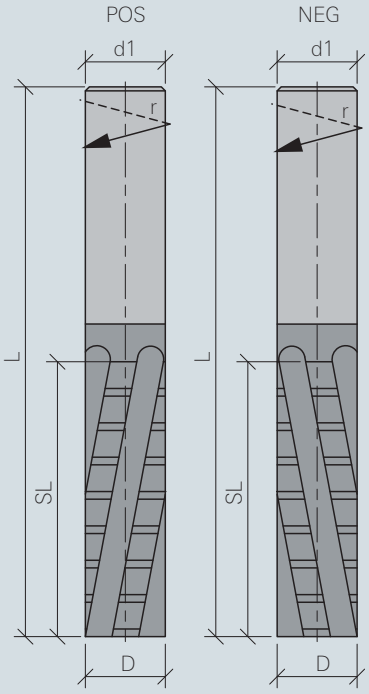
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680008	8	30	75	8	2	pos.	re.	30'000
TA680030	10	30	75	10	2	pos.	re.	30'000
TA680031	10	30	75	10	2	neg.	re.	30'000
TA680032	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000
TA680033	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TA680620	14	25	90	14	3	pos.	re.	30'000
TA680035	14	55	110	14	3	pos.	re.	30'000
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

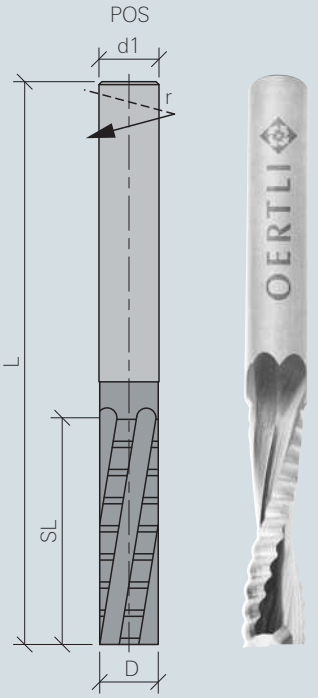
Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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





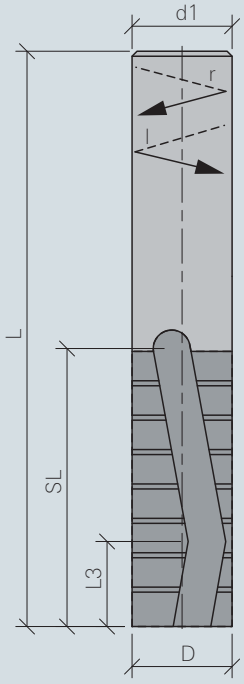


VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX ECOline

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

Ausführung
- Vollhartmetall
- Positive Spirale
- Stirn- und umfangschneidend
- 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 Schruppqualität
- 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

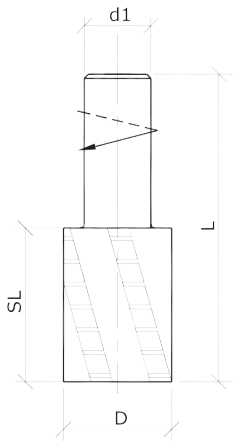
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





Schruppfräser Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Austrennen und Vorfräsen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • CNC Bearbeitungszentren

Ausführung: Hartmetall bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	n max.
680449	50	50	105	25x50	4 neg. re.	18'000

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

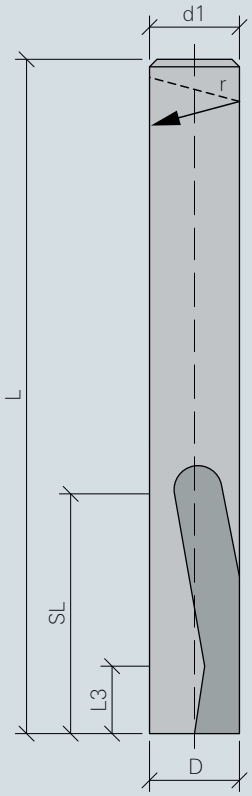
Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680507	12	32	9	80	12	4 (2+2)	re.	30'000
TA680508	16	55	10	100	16	4 (2+2)	re.	30'000
TO1516646024	**10**	**32**		**90**	**10**	**2+2**	**re**	**pos./neg.**

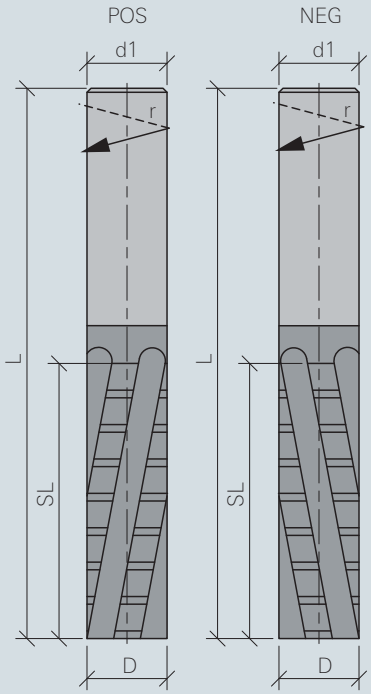
Einsatzempfehlung

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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX

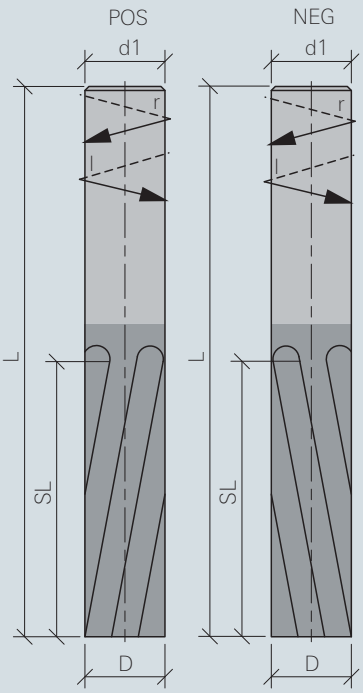
Einsatzbereich

- 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

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

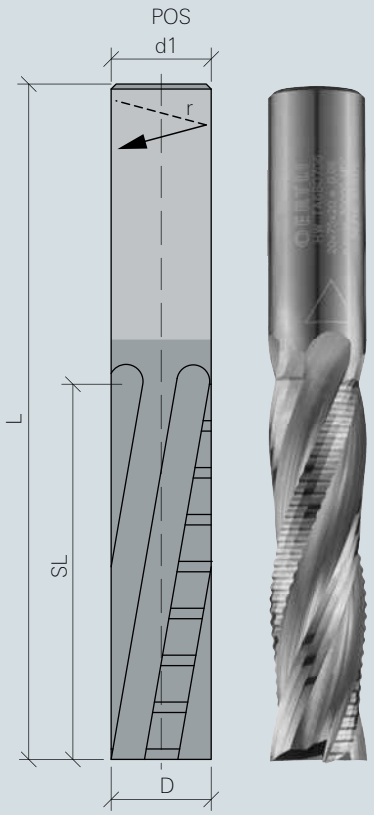
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680700	12	45	90	12	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680702	16	55	110	16	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680704	20	55	115	20	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680706	20	75	135	20	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680707	20	75	135	20	4 (2+2)	neg.	re.	30'000

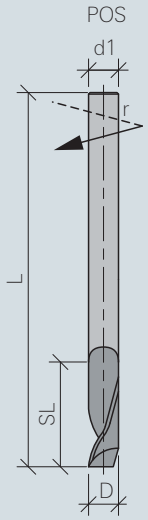
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





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

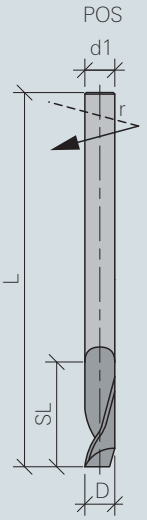
Ausführung
- Vollhartmetall
- MAN

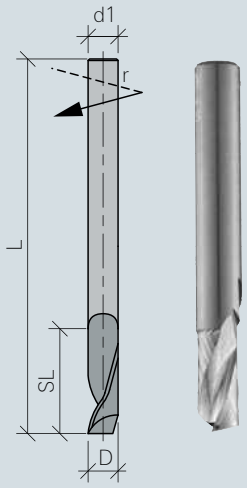
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680700	6	15	70	6	2	re.	30'000
TB680701	10	30	80	10	2	re.	30'000
TB680702	12	35	85	12	2	re.	30'000

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

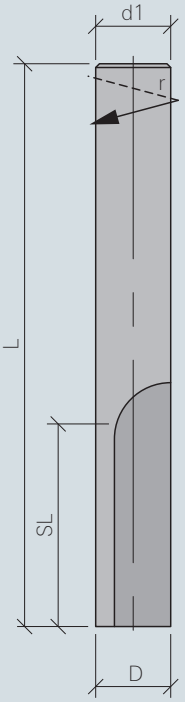
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TA673030	4	13	60	4	2	re.	30'000
TA673031	5	13	60	5	2	re.	30'000
TA673032	6	16	60	6	2	re.	30'000
TA673033	8	25	75	8	2	re.	30'000
TA673034	**10**	**25**	**75**	**10**	**2**	**re.**	**Auslauf**

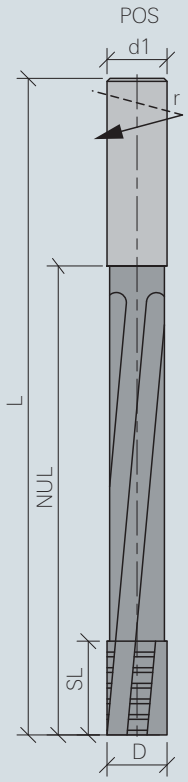
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

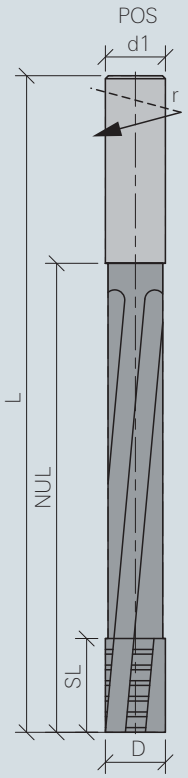
Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680195	14	25	105	155	14	3	pos.	re.	24'000
TA680194	14.5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680180	14.5	25	140	190	16	3	pos.	re.	24'000
TA680199	16	25	100	150	16	3	pos.	re.	24'000
TA680196	16	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680198	18	25	125	175	20	3	pos.	re.	24'000

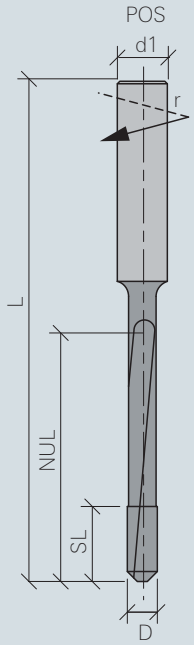
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
12'000 – 18'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





VHW Wasserschlitzfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Nuten und Fräsen von Schlitzen 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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	2.0
Hartholz	1.2
Schichtholz	1.4
MDF	1.7

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 Drückerlochbohrung 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

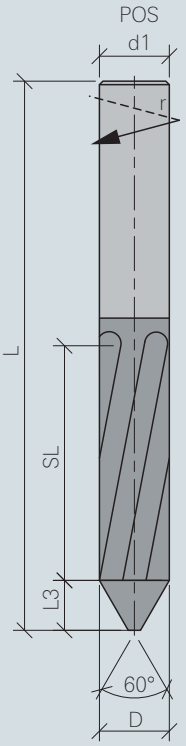
Einsatzempfehlung

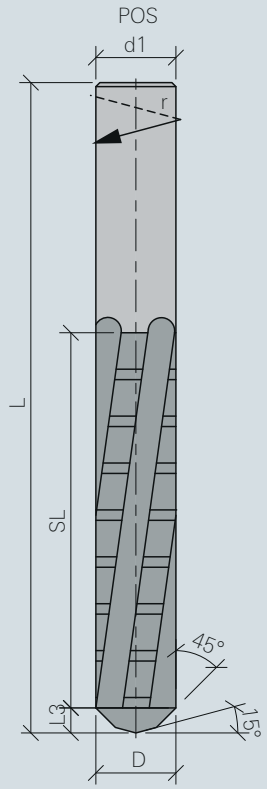
Drehzahl 1/min
12'000 – 15'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





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
TO1516646025	**20**	**95**	**5**	**160**	**20**	**3**	**pos.**	**re**	

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

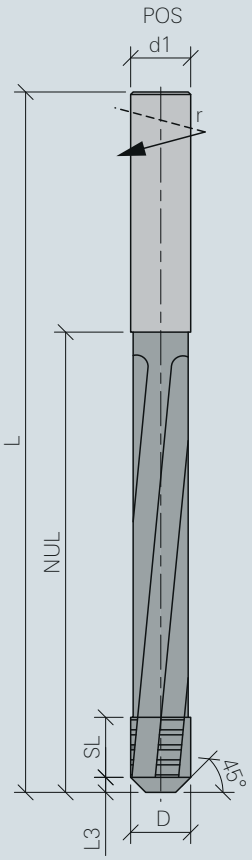
Art. Nr.	D	SL	NUL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680015	12	12	82	3	130	12	2	pos.	re.	24'000
TA680014	12	12	92	3	140	12	2	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1





2

Wendeschneiden- 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

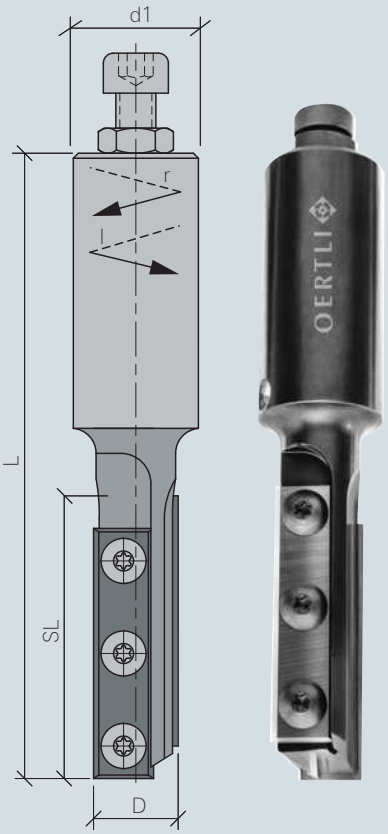
Drehzahl 1/min
18'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

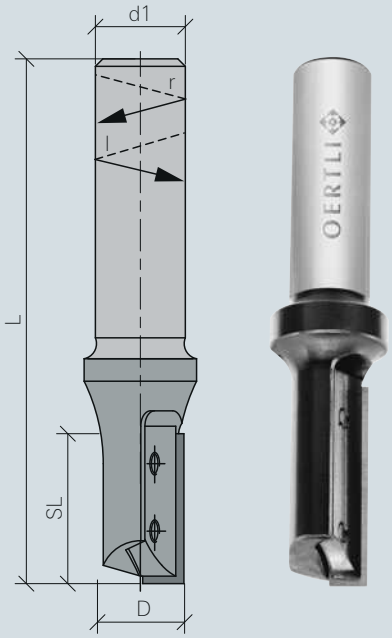
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
18 – 20 mm	< 30 mm	10 m/min
18 – 20 mm	> 30 mm	8 m/min

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
- Einschneidige 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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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 umfangschneidend
- Bohrschneide mit 45° Fase zum axialen und schrägen Eintauchen
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

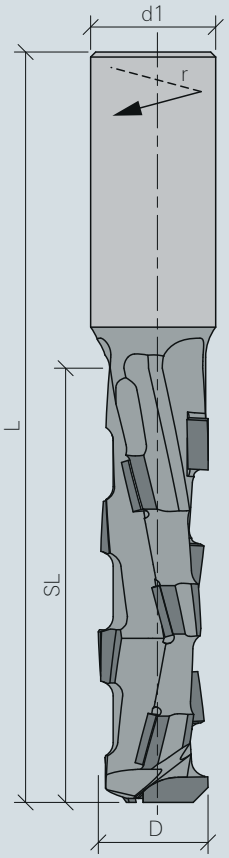
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	D1	DR	n max
TB680523	20	85	150	25	1+1	25	re.	24'000
TB680522	22	85	150	25	1+1	25	re.	24'000

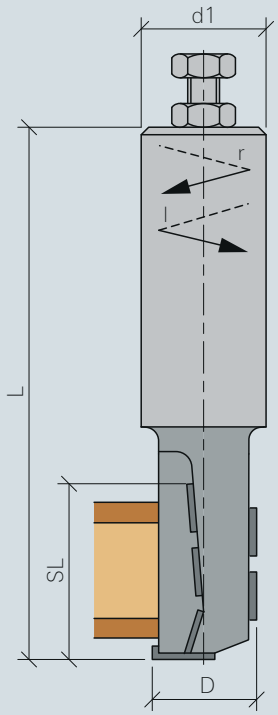
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6





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

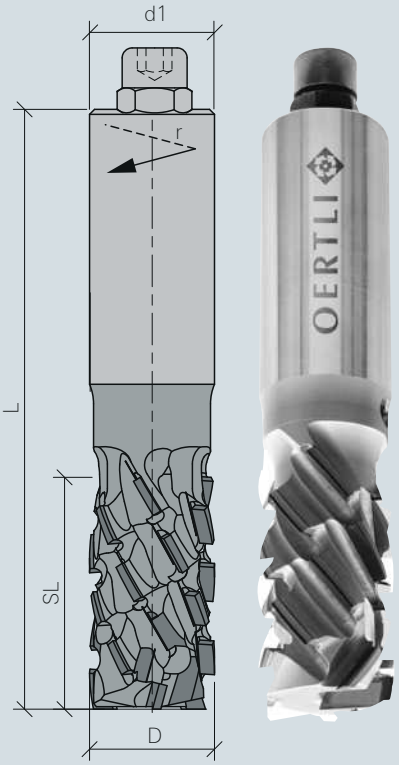
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
6 – 8 mm	< 10 mm	6 m/min
6 – 8 mm	> 10 mm	5 m/min
10 – 12 mm	< 20 mm	8 m/min
10 – 12 mm	> 20 mm	6 m/min
14 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min
14 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 – 20 mm	< 35 mm	12 m/min
18 – 20 mm	> 35 mm	10 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

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 umfangschneidend
- Diamant-Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC



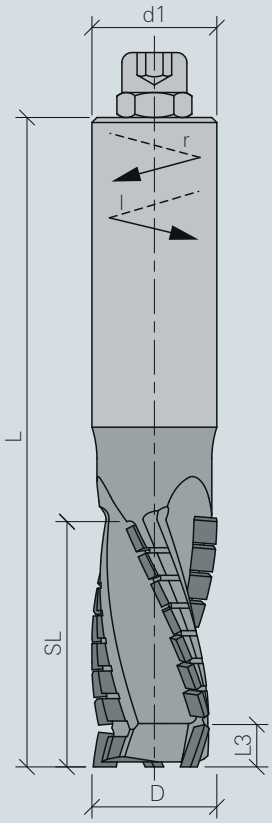
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680530	12	24.5	70	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680537	12	27	75	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680531	16	28	95	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680532	16	38	100	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680533	25	28	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680534	25	38	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680535	25	46	120	25	6 (3+3)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

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

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6



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

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

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

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

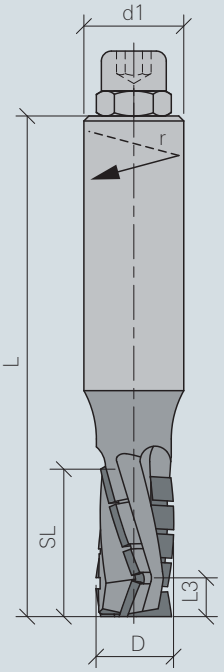
Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680258	12	22	7	75	12	3	re.	24'000
TA680259	12.7	28	7	85	12	3	re.	24'000

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 Faserzementpatten
- Für hohe Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Fertigqualität

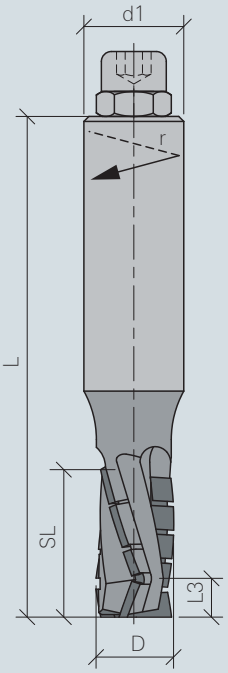
Ausführung
- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Schneide in Sonderqualität CMX für maximalen Standweg in ETERNIT
- Stirn- und umfangschneidend
- Tragkörper für hohe Beanspruchung aus Schwermetall
- MEC

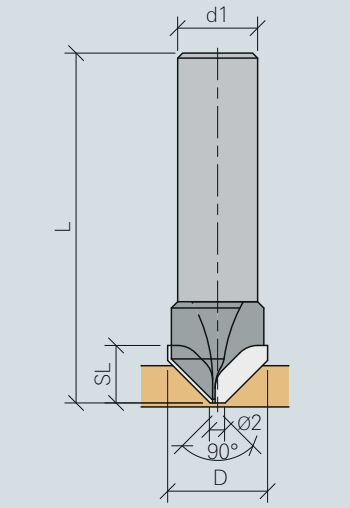
Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TB680500	12	15	5	70	16	3	re.	24'000

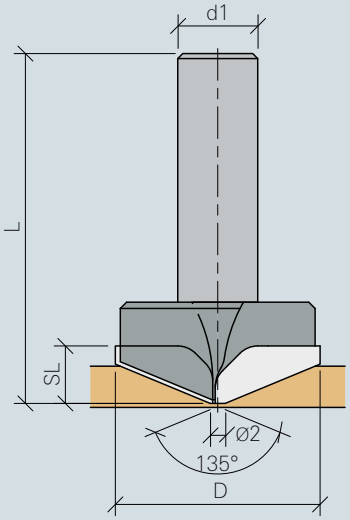
Einsatzempfehlung

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°

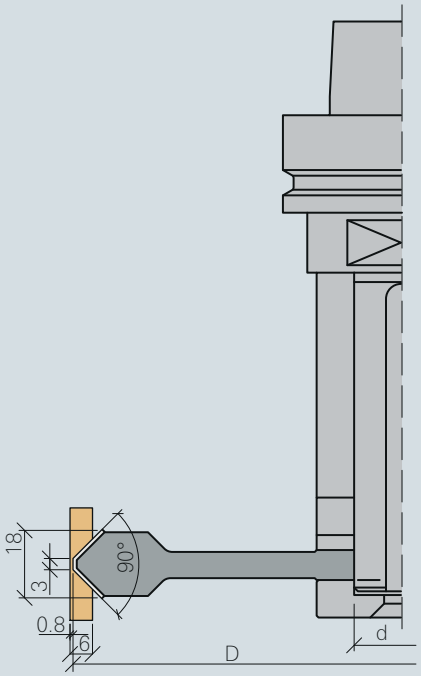
Ausführung
- Diamant
- Bestückungshöhe 3.0 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- MEC

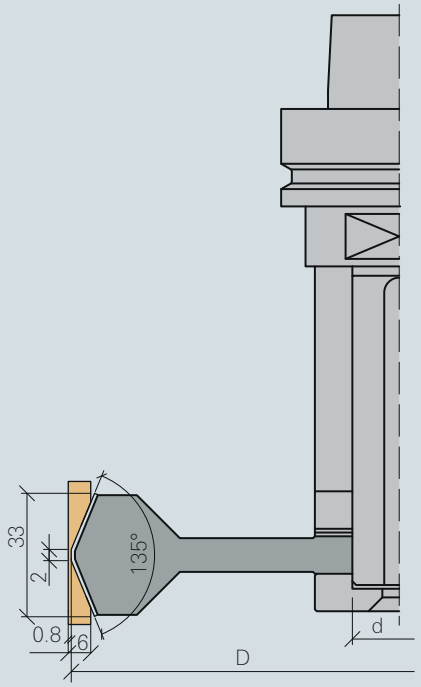
Art. Nr.	D	B	d	Z	alpha	n max
TB300024	175	18	25+DKN	8+8	90°	9'000
TB300025	175	33	25+DKN	8+8	135°	9'000

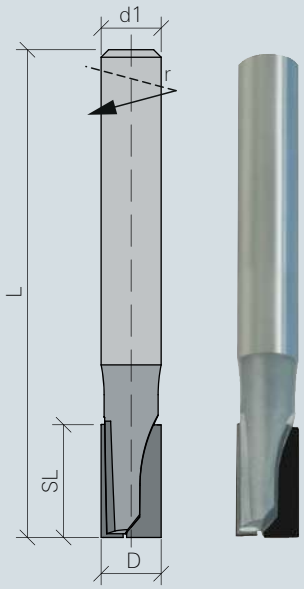
Einsatzempfehlung

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

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

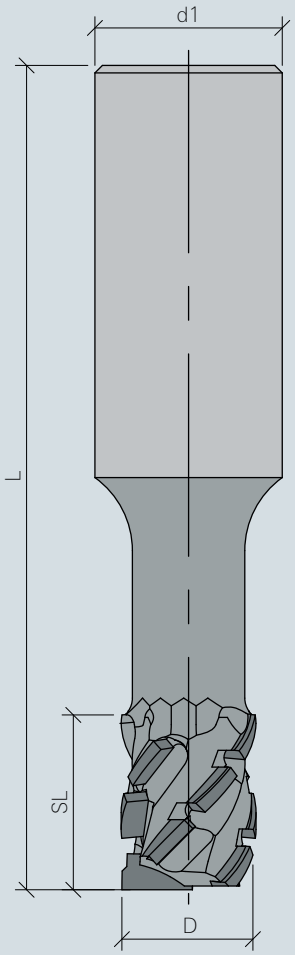
Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	–
Schichtholz	1.2
MDF	1.3

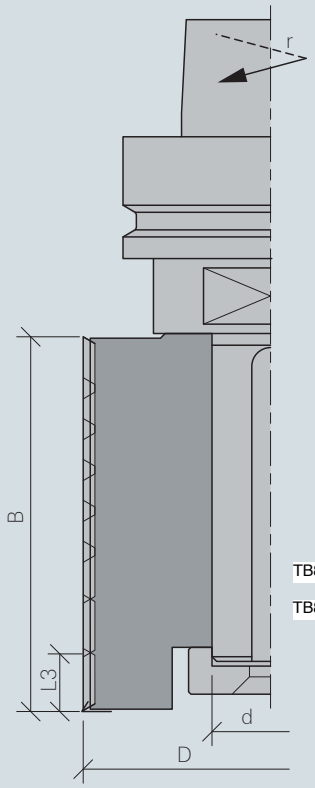
DP Beschlägefräser

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
TB860357 ~~TB860201~~	80	80	12	25+DKN	4 (2+2)	neg.	re.	18'000	1
TB860358 ~~TB860202~~	80	100		25+DKN	4 (2+2)	neg.	re.	18'000	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

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

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	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

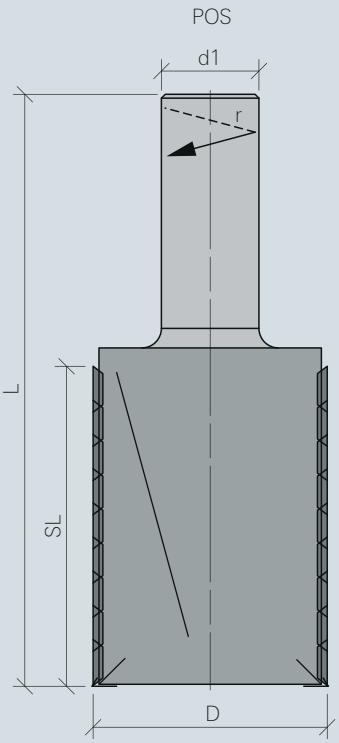
Drehzahl 1/min
15'000 – 18'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fälzen

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

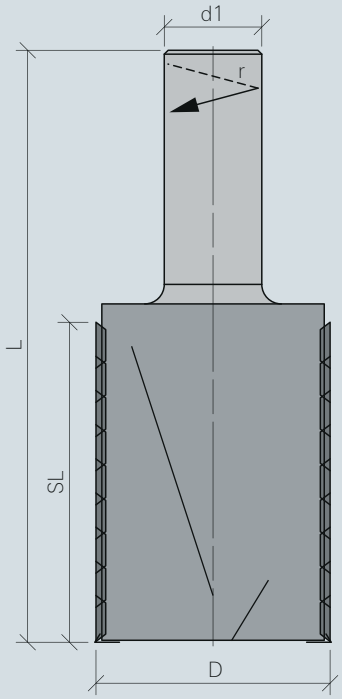
Ersatzteile

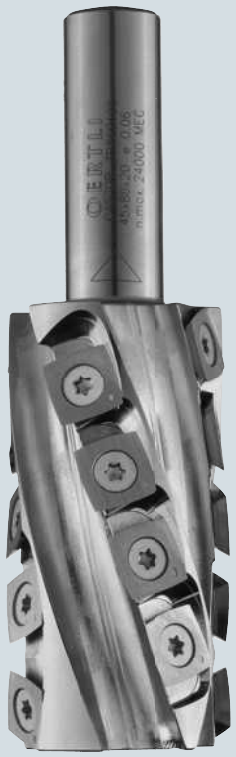
Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	1-4
KF220017H6	Wendeschneiden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40	1-4
TA851038	Schrauben zu KF216009, M=5 L=6.3 Typ=Torx 15	1-4
TA851040	Schrauben zu Wendeschneiden CASTOR, M=5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-4





POS / NEG





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-Wendeschneiden
- 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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.	
KF220017H6	Wendeschneiden SPRINT OERTLI H6, HW B=13.8 h=13.8 a=2.5 R=40
TA851040	Schrauben zu Wendeschneiden 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
TB860114	~~TB860106~~	45	80	140	20	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	1
TB860164	~~TB860110~~	61	50	110	25	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	2
TB860112	~~TB860105~~	61	100	160	25	4 (2+2)	pos.	re.	24'000	3
TB860130	~~TB860109~~	61	130	190	25	4 (2+2)	pos.	re.	16'300	4

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
12'000 – 16'000

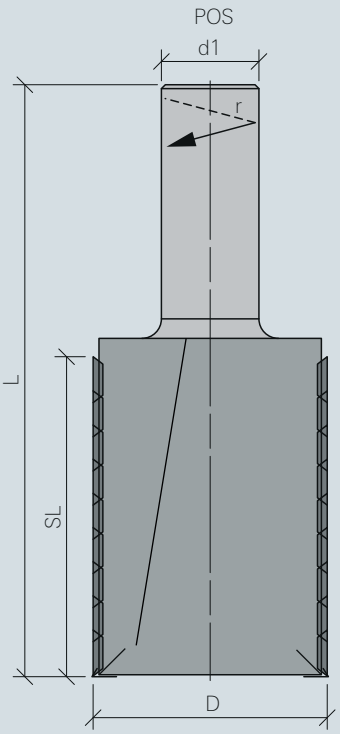
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: zirkular Bohren

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

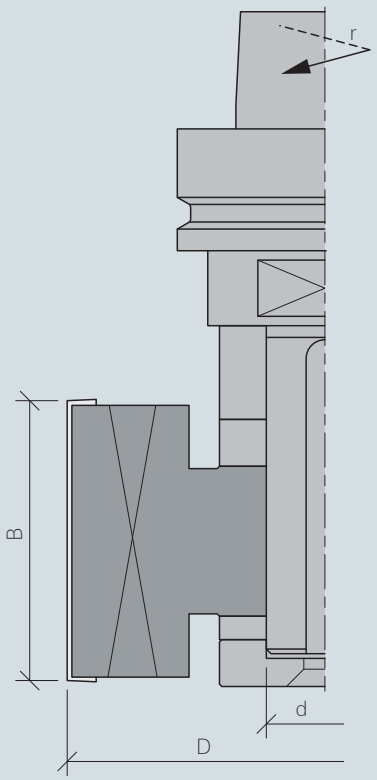
Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

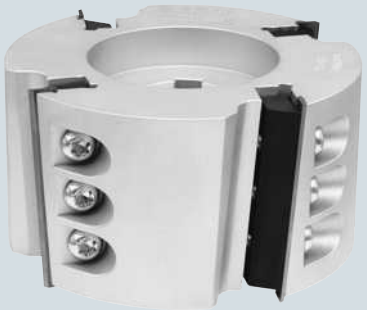
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0	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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

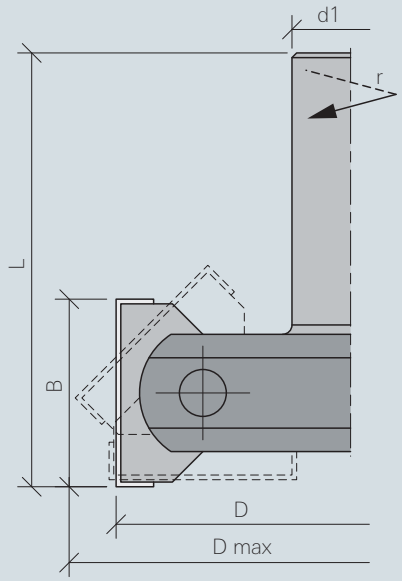
Drehzahl 1/min
8'000 – 11'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

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

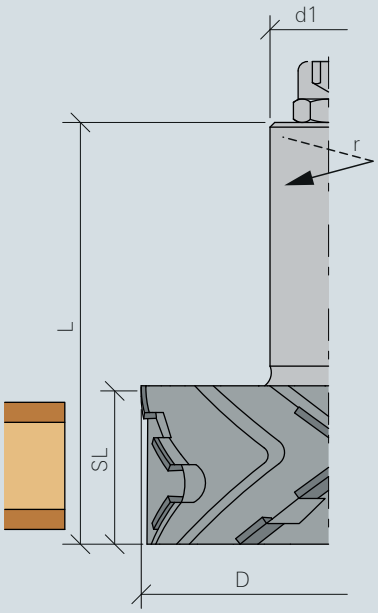
Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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









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

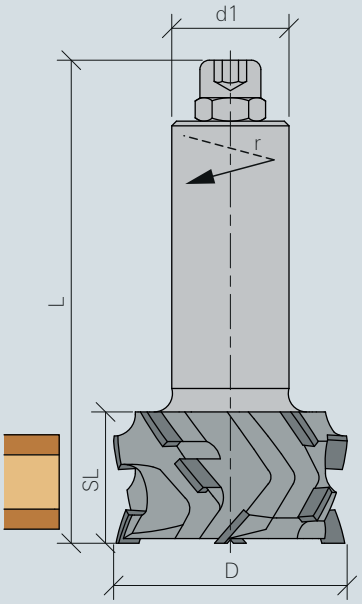
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
80 mm	< 10 mm	25 m/min
80 mm	> 10 mm	20 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

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



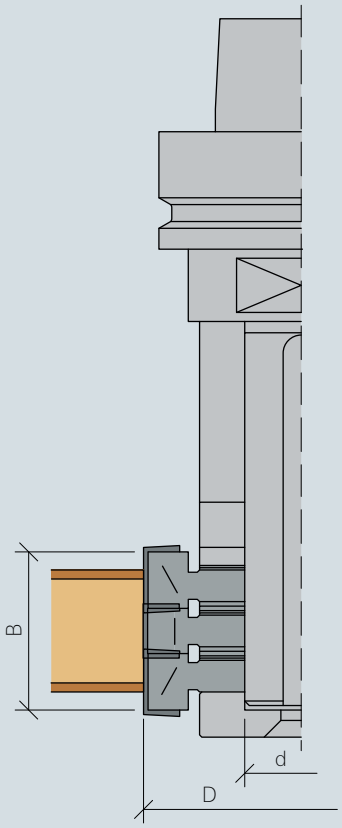
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680600	50	22	85	40	4+2+4	re.	24'000
TB680601	50	28	90	25	4+2+4	re.	24'000
TB680602	50	48	110	25	4+2+4	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6



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

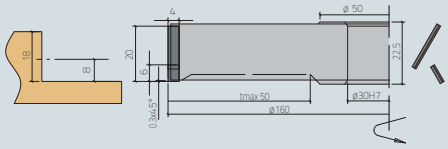
Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf	
Weichholz	–
Hartholz	0.6
Schichtholz	0.7
MDF	0.6

DP Falzfräser für Legraboxen



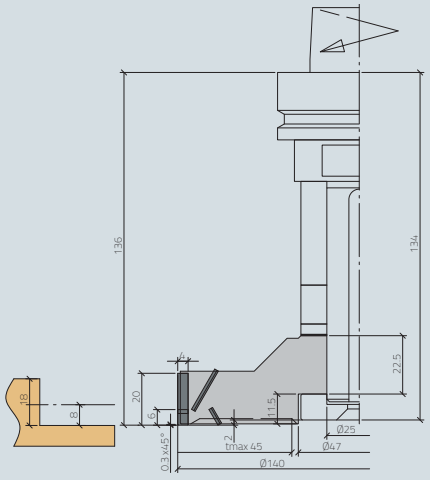


Einsatzbereich
- Zum Fälzen von Schubladenböden für Legraboxen auf Tischfräsmaschinen
- Zum Fälzen von Griffleisten

Einsatzempfehlung
- Drehzahl=9000
- Vorschub=Handvorschub

Ausführung
- Diamant bestückt, mit gegenseitigen Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Begrenzter Nachschärfbereich Zh=3.5
- MAN (manueller Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	tmax	Z	nmax	Preis CHF
TB681028	160	20	30	50	3+3	11900	**724.00**





Einsatzbereich
- Zum Fälzen von Schubladenböden für Legraboxen auf CNC Maschinen
- Zum Fälzen von Griffleisten

Einsatzempfehlung
- Drehzahl=12300 U/min.
- Vorschub=10m/min

Ausführung
- Diamant bestückt, mit gegenseitigen Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Begrenzter Nachschärfbereich Zh=3.5
- MEC (mechanischer Vorschub)

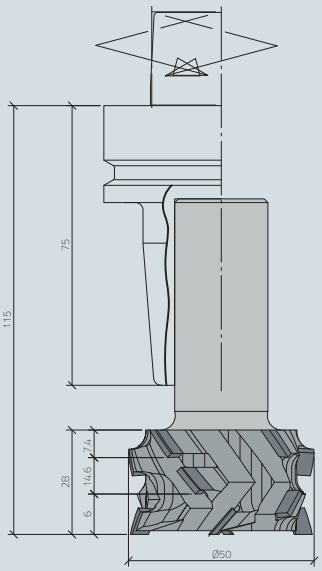
Art. Nr.	D	B	d	tmax	Z	nmax	Komplett verpasst auf Aufspannwelle	Preis CHF	
TE.....	140	20	25+DKN	45	3+3	13600	HSK 63	**1'340.60**	Satzpreis
TB681029	140	20	25+DKN	45	3+3	13600	-	**838.00**	Einzelpreis

alle Preise Netto, exkl. MwSt
Lieferzeit: ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten

Einsatzbereich
- Zum Fälzen z.B. Schubladenböden für Legraboxen auf CNC Maschinen
- Zum Fügen von Plattenwerkstoffen
- Zum Fälzen von Griffleisten

Ausführung
- Diamant bestückt, mit gegenseitigen Achswinkel
- Fräskörper in Stahl
- Begrenzter Nachschärfbereich Zh=3.5
- MEC (mechanischer Vorschub)

Einsatzempfehlung
- Drehzahl=1800-24000 U/min.
- Vorschub=20m/min.



Art. Nr.	D	B	d1	Z	DR	nmax	Komplett verpasst in Thermofutter	Preis CHF	
TE.....	50	28	25	4/2/4	re	24000	HSK 63	**1'210.50**	Satzpreis
TB681027	50	28	25	4/2/4	re	24000	-	**854.00**	Einzelpreis
TE.....	50	28	25	4/2/4	li	24000	HSK 63	**1'227.00**	Satzpreis
TB681026	50	28	25	4/2/4	li	24000	-	**854.00**	Einzelpreis

alle Preise Netto, exkl. MwSt
Lieferzeit: ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten

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
- Fasschneiden 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

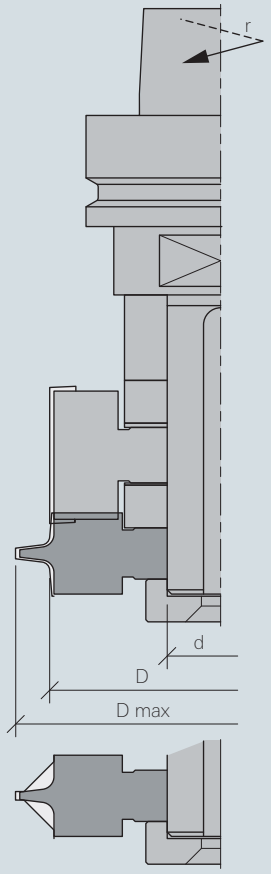
Drehzahl 1/min
15'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Vorschub vf
80 mm	12 m/min

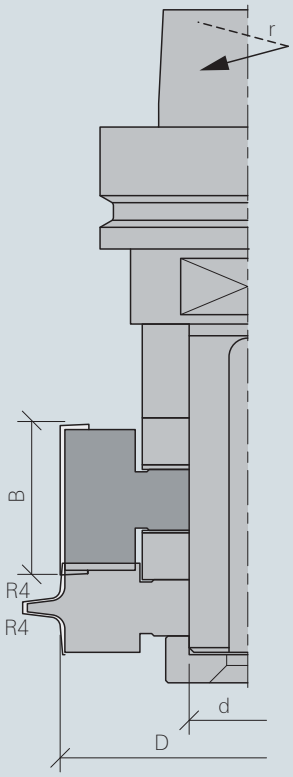
Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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
- Fasschneiden 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

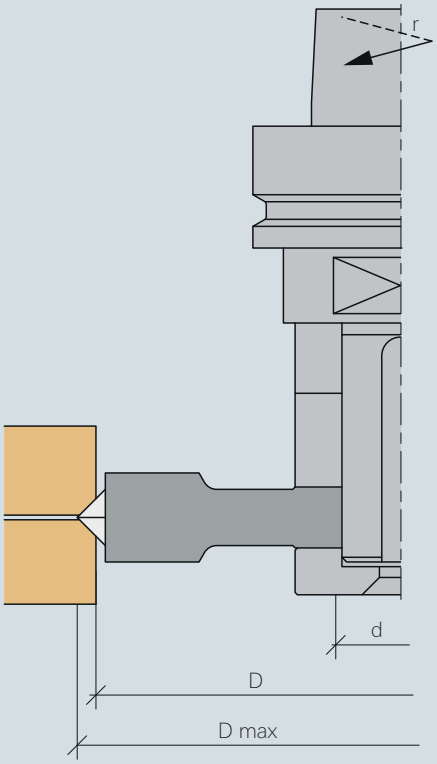
Drehzahl 1/min
10'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

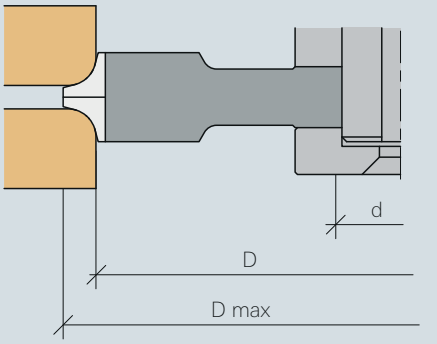
Durchmesser	Vorschub vf
130 mm	12 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

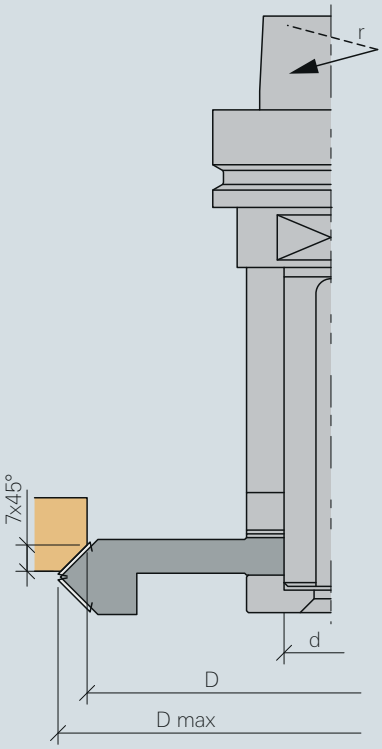
Ersatzteile

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 Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- 2 Schneiden oben und 2 Schneiden unten für selektiven Schneidenwechsel
- Fasschneiden 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

Durchmesser	Vorschub vf
130 mm	12 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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

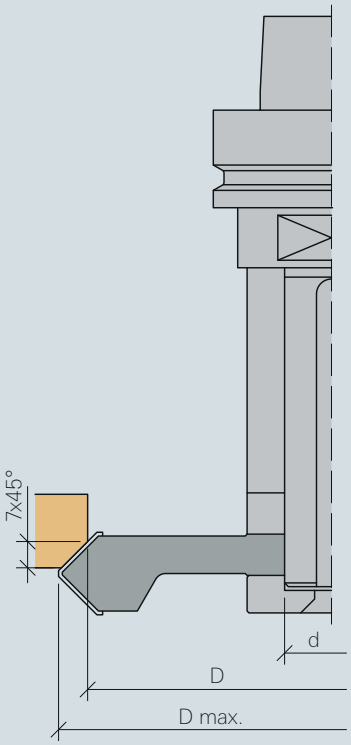
Art. Nr.	D	d	Z	alpha	D max	n max
TB300026	130	25+DKN	4 (2+2)	7x45°	146	10'000

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

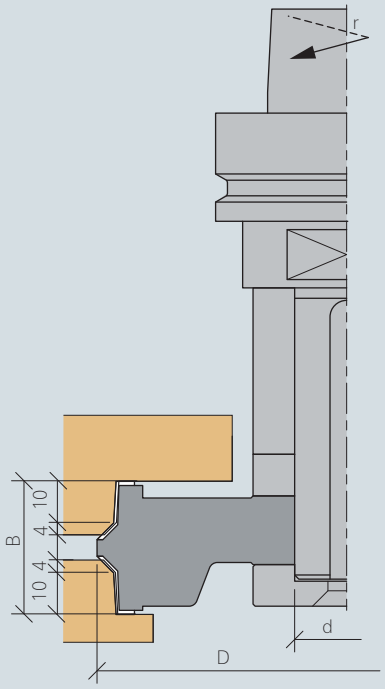
- Diamant
- Bestückungshöhe 5.0 mm
- Ausführung für Falzbearbeitung
- Mit wechselseitigem Achswinkel für beste Schnittqualität
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

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

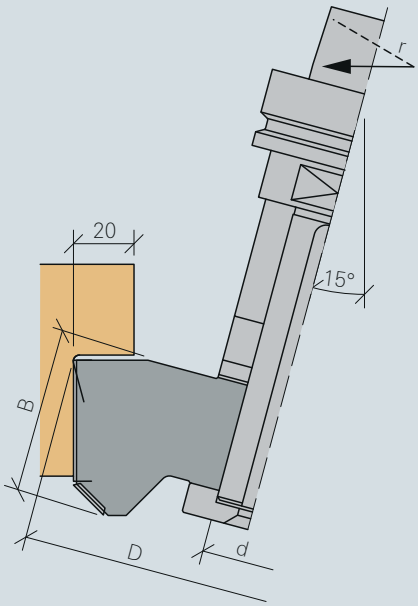
Einsatzempfehlung

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 Fälzen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung
- Hartmetall-Wendeschneiden
- Hartmetall-Profilschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Räumerschneide 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

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

Art.Nr.	
KF216009	Vorschneider OERTLI, HW B=14 h=14 a=2.0
KG217040	Wendeschneiden gerade OERTLI H8, HW B=40 h=8 a=1.5
KG217040H6	Wendeschneiden 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

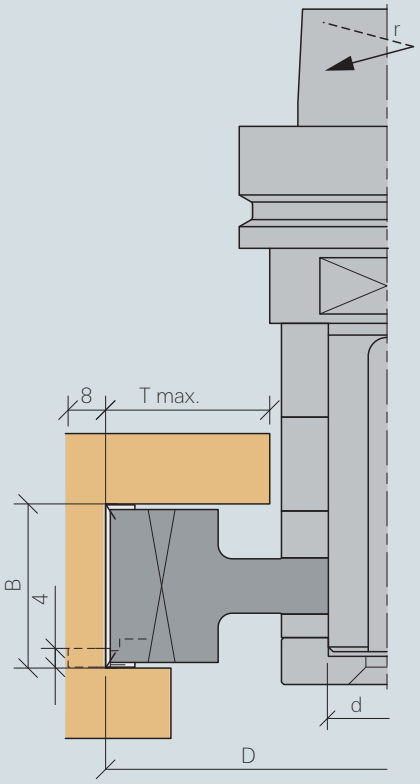
Art. Nr.	D	B	d	Z	T max	n max	Index
TA020038	120	35	25+DKN	8 (2+4+2)	35	10'600	1
TA020039	140	35	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	2
TA020037	140	52	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	3
TB300137	140	62	25+DKN	8 (2+4+2)	45	9'300	4

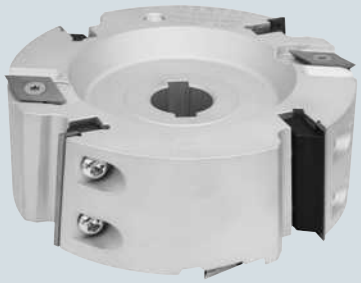
Einsatzempfehlung

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 gearde 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

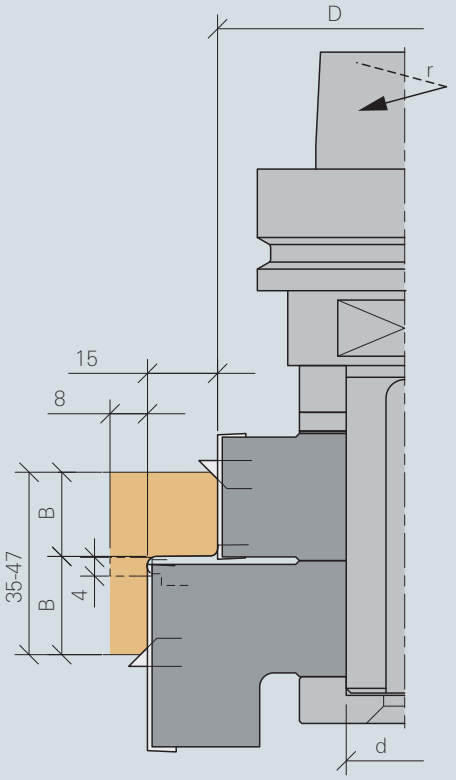
WS Füge- und Falzfräsersatz

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- 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

Durchmesser	Vorschub vf
80 – 120 mm	8 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Ersatzteile

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

Einsatzbereich
- Zum Einfräsen der Getriebenut Treplan oder Tribloc

Ausführung
- Hartmetall-Profilschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (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

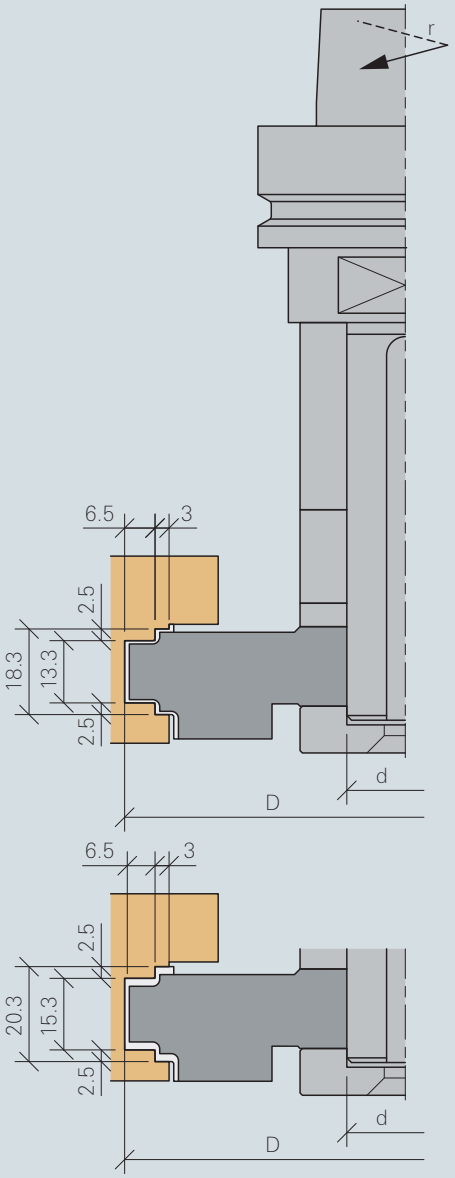
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Nuten

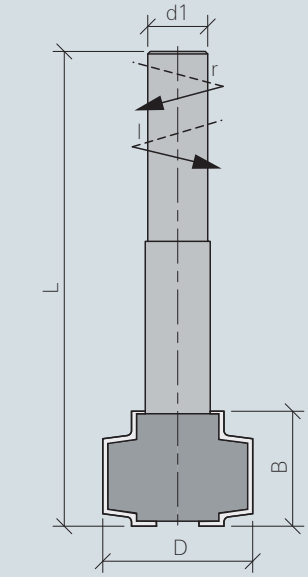
Durchmesser	Vorschub vf
120 mm	10 m/min

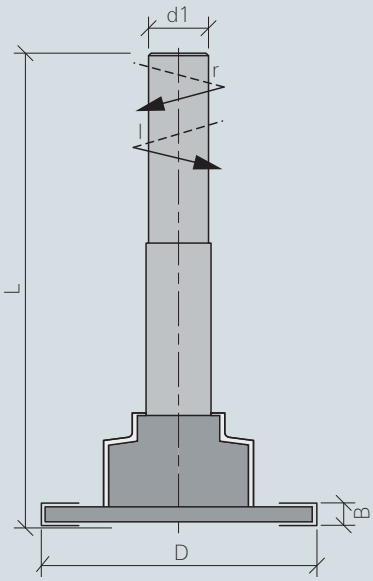
Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

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







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



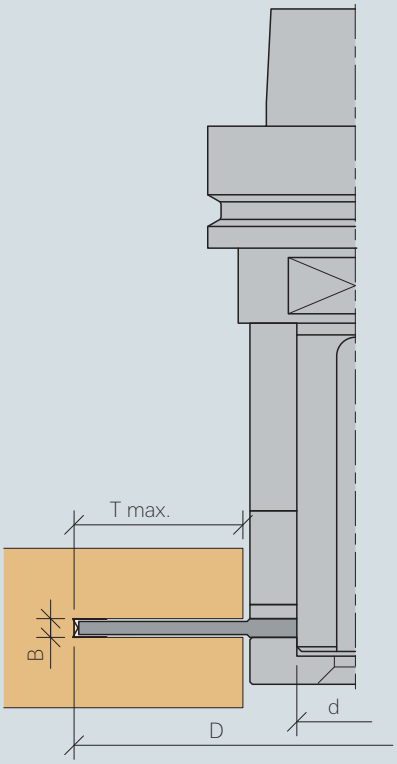
4

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



Fig. 1

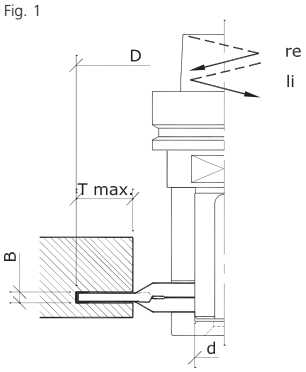


Fig. 2

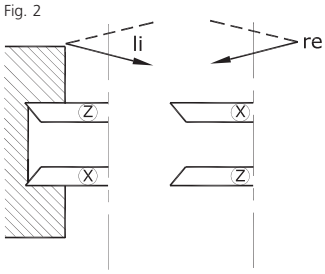


Fig. 3

Nutfräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • CNC Bearbeitungszentren

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 2- oder 3-teilige Ausführung, verstellbar • Passend auf OERTLI Aufspannwellen mit Doppelkeilnuten (DKN) • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Nutfräser zweiteilig / dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n max.	Fig.	Index
210107	120	4-7	25+DKN	22	4 (2+2)	13'500	1, 2, 3	1
210121	120	4-14.5	25+DKN	22	6 (2+2+2)	13'500	3, 4, 5	2

Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n max.	Fig.	Index
210108	120	8	25+DKN	22	2	13'500	4, 5	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	2, 3
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW	1, 2
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW	1, 2
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	1, 2
950322	Druckbacken, L=6.8	2, 3
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	2, 3



Fig. 4

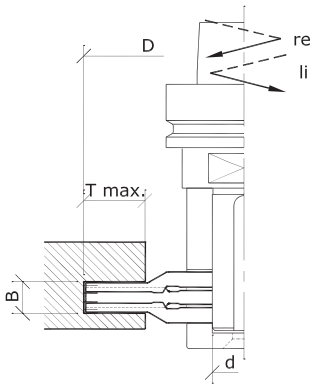
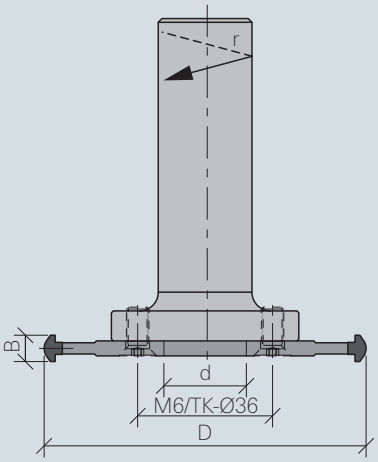


Fig. 5



HW/DP Profilfräser für Clamex P

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

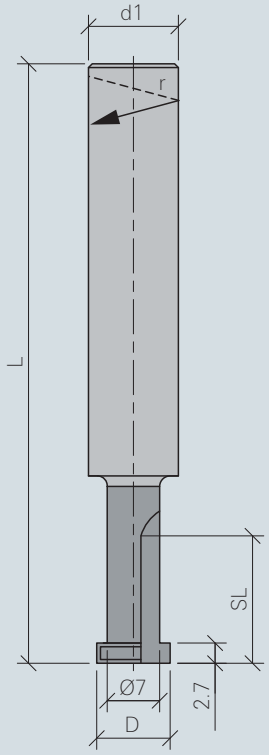
Ausführung
- Hartmetall
- Passend zu OERTLI Spannmittel
- Begrenzter Nachschärfbereich
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	B	d	Z	NL	n max
TB685196	DP	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.

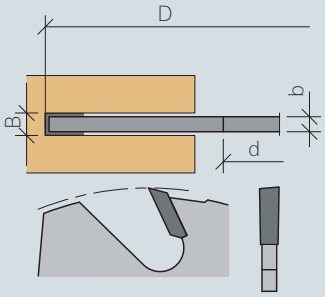
Einsatzempfehlung

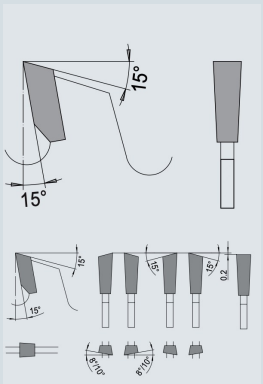
Drehzahl 1/min
18'000
Einsatzbereich

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

Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Typ	Kompatibel mit
TC102400	100	4.0	2.8	30		30	WZA-WZA-F	MEC	BHX Type 050/055
TC102401	100	5.0	4.0	30		30	WZA-WZA-F	MEC	BHX Type 050/055
TC102402	120	4.0	2.8	20		35	WZA-WZA-F	MEC	SCM; Morbidelli
TC102403	120	5.0	4.0	20		35	WZA-WZA-F	MEC	SCM; Morbidelli
TB750368	120	4.0	3.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TB750369	120	5.0	3.5	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC106234	120	4.0	2.8	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	35	WZA-WZA-F	MEC	Felder Format
TC106235	120	5.0	4.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	35	WZA-WZA-F	MEC	Felder Format
TC106236	120	4.0	3.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC106237	120	5.0	4.0	35	SL=4/M5/50 +4/M5/50	12	FZ	MEC	Felder Format
TC102404	125	4.0	2.8	30	SL=4/M5/48 +4/M5/48	35	WZA-WZA-F	MEC	Homag
TC102405	125	5.0	4.0	30	SL=4/M5/48 +4/M5/48	35	WZA-WZA-F	MEC	Homag



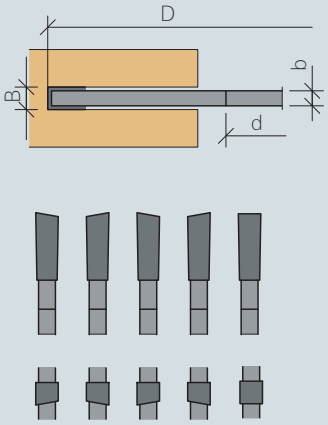


Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
7'000 – 13'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Nuten

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	–
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	0.9



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

TC102406	180	3.0	2.2	30	NL=NLK	60	WZA-WZA-F	
TC102407	200	3.0	2.2	30	NL=NLK	65	WZA-WZA-F	
TC102408	220	3.0	2.2	30	NL=NLK	70	WZA-WZA-F	
TC102409	240	3.0	2.2	30	SL=4/M5/52+4/M5/52	75	WZA-WZA-F	Homag
TC102410	240	3.0	2.2	40	SL=8/M5/52	75	WZA-WZA-F	Homag Flex 5/5+; Weeke
TC102411	250	3.0	2.2	30	NL=NLK	80	WZA-WZA-F	
TC102412	255	3.0	2.2	30	NL=NLK	80	WZA-WZA-F	
TC102413	303	3.0	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F	Striebig; Altendorf
TC102414	355	3.0	2.2	30	NL=NLK	100	WZA-WZA-F	

Einsatzempfehlung

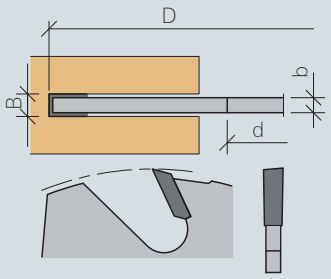
Einsatzbereich

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



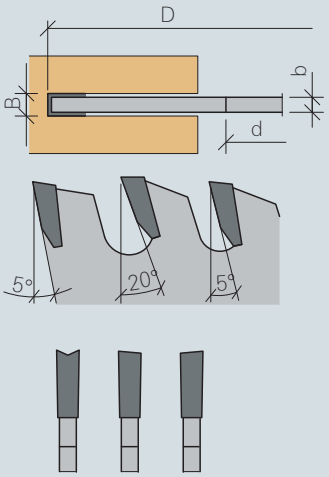
Art. Nr.	D	B	b	d	Z
TB750013	120	4.2	3.0	20	12
TB750014	120	5.0	4.0	20	12
TB750015	120	8.2	6.0	20	12
TB750010	125	4.2	3.0	20	12
TB750011	125	5.0	4.0	20	12
TB750012	125	8.2	6.0	20	12

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
7'000 – 13'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Nuten

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

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	–
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	0.9



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~~	1~~80~~	~~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

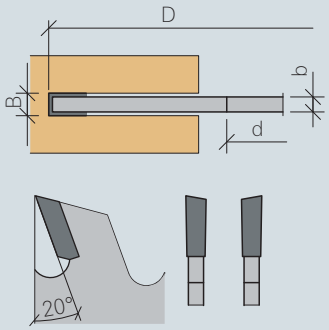
HW Universal-Kreissäge

Einsatzbereich

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

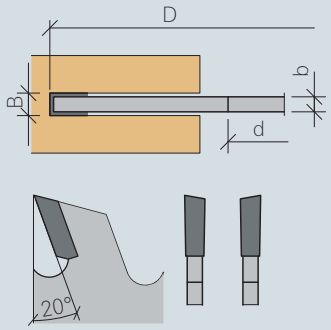
Ausführung

- Hartmetall
- Wechselzahn positiv



Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform	Kompatibel mit
TC102000	150	3.2	2.2	30		24	WZ	
TC102002	180	3.2	2.2	30		30	WZ	
TC102003	180	3.2	2.2	30		42	WZ	
TC102004	200	3.2	2.2	30		36	WZ	
TC102005	200	3.2	2.2	30		48	WZ	
TC102006	220	3.2	2.2	30	NL=NLK	36	WZ	
TC102008	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ	
TC102009	250	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102012	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	36	WZ	
TC102013	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	48	WZ	
TC102014	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	60	WZ	
TC102015	300	3.2	2.2	30	NL=NLK	72	WZ	
TC102019	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	54	WZ	
TC102020	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	72	WZ	
TC102021	350	3.5	2.5	30	NL=NLK	84	WZ	

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

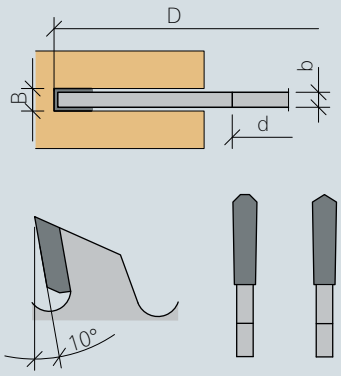
Ausführung
- Hartmetall
- Wechselzahn positiv

	Art. Nr.	D	B	b	d	NL / SL	Z	Zahnform
	TC103400	250	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	80	WZ
☐	**TC103401**	300	3.2	2.2	30	NLK	48	WZ
	TC103402	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	60	WZ
	TC103403	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	72	WZ
	TC103404	300	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	96	WZ
	TC103405	350	3.5	2.5	30	NL=2/10/60	54	WZ
	TC103406	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	72	WZ
	TC103407	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	84	WZ
	TC103408	350	3.2	2.2	30	NL=2/10/60	108	WZ

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

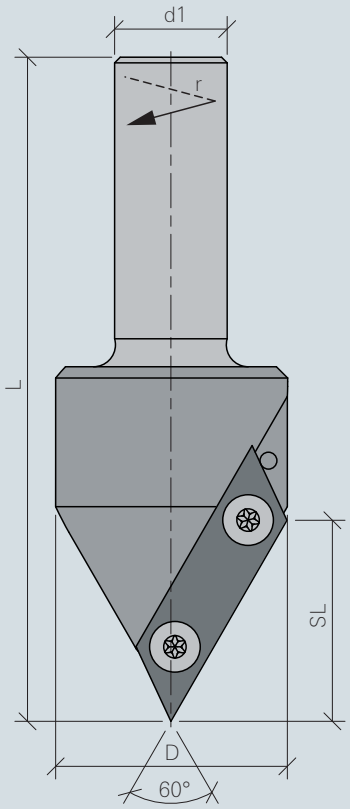
Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich

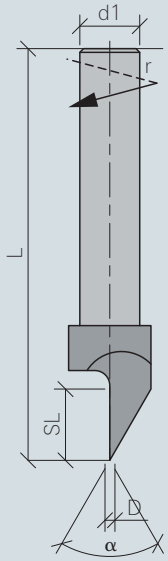
Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	6 m/min
MDF	5 m/min
Massivholz längs	4 m/min
Massivholz quer	3 m/min

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

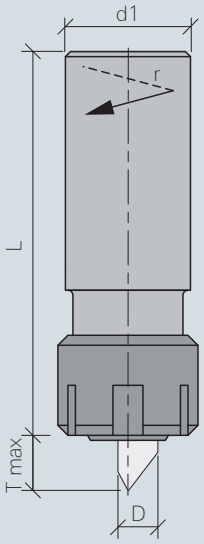
Drehzahl 1/min
18'000

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





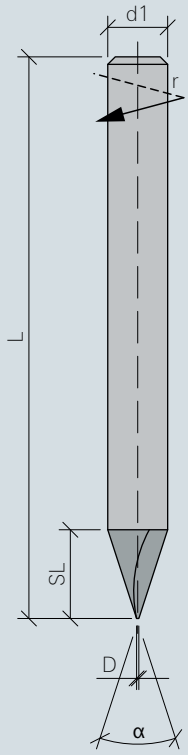
VHW Gravierstichel

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	Fig. 2
TB680000	8	11.85	75	8	2	36°	re.	30'000	Fig. 1
689300	0.3	5	40	3		15°	1 re.	24'000	Fig. 2

Fig. 1



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

Fig. 2





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

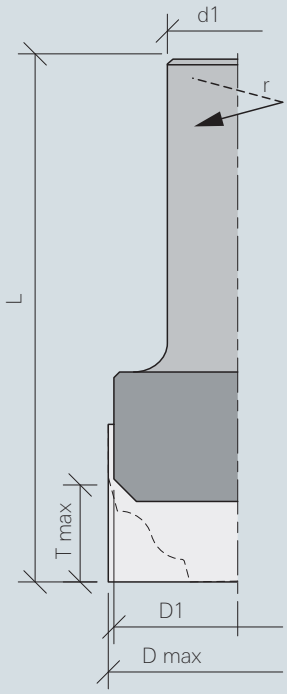
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000
Einsatzbereich

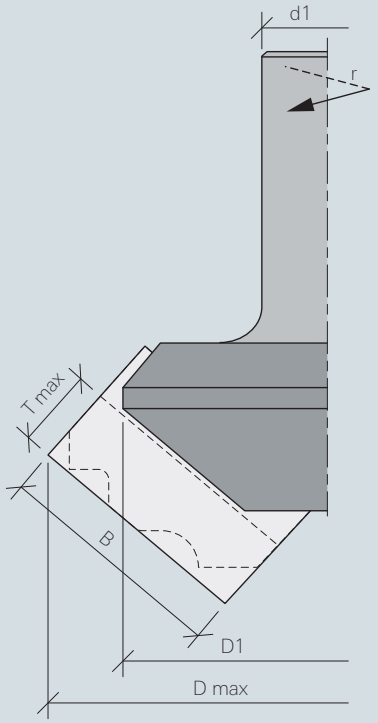
Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

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

Auf Auslauf

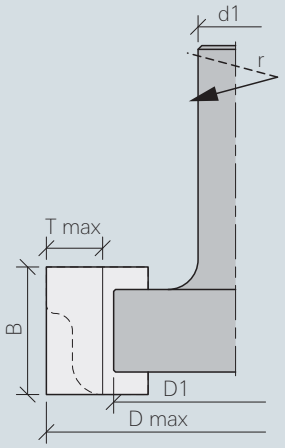
Universal Profilmesserkopf PROFI-VIT

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

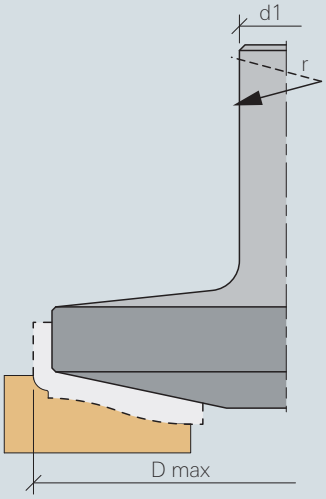
12'000

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

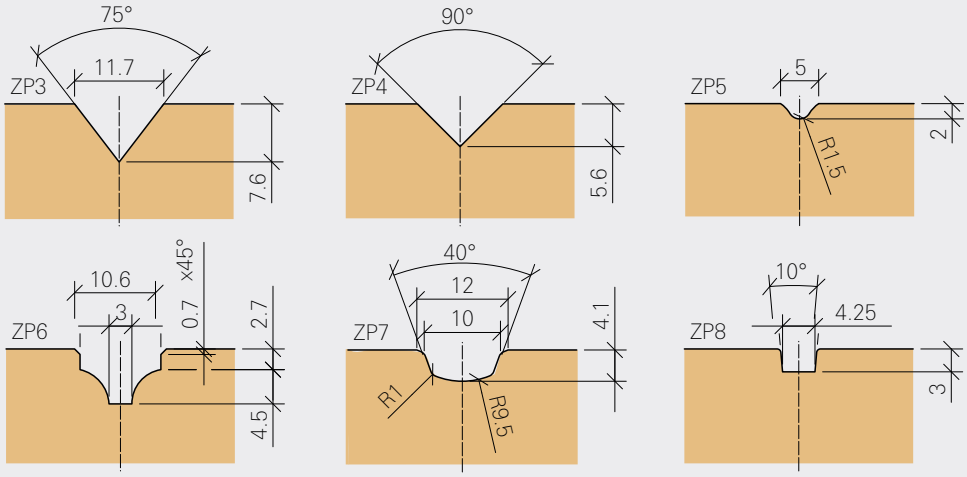
Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	12 m/min
MDF	10 m/min
Massivholz längs	8 m/min
Massivholz quer	6 m/min

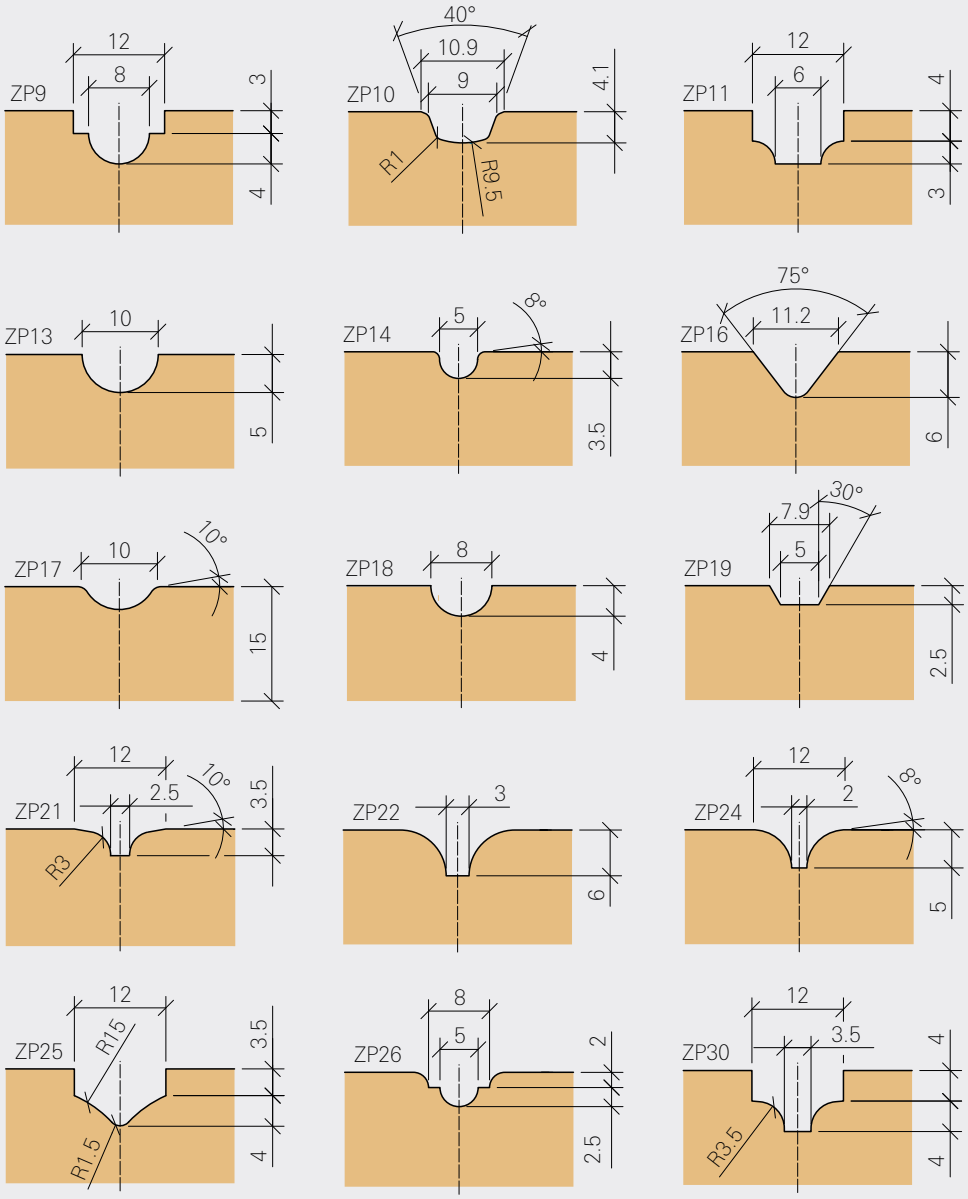
Ersatzteile

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



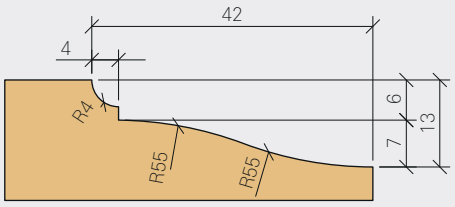

ZP9
12
8
3
4
ZP10
40°
10.9
9
4.1
R1
R9.5
ZP11
12
6
4
3
ZP13
10
5
ZP14
5
8°
3.5
ZP16
75°
11.2
6
ZP17
10
10°
15
ZP18
8
4
ZP19
7.9
30°
5
2.5
ZP21
12
2.5
10°
3.5
R3
ZP22
3
6
ZP24
12
2
8°
5
ZP25
12
R15
3.5
R1.5
4
ZP26
8
5
2
2.5
ZP30
12
3.5
4
R3.5
4

Profilschneide

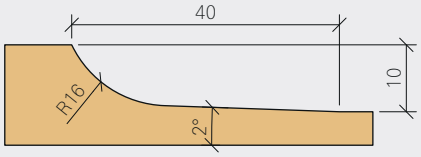
Art. Nr.	Typ	B
KP168313	PD-61/Z	65
KP168310	PD-80/Z	65
KP168311	PD-81/Z	65

Stützplatten

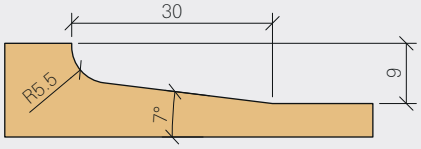
Art. Nr.	Typ
TA168328	PD-61/Z
TA168325	PD-80/Z
TA168326	PD-81/Z



PD-61/Z



PD-80/Z



PD-81/Z

HW Griffmuldenfräser

Einsatzbereich
- Zum Fräsen von Griffprofilen

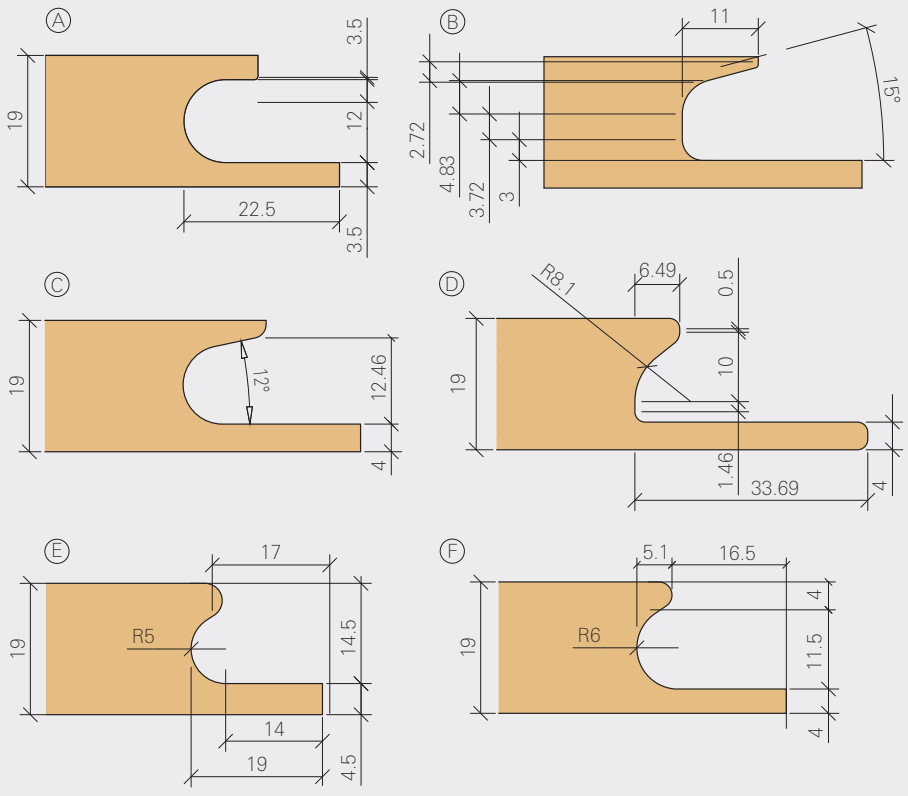
Ausführung
- Hartmetall
- Schneiden achsparallel
- Stirn- und umfangschneidend
- MEC

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



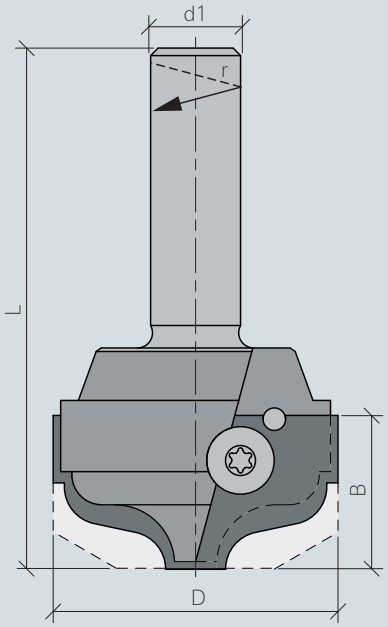
PS Schaftfräser

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
- Profilbereich 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

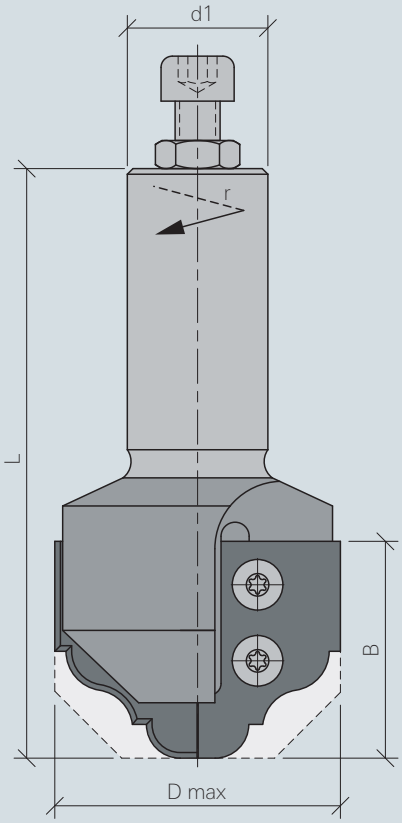
18'000

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

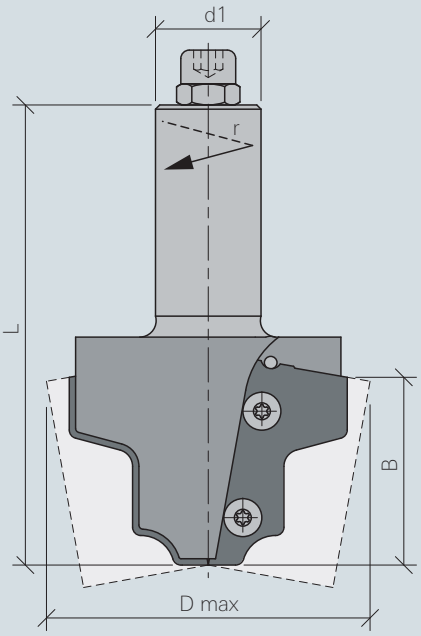
PS Schaftfräser

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

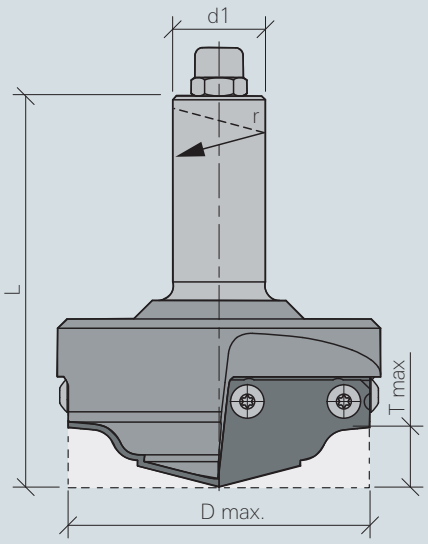
Drehzahl 1/min
12'000

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

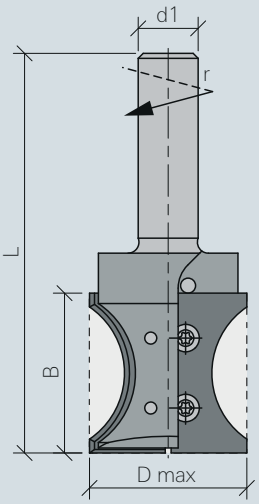
PS Schaftfräser

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

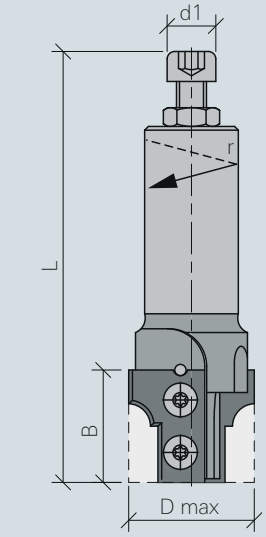
18'000

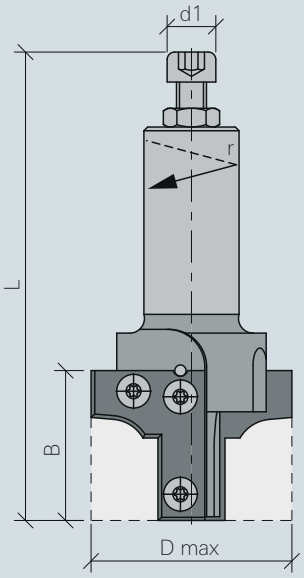
Einsatzbereich

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

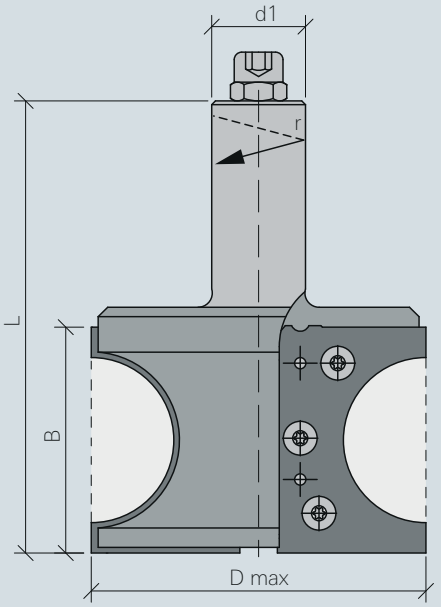
Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS5309046040H6	90	60	3/4x55 M8	125	re.
ZCPSS5309066040H6	90	60	25x55 M8	125	re.

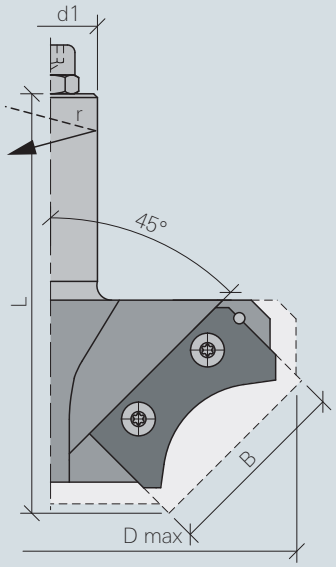
Einsatzempfehlung

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

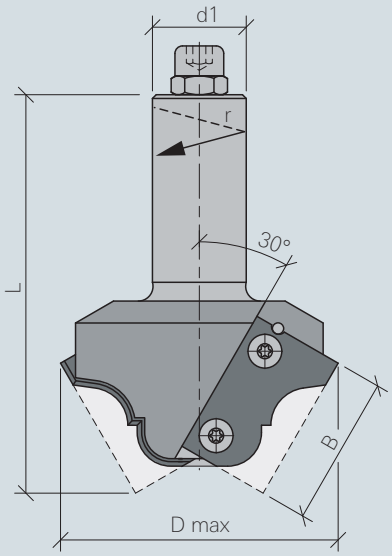
PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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



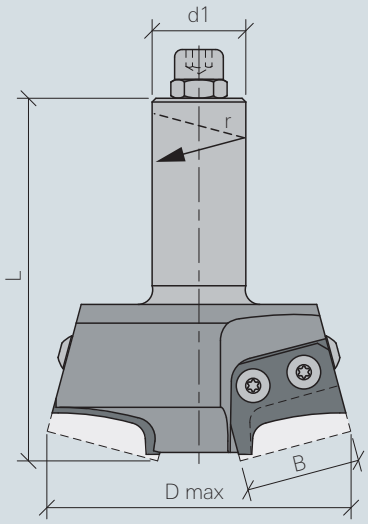
Art. Nr.	D	B	d1	DR
ZCPSS5387444025H6	87	40	3/4x55 M8	re.
ZCPSS5387444030H6	87	40	3/4x55 M8	re.
ZCPSS5387464025H6	87	40	25x55 M8	re.
ZCPSS5387464030H6	87	40	25x55 M8	re.

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

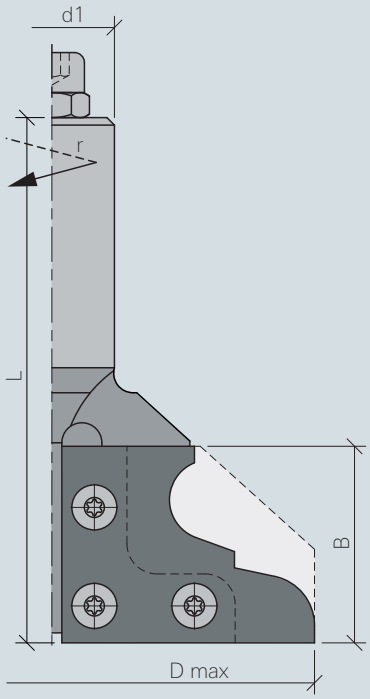
Ausführung
- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
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

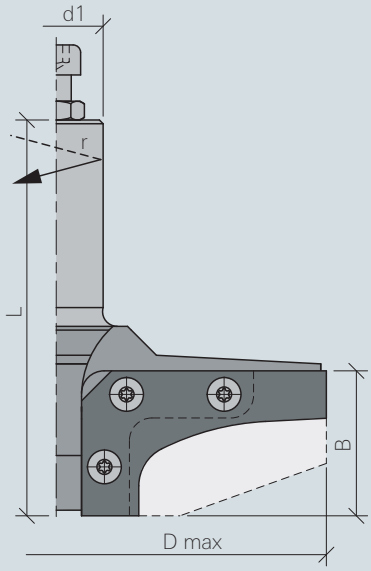
Ausführung
- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper individuell profiliert
- Profilbereich gemäss Abbildung
- MEC

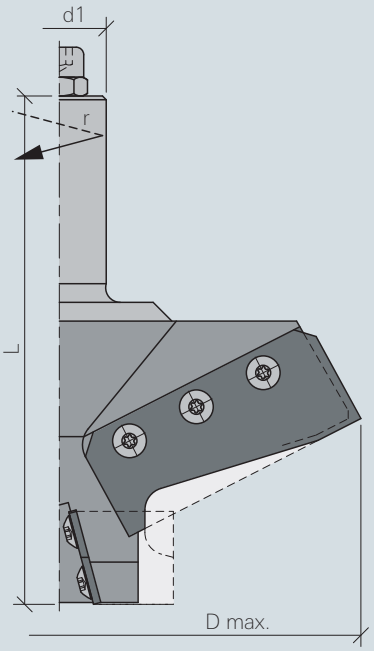
Art. Nr.	D	B	d1	L	DR
ZCPSS4401464066H6	144	38	25x55 M8	107	re.

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

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
6'000

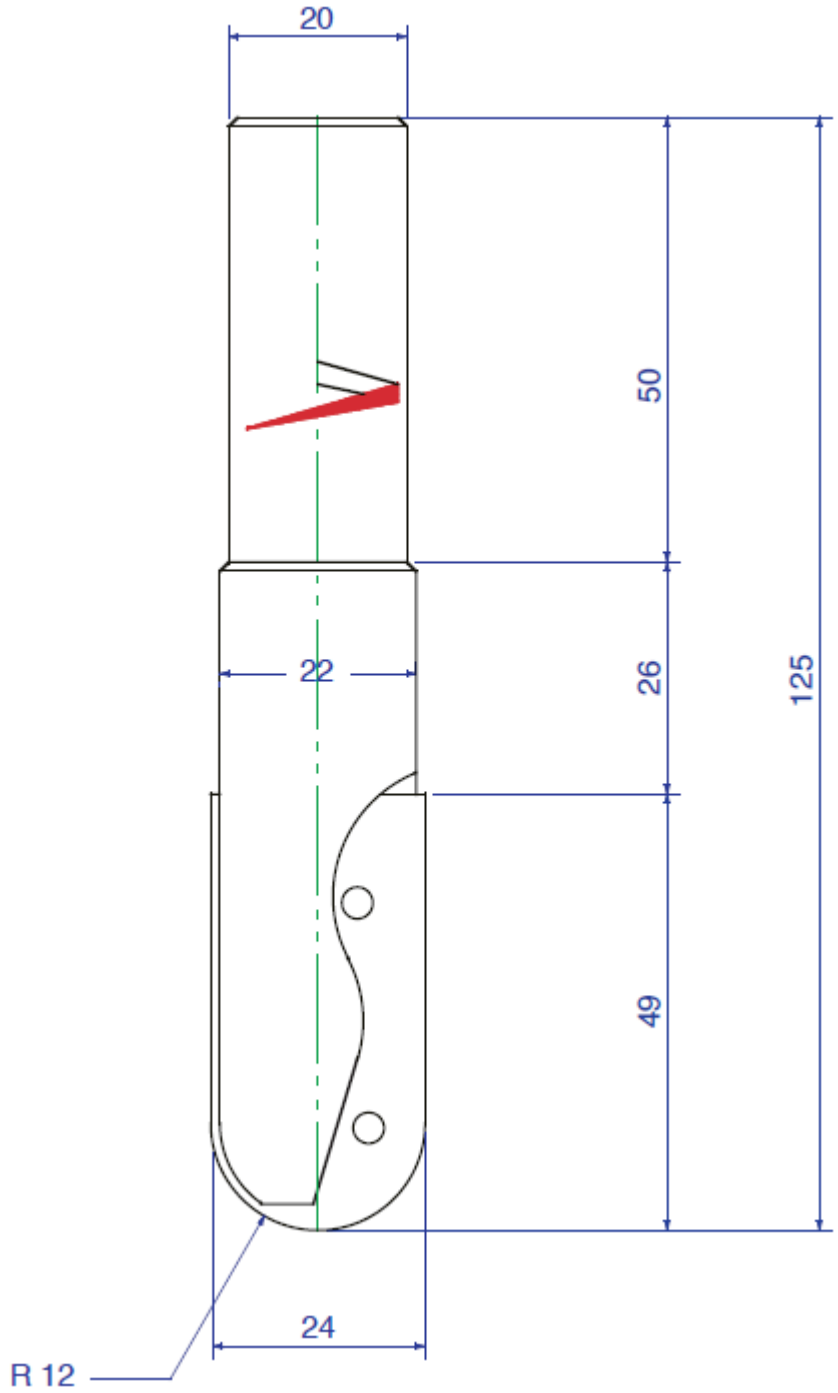
Einsatzbereich

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

Kugelfräser

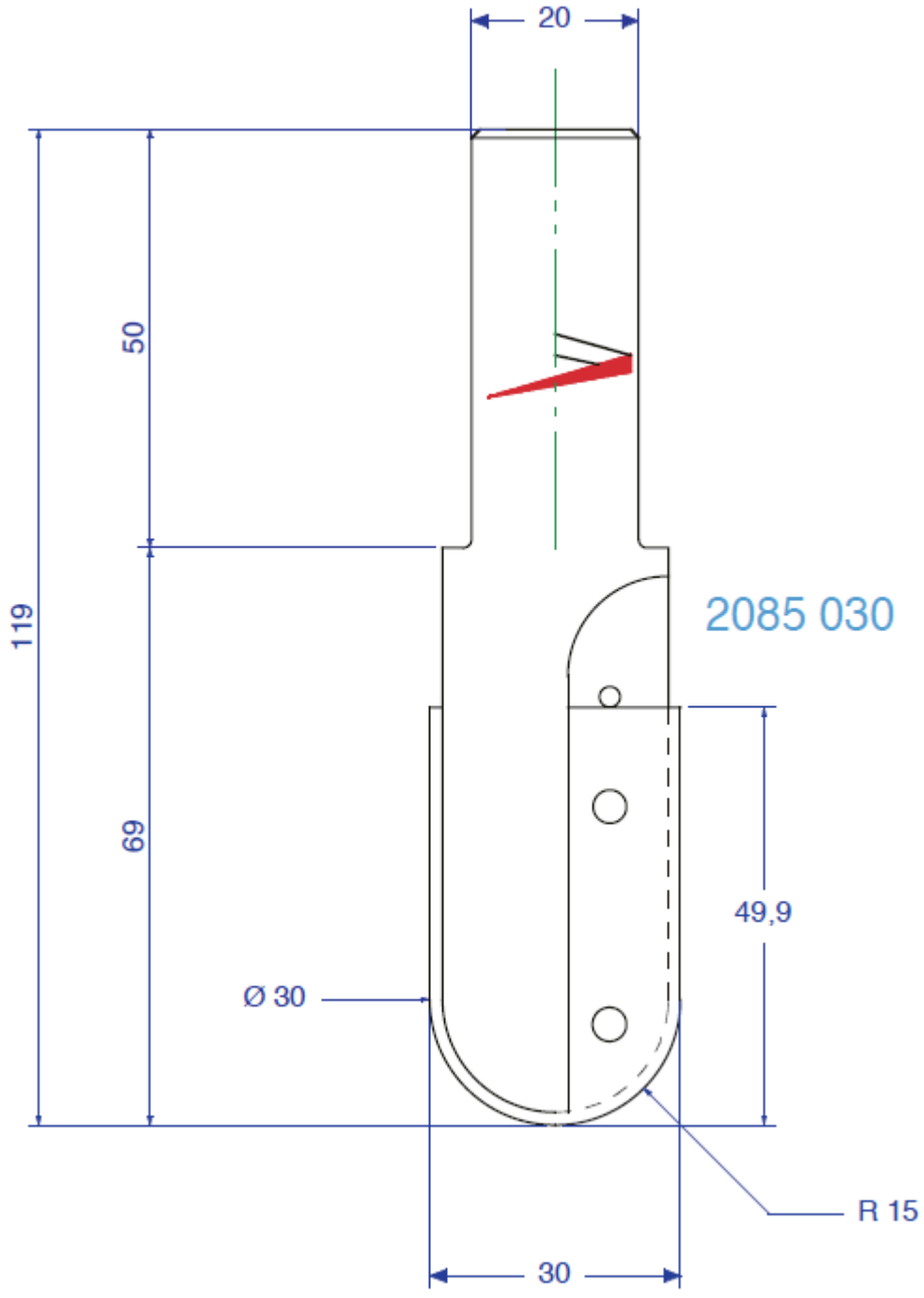
OERTLI

ence in solid wood



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

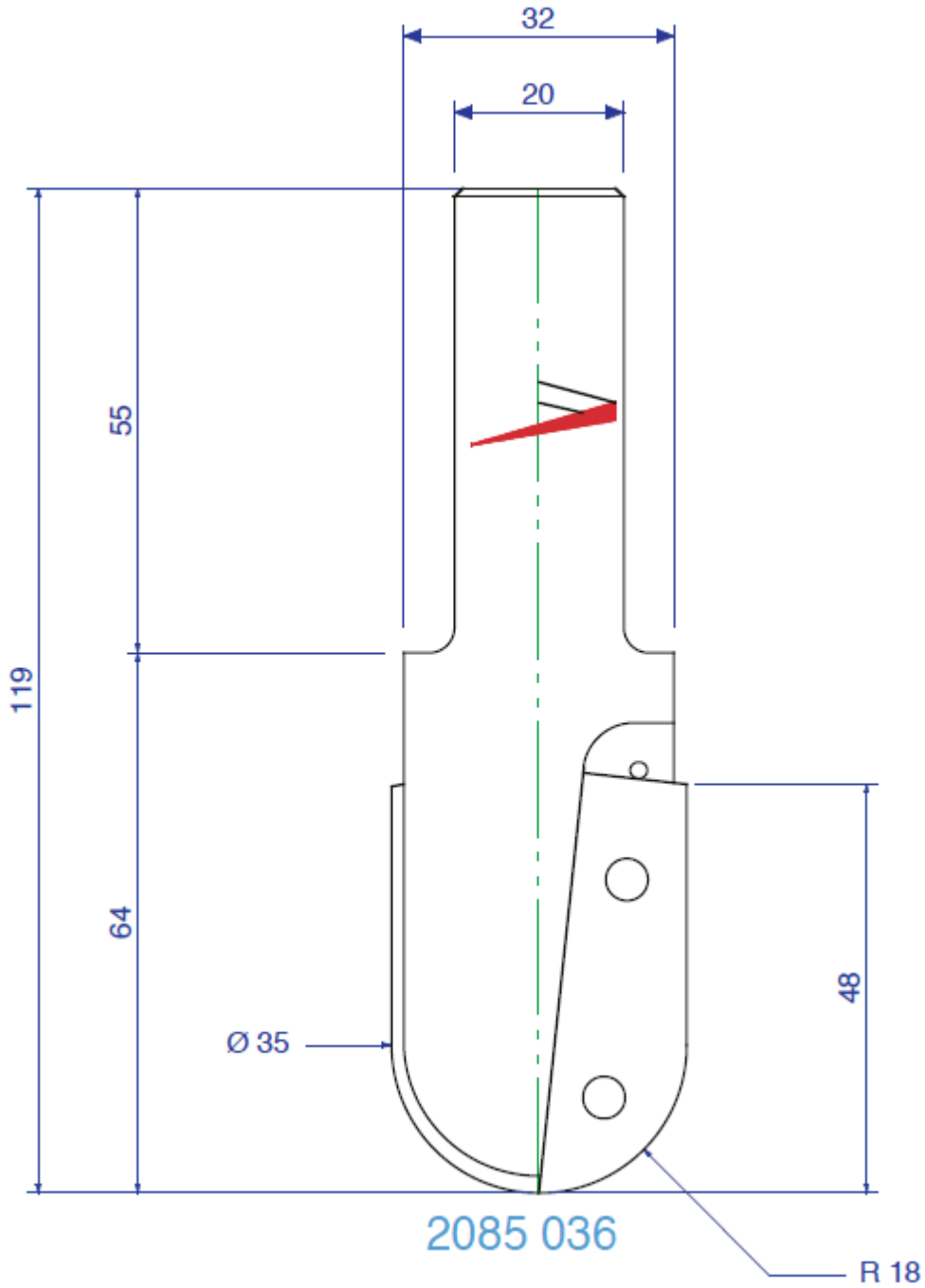
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

OERTLI
Excellence in solid wood

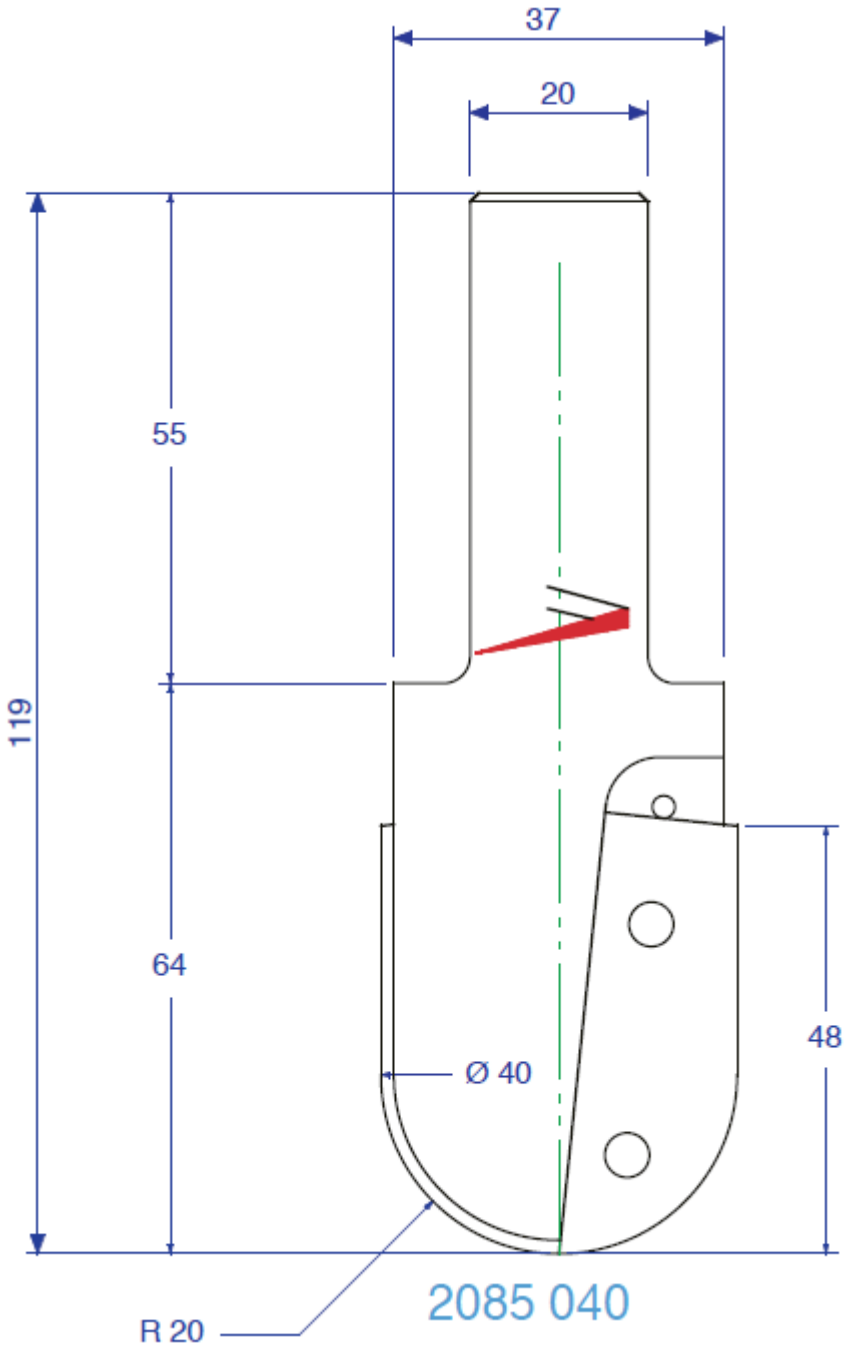
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

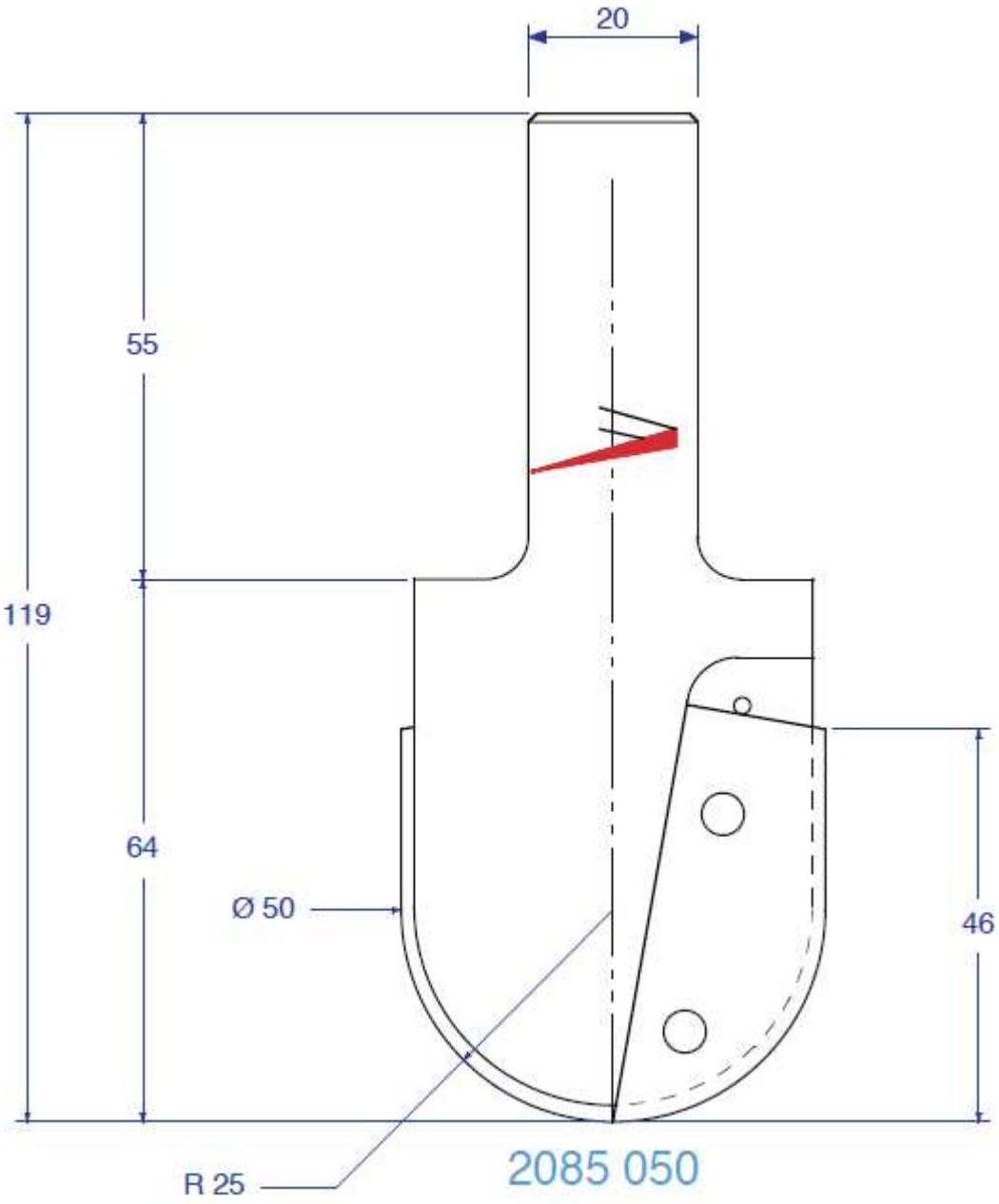
Kugelfräser

OERTLI
Excellence in solid wood



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

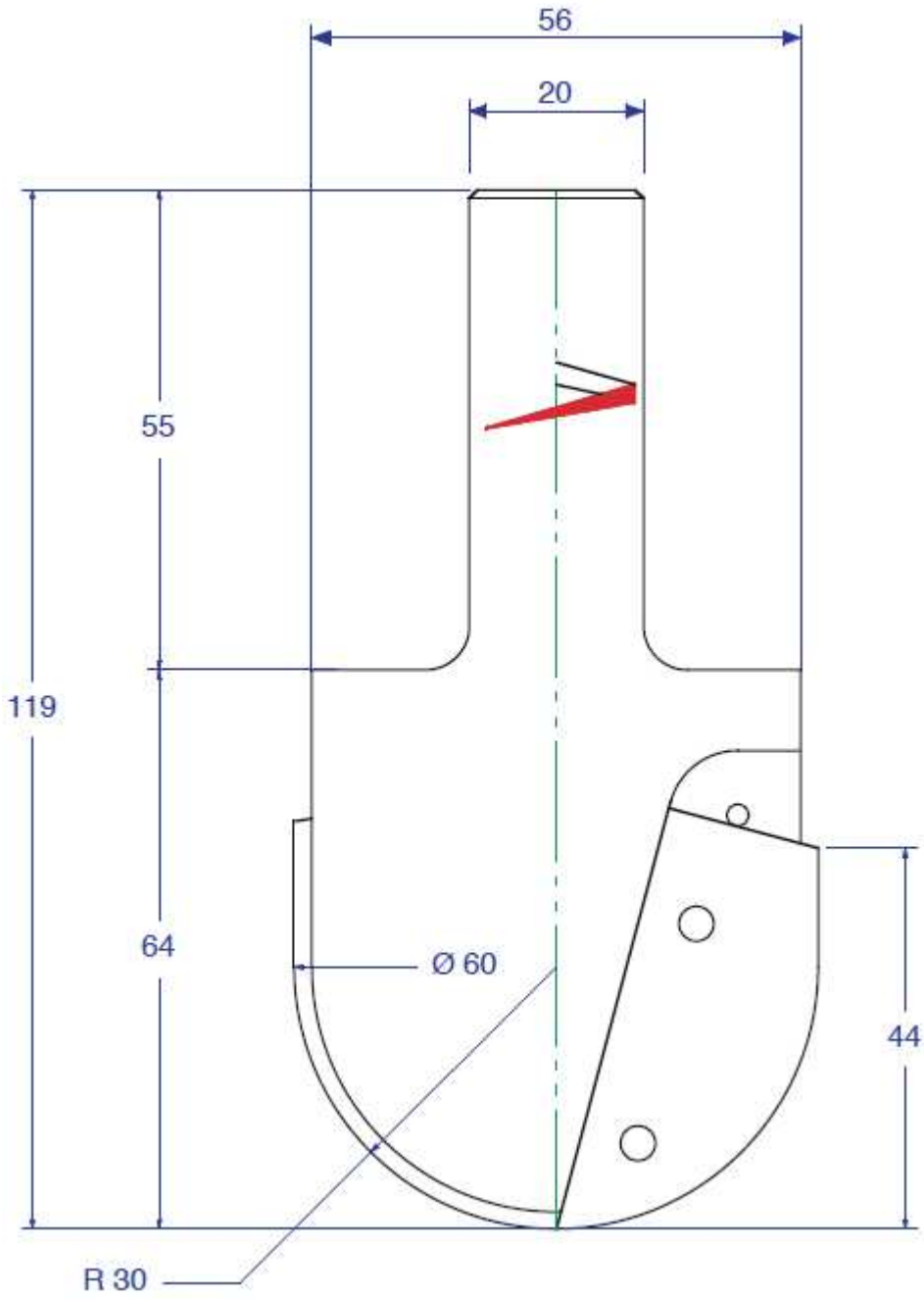
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

OERTLI
Excellence in solid wood

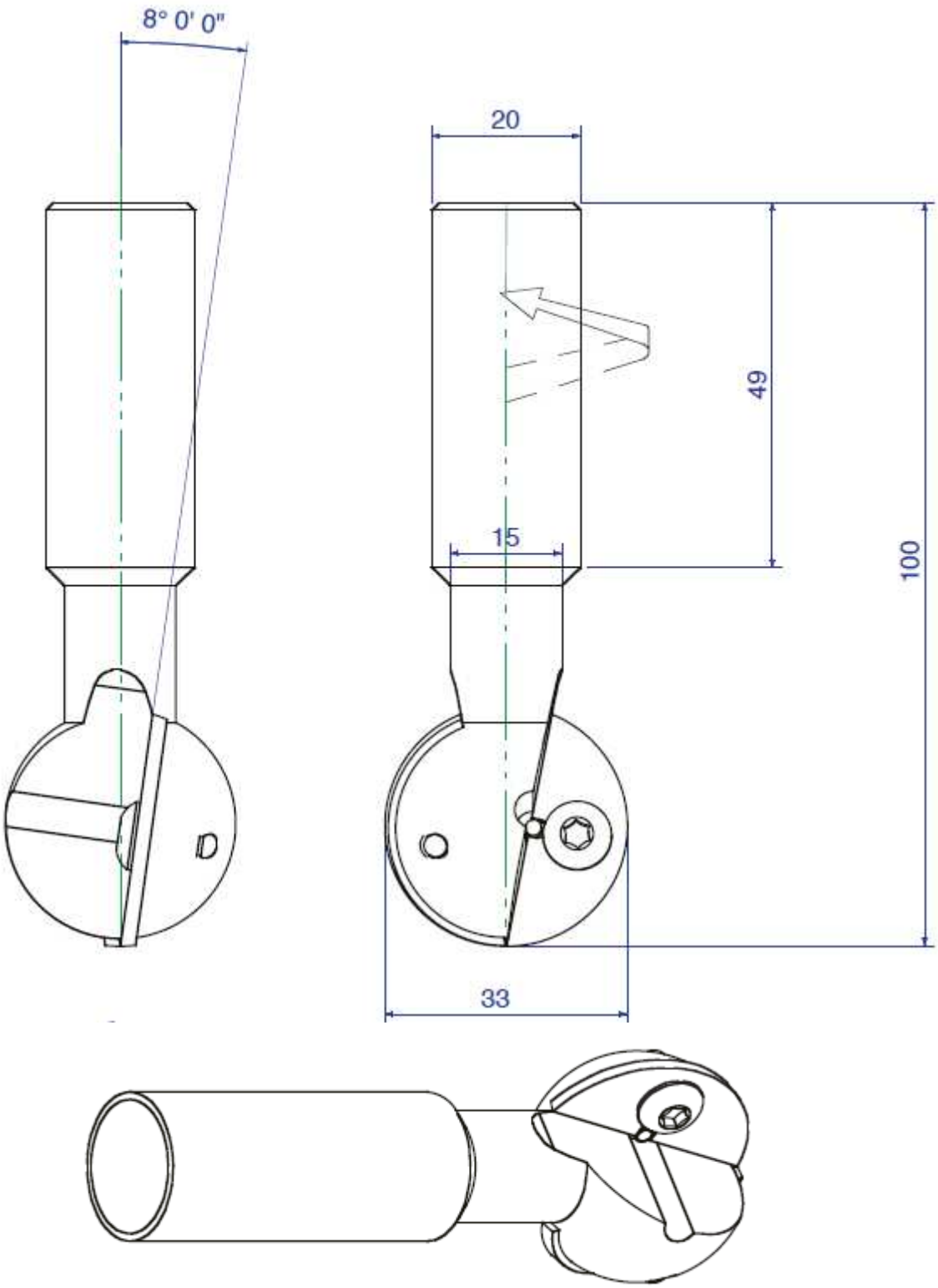
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

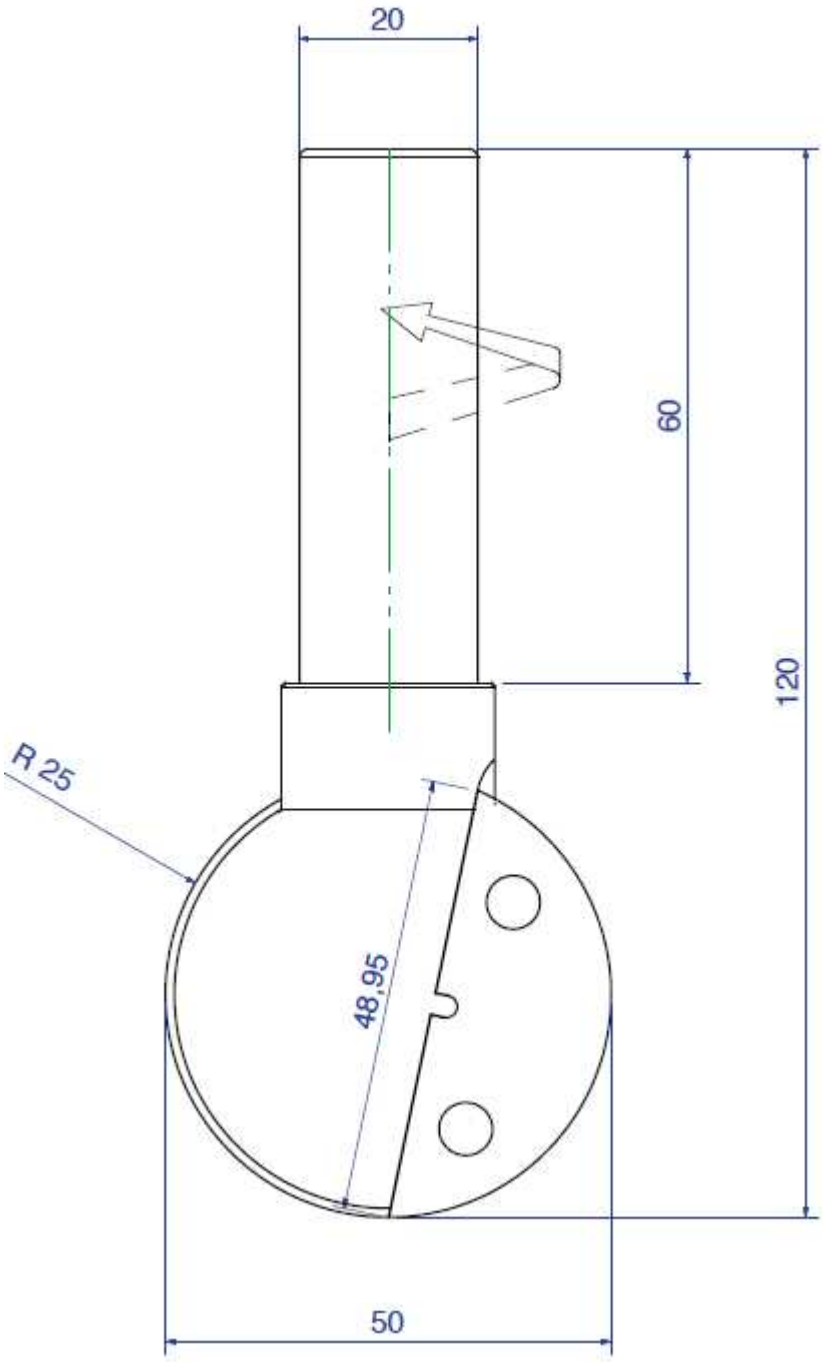
Kugelfräser

OERTLI
Excellence in solid wood



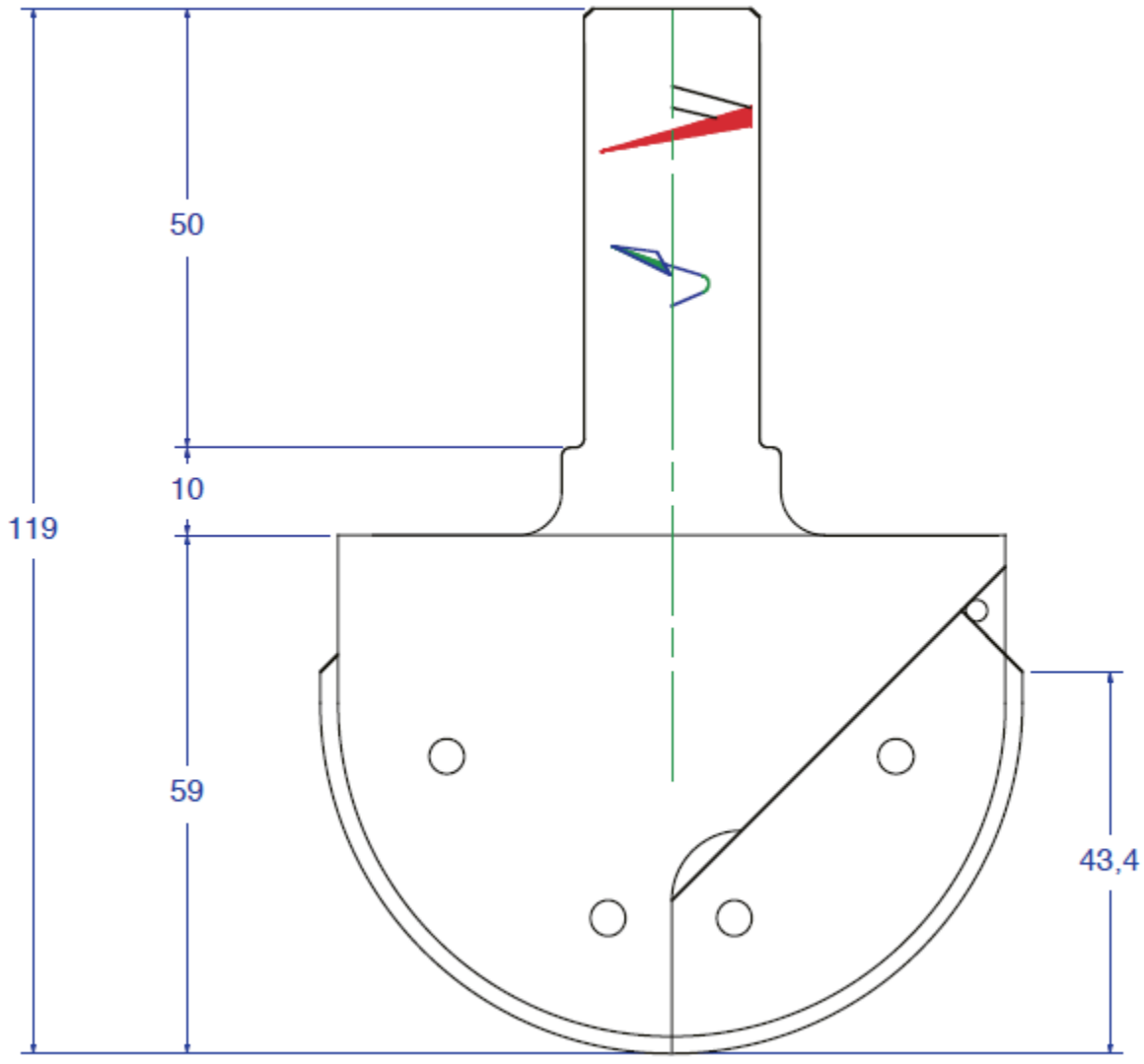
➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

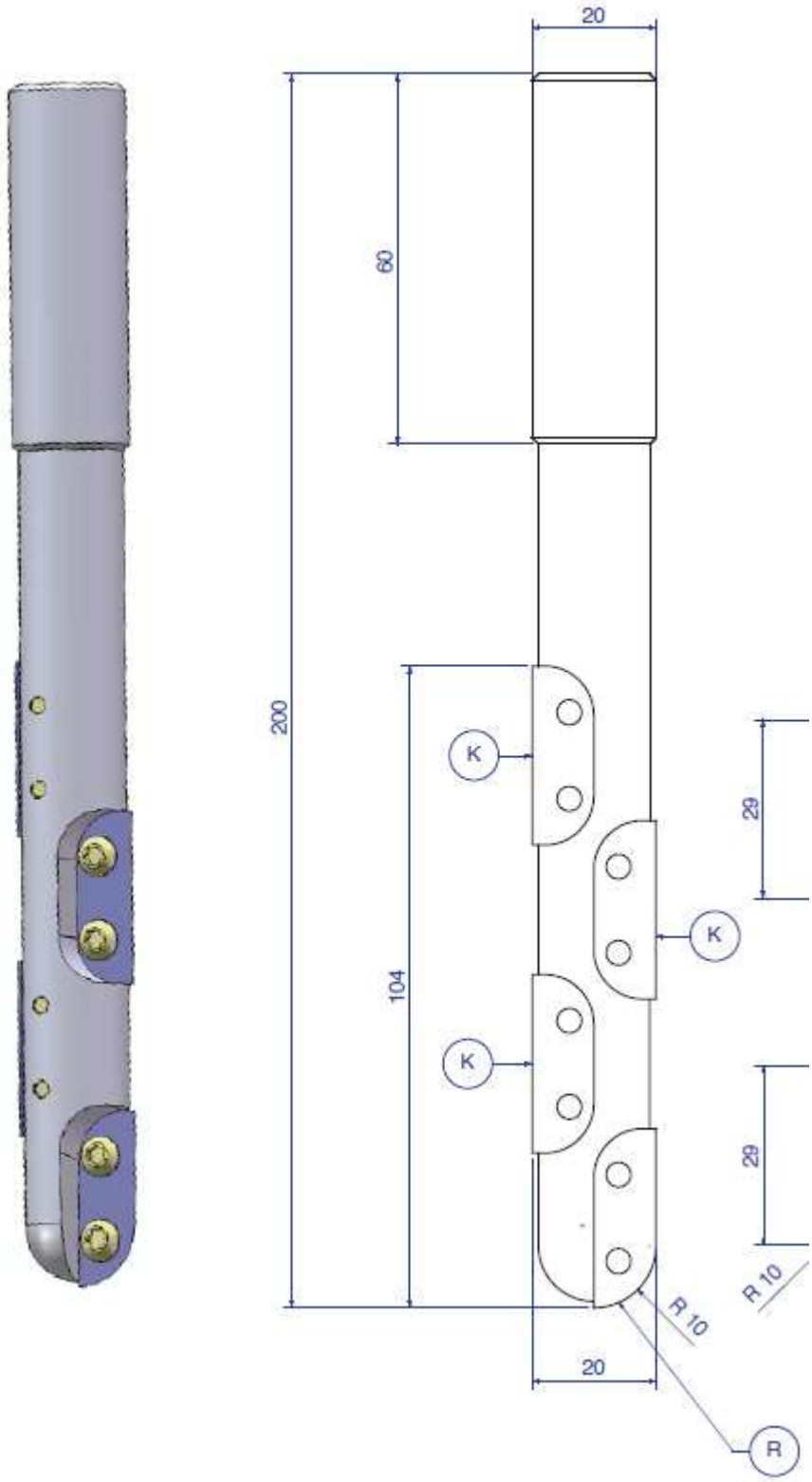
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

OERTLI
Excellence in solid wood

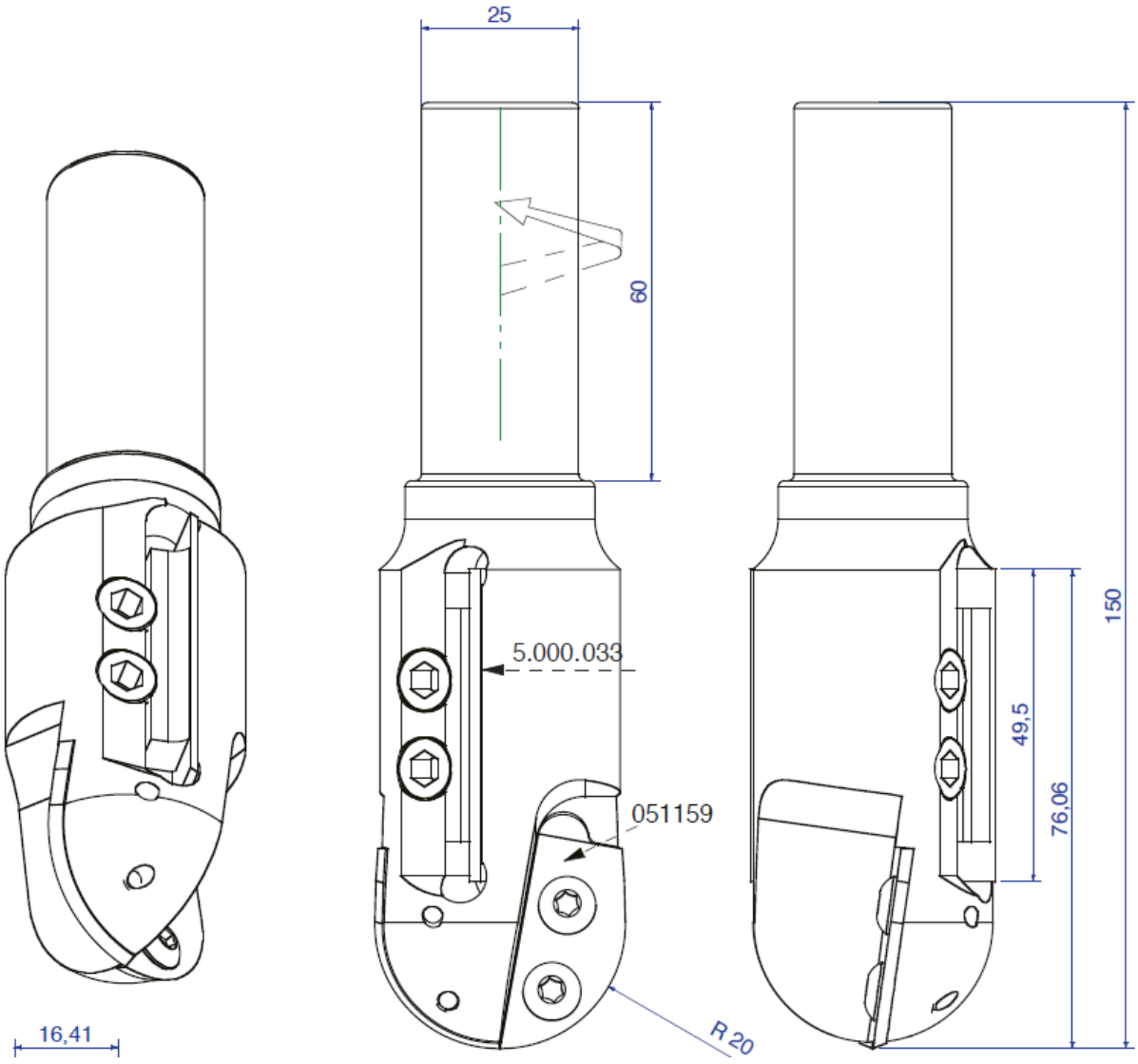
Kugelfräser



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

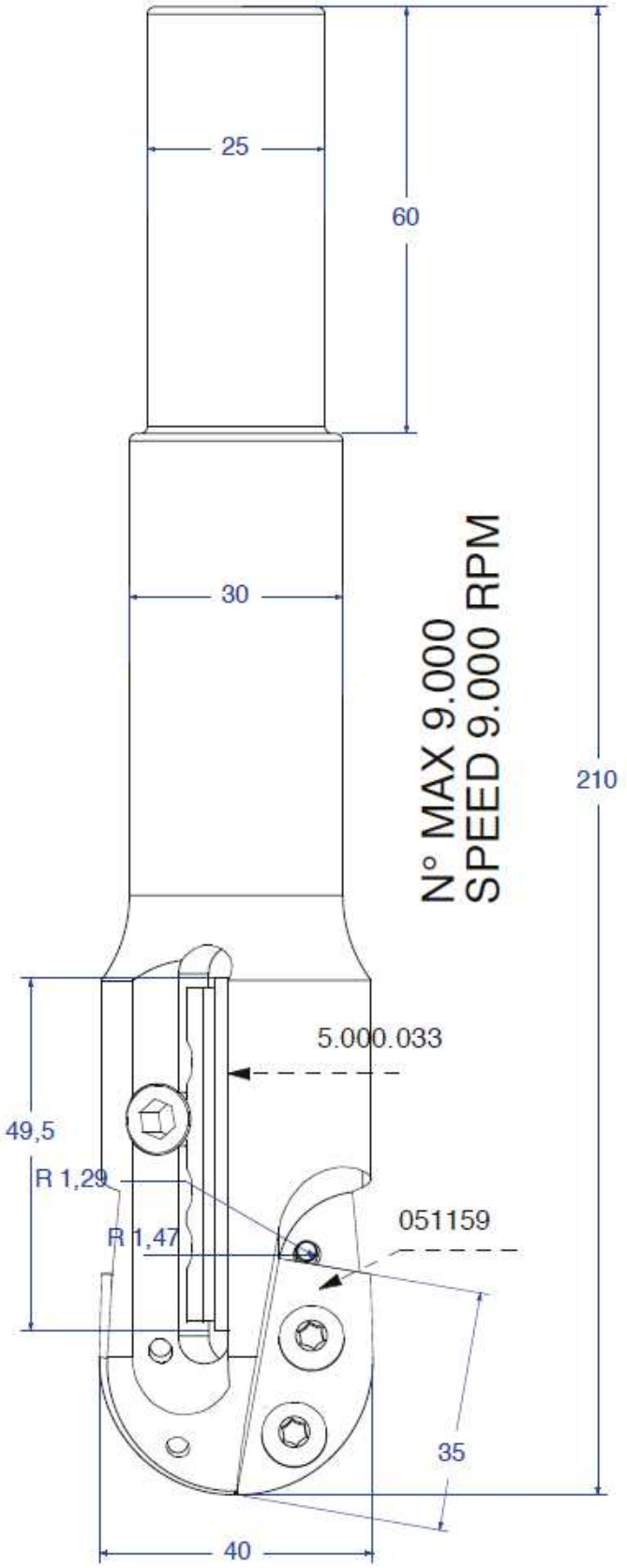
Kugelfräser

OERTLI
Excellence in solid wood



➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

Kugelfräser

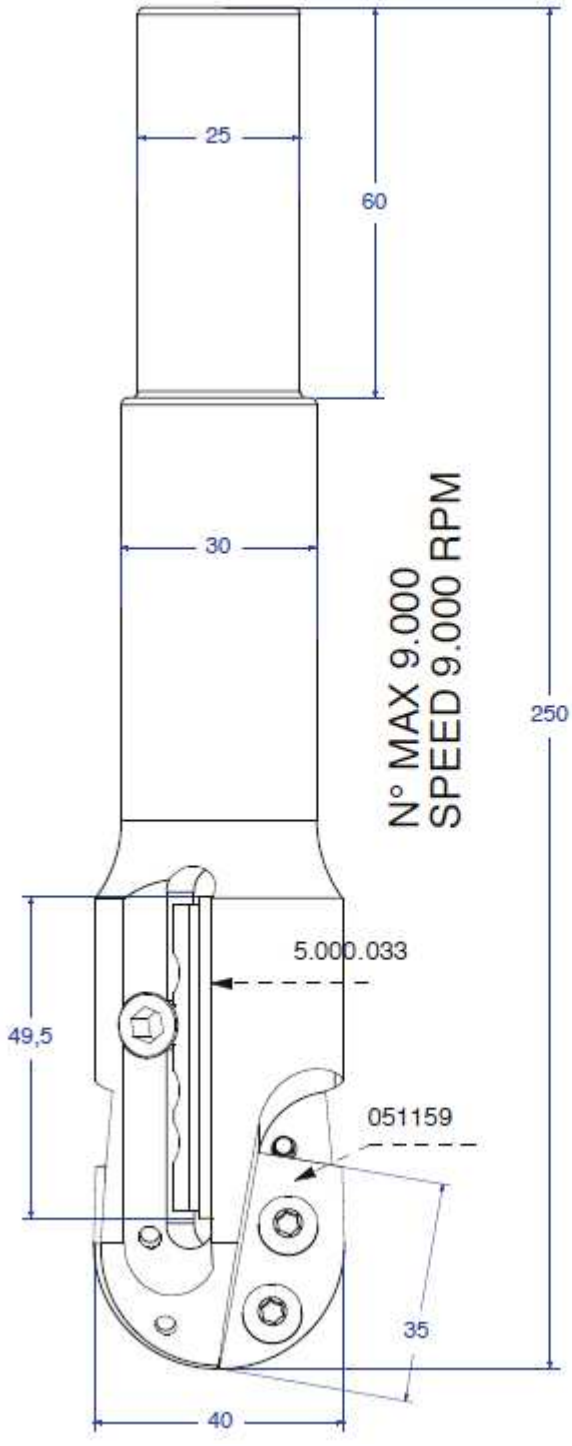




➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.

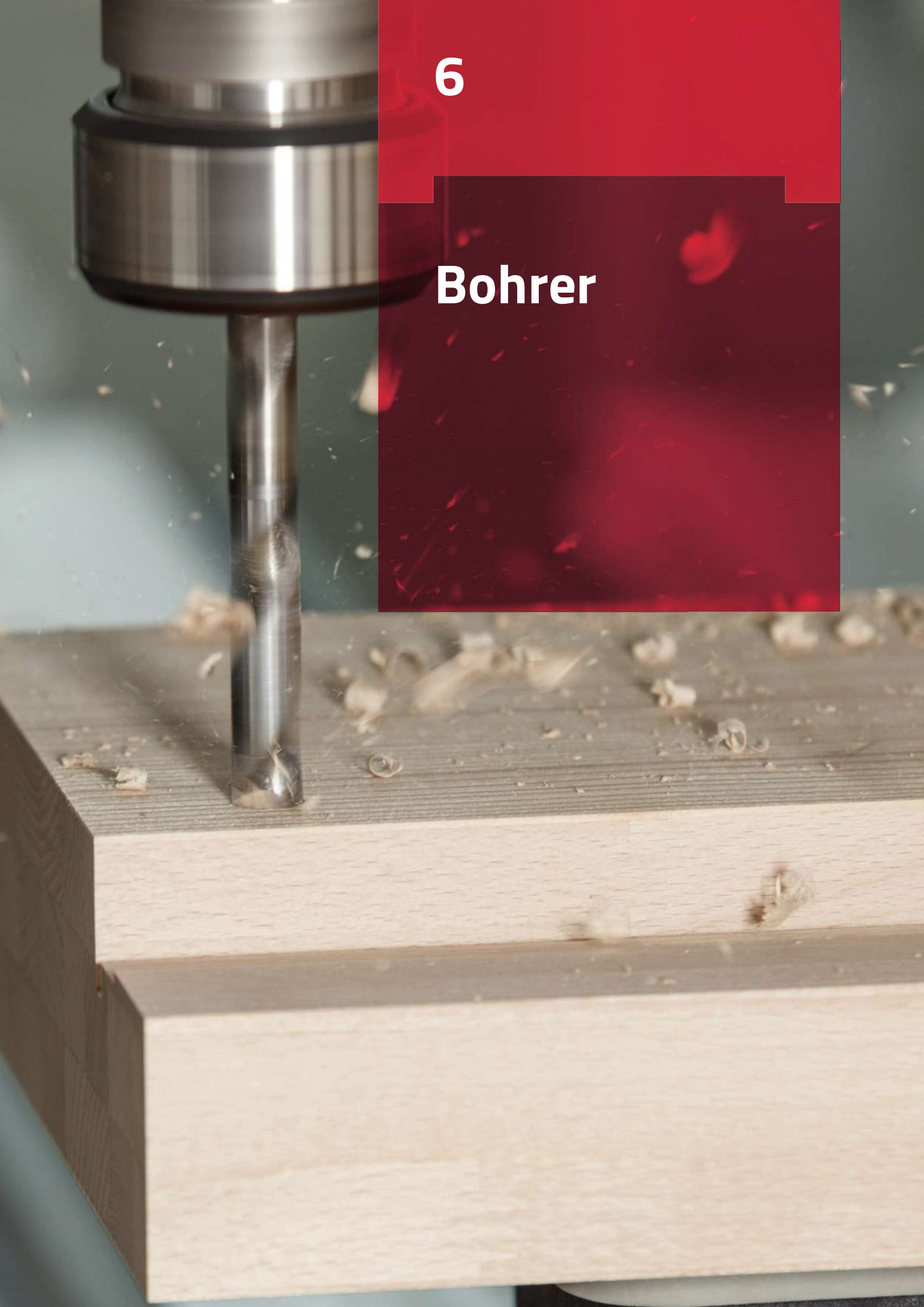
Kugelfräser

OERTLI
Excellence in solid wood





➔Hinweis: Wende-und Profilschneiden nicht nachschärfbar. Austausch der Schneiden für konstante Abmessungen.



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

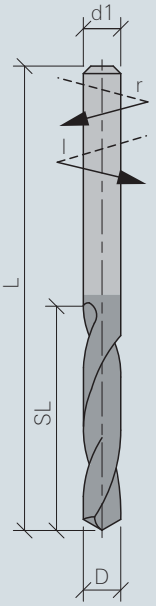
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TA725714	2.0	12	38	2	2	re.
TA725715	2.0	12	38	2	2	li.
TA725718	3.0	27	46	3	2	li.
TA725719	3.0	27	46	3	2	re.
TA725738	3.2	36	65	3.2	2	re.
TA725740	3.2	36	65	3.2	2	li.
TA725720	3.5	20	52	3.5	2	re.
TA725721	3.5	20	52	3.5	2	li.
TA725722	4.0	22	55	4	2	re.
TA725723	4.0	22	55	4	2	li.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

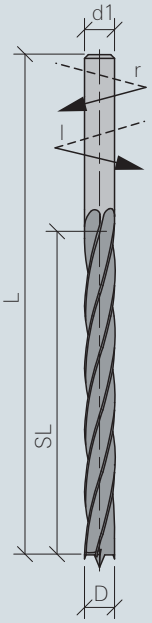
Einsatzempfehlung

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.

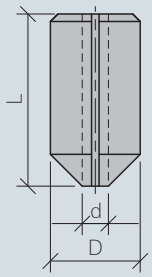
Einsatzempfehlung

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

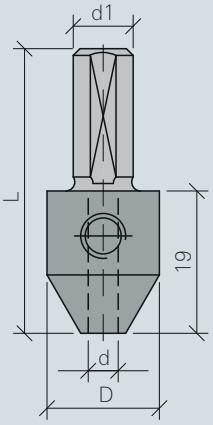
Art. Nr.	d	D	L
TA725766	2.0	10	23
TA725767	3.0	10	23
TA725768	3.2	10	23
TA725769	3.5	10	23
TA725780	5.0	10	23
TA725770	4.0	10	24

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

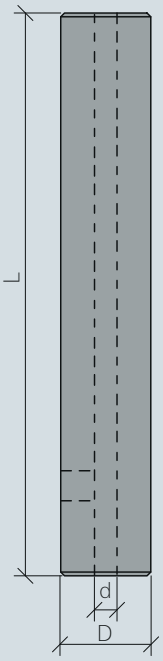


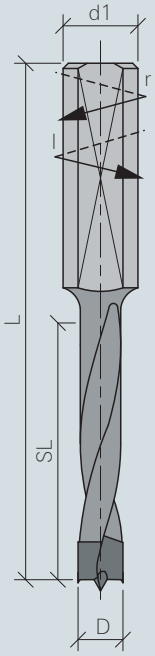
Verlängerung mit Spannschraube

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
- Zentrumsspitze 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

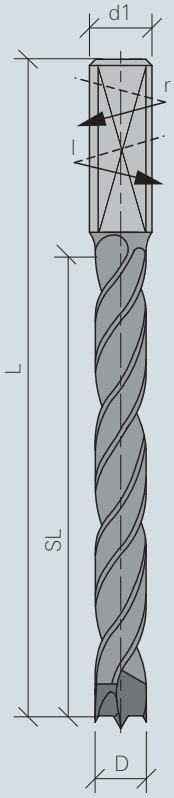
HW Dübelbohrer mit Rückenführung

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

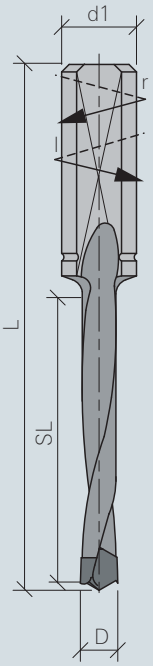
HW Dübelbohrer mit Flachspitze

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 Zentrumspitze
- 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.

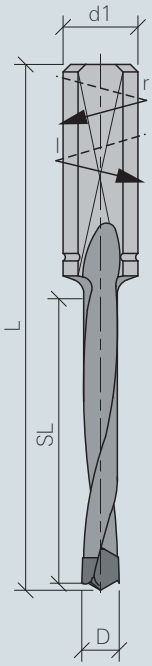
Einsatzempfehlung

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 Zentrumspitze
- 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

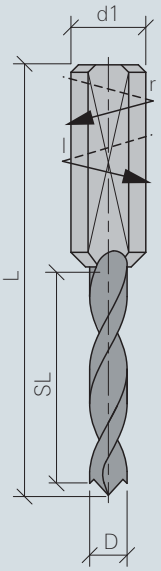
VHW Dübelbohrer mit Flachspitze

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 Zentrumspitze
- 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

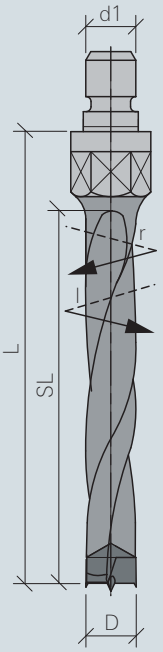
HW Dübelbohrer mit Gewindeschaft

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Zentrumspitze 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.

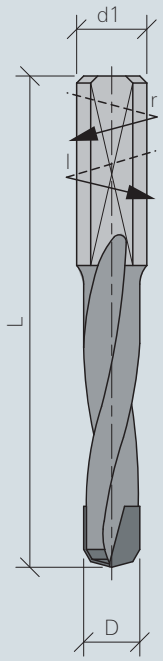
Einsatzempfehlung

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 Zentrumspitze als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- Mehrfache Standzeitenen 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

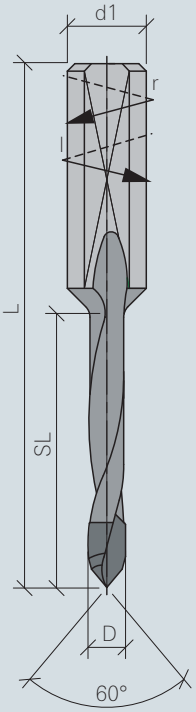
HW Durchgangsbohrer

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

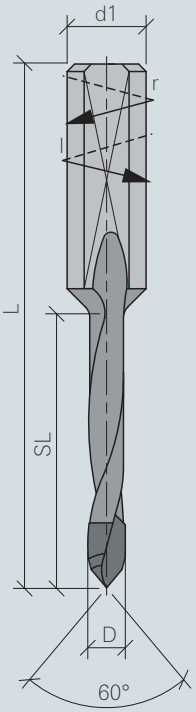
HW Durchgangsbohrer LONGLIFE

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.

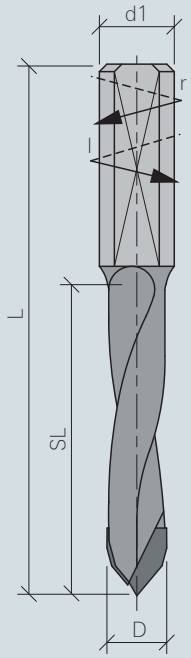
Einsatzempfehlung

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 Standzeitenen 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.

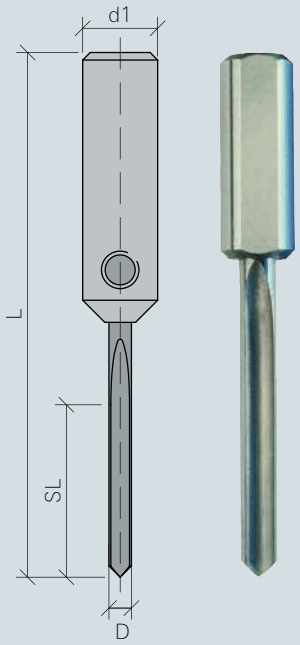
Einsatzempfehlung

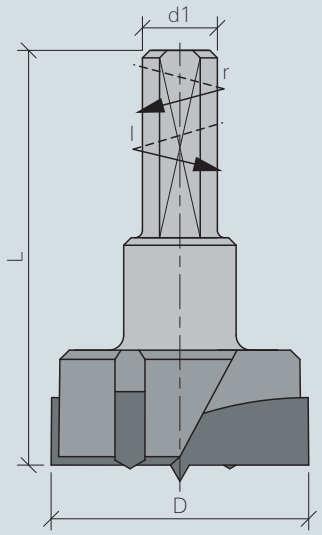
Drehzahl 1/min

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 Zentrumspitze
- 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

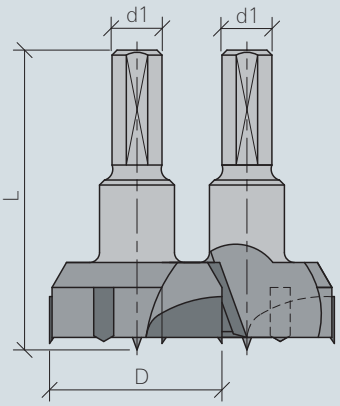
- Zum rationellen Einbohren von Doppeltopfbeschlägen

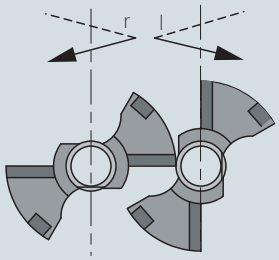
Ausführung

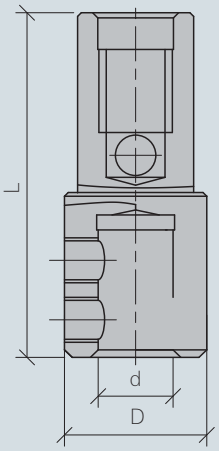
- Hartmetall
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube

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

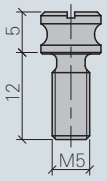
Einsatzbereich

- 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

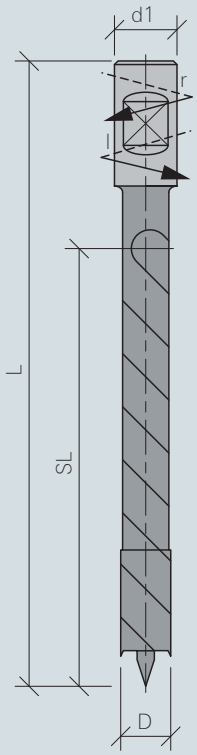
VHW Dübelbohrer SPRINT

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



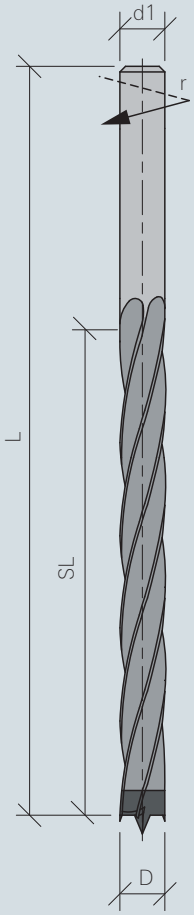
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700065	6.0	90	125	10	2	re.
TB700053	8.0	67	100	10	2	re.
TB700054	8.0	67	100	10	2	li.
TB700022	8.0	65	105	10	2	li.
TB700023	8.0	65	105	10	2	re.
TB700000	8.0	75	115	10	2	li.
TB700001	8.0	75	115	10	2	re.
TB700024	8	90	125	10	2	re.
TB700025	8.0	90	125	10	2	li.
TB700026	10.0	75	110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

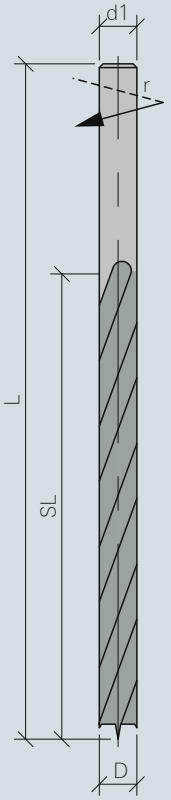
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700032	4.0	55	80	4	2	re.
TB700033	4.5	60	85	4.5	2	re.
TA720050	5.0	60	90	5	2	re.
TB700034	5.5	65	100	5.5	2	re.
TA720052	6.0	65	100	6	2	re.
TB700035	6.5	70	110	6.5	2	re.
TB700036	7.0	70	110	7	2	re.
TA720056	8.0	75	120	8	2	re.
TB700037	8.5	80	130	8.5	2	re.
TB700038	9.0	80	130	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
- Zentrumspitze
- 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.

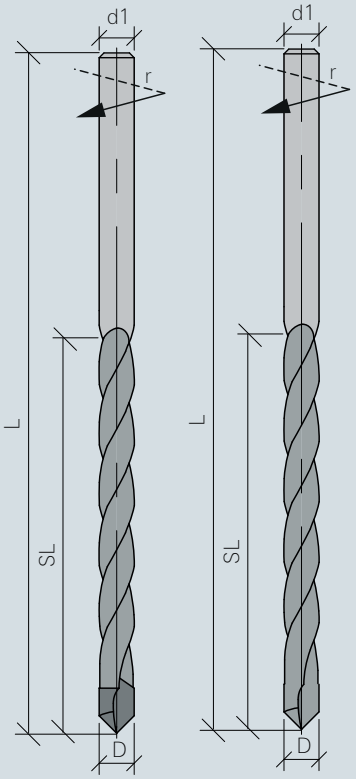


HW/VHW Durchgangsbohrer

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.

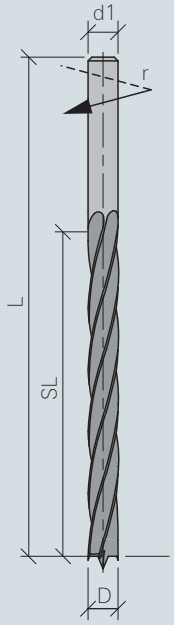


Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
3'000 – 5'000

Einsatzbereich

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

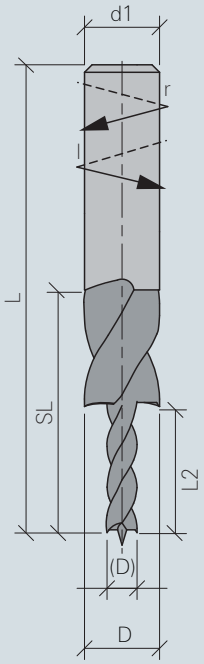


HS Dübelbohrer

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

Ausführung
- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- 2 Schneiden und negative Vorschneider
- Zentrumspitze
- 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 Zentrumspitze
- 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	Vorschub axial vf
3'000 – 4'000 1/min	2 – 2.5 m/min

HS Stufenbohrer

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

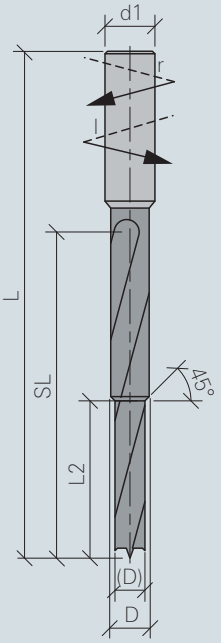
Ausführung
- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Vorbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider
- Nachbohrer mit Ansenkung 45°
- Schaft zylindrisch oder M10

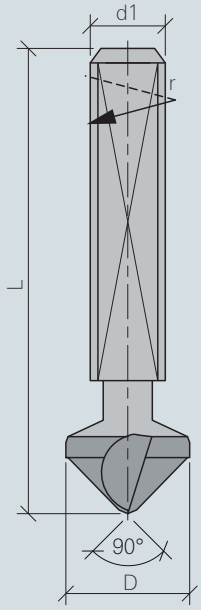
Art. Nr.	D	SL	L	L2	d1	Z	DR
TB700046	6.8/6	65	105	15	10	2	re.
TA725430	7.2/5.8	65	100	30	10	2	re.
TB700047	7.2/6.3	64	105	24	10	2	re.
TA725435	7.7/6	70	90	30	M10	2	re.
TA725431	7.7/6	65	100	30	10	2	re.
TB700048	7.7/6.7	65	105	30	10	2	li.
TA725436	8.7/7.3	70	90	30	M10	2	re.
TA725432	8.7/7.3	65	100	30	10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





Senker 90°

Einsatzbereich: Zum Ansenken von Bohrungen

Ausführung: Vollhartmetall • Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube

Art. Nr.	D	L	d1	Z
724006	14	55.5	10x28	3 re.
724009	14	70.0	10x28	3 re.
724011	14	58.0	10x30	3 re.

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

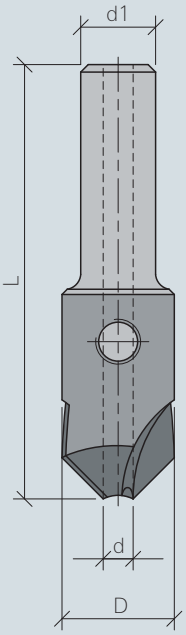
3'000 – 5'000

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



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

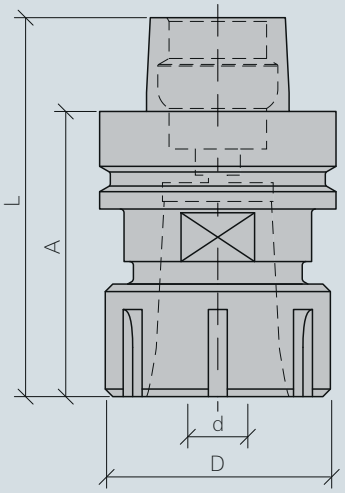
Art. Nr.	Typ	d	A	D	L	n max	Index
TA676904	HSK 63E / ER 40	3-25	78	60	111	24'000	3

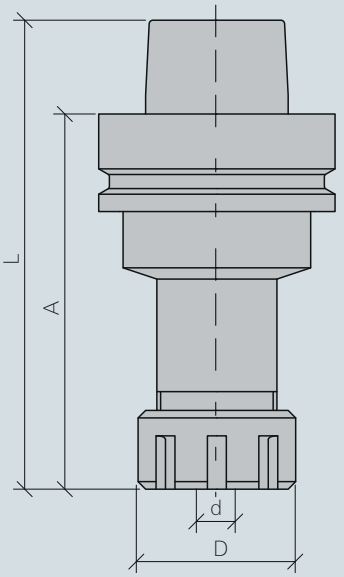
HSK 63F

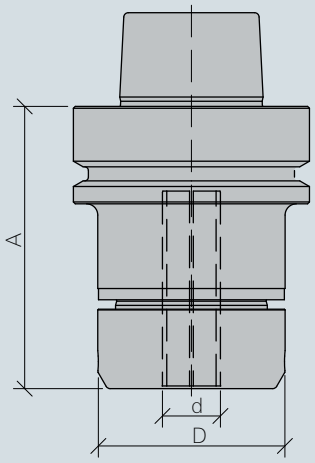
Art. Nr.	Typ	d	A	D	L	n max	Index
TA676996	HSK 63F / ER 25	3-16	100	42	125	24'000	1
TA676909	HSK 63F / E 462	3-25	79	60	104	24'000	2
TB676900	HSK 63F / ER 40	3-25	95	63	120	24'000	4

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

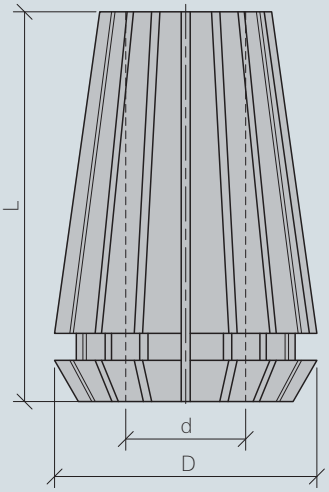
Art. Nr.	Typ	d	A	D
TB676902	HSK 63F / E 462	3-25	75	50

Ersatzteile

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

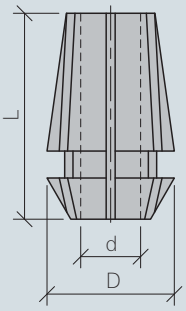
Spannzange E 462

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



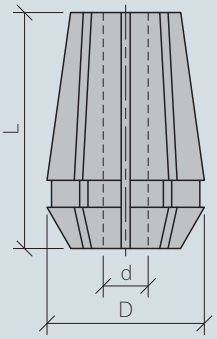
Spannzange ER 16

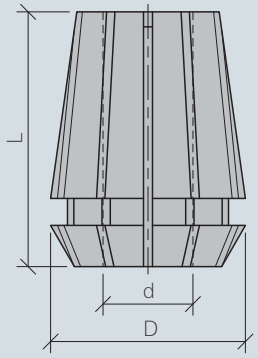
Art. Nr.	d	D	L
TA676820	6	17	27.5
TA676821	8	17	27.5
TA676822	10	17	27.5



Spannzange ER 20

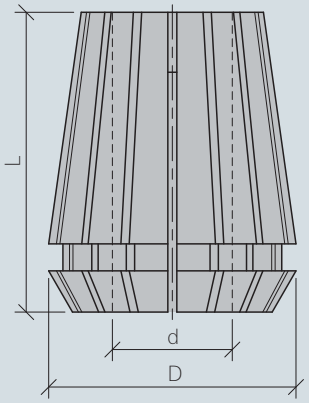
Art. Nr.	d	D	L
TA676833	6	21	31.5
TA676834	8	21	31.5
TA676835	10	21	31.5
TA676836	12	21	31.5





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

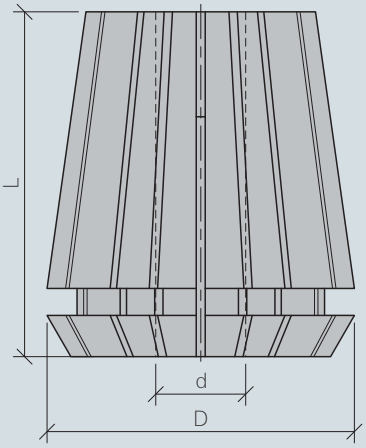


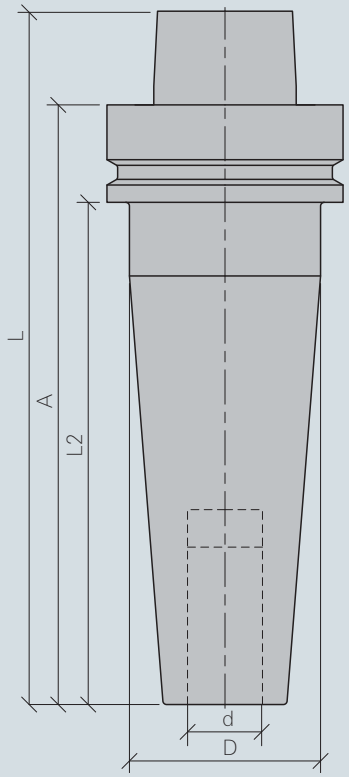
Spannzange ER 32

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

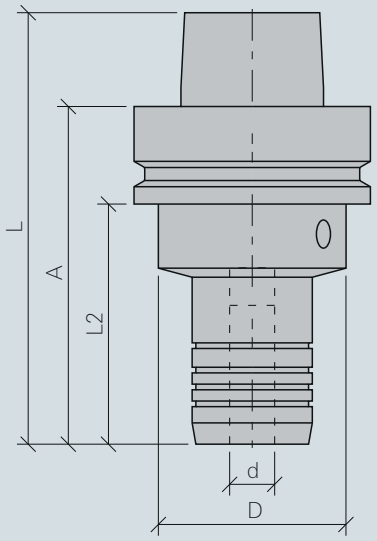
Hydro Spannfutter HSK

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 Ventiltechnik
- Einfache Handhabung
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 18'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit



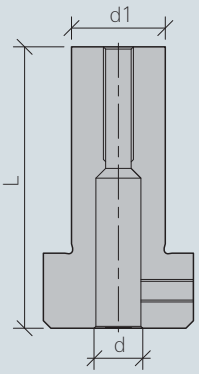
HSK 63E

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

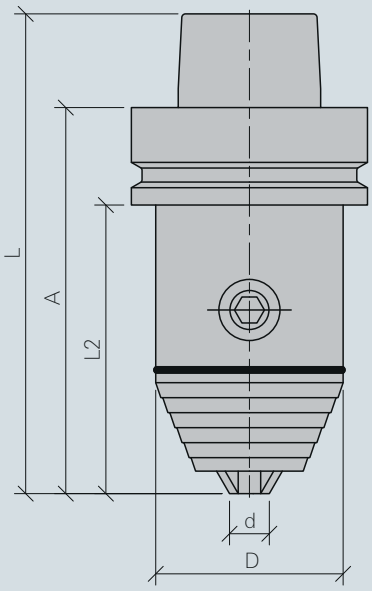
Adapter



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

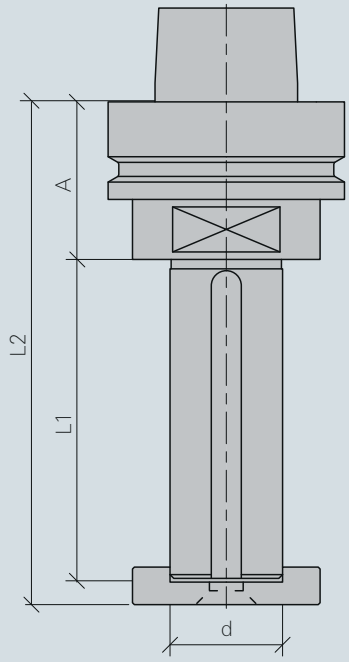
Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Einfache Handhabung
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 18'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Stufenlos verstellbarer Spannbereich

HSK63E

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



Fig. 1

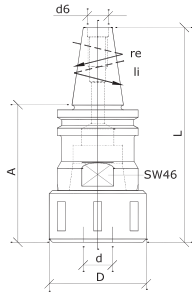


Fig. 2



Fig. 3

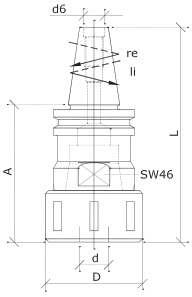


Fig. 4



Fig. 5

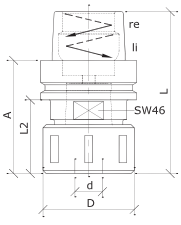


Fig. 6



Fig. 7

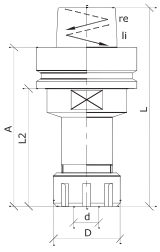


Fig. 8

Spannzangenfutter

Einsatzbereich: In CNC Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel

Ausführung: Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung • Erhöhte Spannkraft durch Spezial-Spannmutter • Grundausrüstung ohne Spannzangen und Einzugsbolzen • Grundausrüstung ohne Spezialschlüssel

Spannzangenfutter SK 30

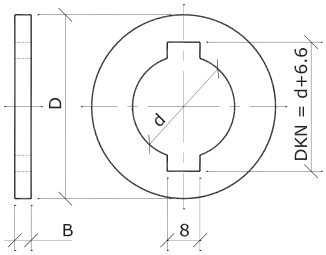
Art. Nr.	D	A	L	d	d6	Typ	n max.	Fig.
676887	50	50	102	2-20	M12	ER 32	24'000	1, 2
676888	60	74	134	2-25	M12	E 462	24'000	1, 2

Spannzangenfutter SK 40

Art. Nr.	D	A	L	d	d6	Typ	n max.	Fig.
676889	60	74	146	2-25	M16	E 462	18'000	3, 4

Spannzangenfutter HSK 63F

Art. Nr.	D	A	L	d	Typ	n max.	Fig.
676909	60	79	104	2-25	E 462	24'000	5, 6
676996	42	100	125	1-16	ER 25	24'000	7, 8



Distanzringe für Aufspannwellen

Distanzringe für Aufspannwellen

Art. Nr.	d	B	D	Typ
207470	25+DKN	0.05	45	
207471	25+DKN	0.10	45	
207472	25+DKN	0.20	45	
207473	25+DKN	0.50	45	
207474	25+DKN	1.00	45	
207479	25+DKN	2.00	45	
207476	25+DKN	5.00	45	
207477	25+DKN	10.00	45	
207485	25+DKN	20.00	45	ALU
207484	25+DKN	40.00	45	ALU
207483	25+DKN	60.00	45	ALU
~~207460~~	~~30+DKN~~	~~0.05~~	~~50~~	
~~207461~~	~~30+DKN~~	~~0.10~~	~~50~~	
~~207462~~	~~30+DKN~~	~~0.20~~	~~50~~	
~~207463~~	~~30+DKN~~	~~0.50~~	~~50~~	
~~207464~~	~~30+DKN~~	~~1.00~~	~~50~~	
~~207469~~	~~30+DKN~~	~~2.00~~	~~50~~	
~~207465~~	~~30+DKN~~	~~4.00~~	~~50~~	
~~207466~~	~~30+DKN~~	~~5.00~~	~~50~~	
~~207467~~	~~30+DKN~~	~~10.00~~	~~50~~	
~~207486~~	~~30+DKN~~	~~20.00~~	~~50~~	ALU
~~207482~~	~~30+DKN~~	~~50.00~~	~~50~~	ALU

Distanzringsätze für Aufspannwellen (2 Stk. 0.05/0.1/0.2/2.0 und 1 Stk. 0.5/1.0)

Art. Nr.	d	B	D
207480	25+DKN	0.05-1.00	45
~~207481~~	~~30+DKN~~	~~0.05-1.00~~	~~50~~



Fig. 1

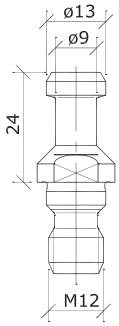


Fig. 2

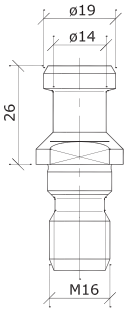


Fig. 3

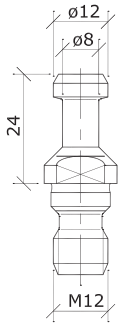


Fig. 4

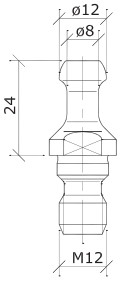


Fig. 5

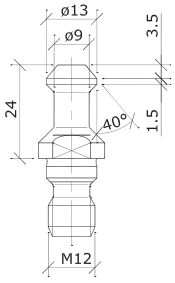


Fig. 6

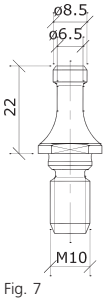


Fig. 7

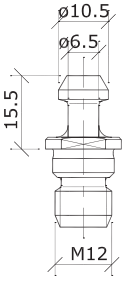


Fig. 8

Einzugsbolzen für Aufspannwellen

Einsatzbereich: Für Aufspannwellen mit Steilkegel

Art. Nr.	D	d6	Typ	Fig.
676950	13/9	M12	Maka, Reichenbacher, IMA, Weeke, CMS, ANDI, Busellato	1, 2
676951	19/14	M16	Maka, Reichenbacher, IMA, Stegherr	3
676957	12/8	M12	Rover, Hüllhorst	4
676959	12/8	M12	Rover, Masterwood	5
676960	13/9	M12	Alberti, Masterwood	6
676987	8.5/6.5	M10	Morbidelli, SCM	7
676953	10.5/6.5	M12	Wadkin	8

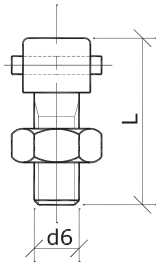


Fig. 1

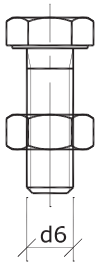


Fig. 2

Spezialschrauben

Art. Nr.	L	d6	Fig.
851482	33	M8	1
851507		M8x25	2
851508		M8	2
851498		M8x20	3

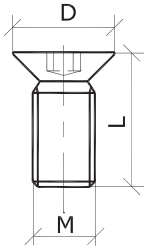
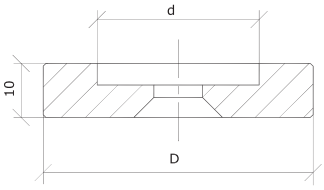


Fig. 3

Federkeile für Aufspannwellen

Art. Nr.	B	L1	L
207455	8/7	70	63
207456	8/7	85	78
207457	8/7	100	93
207458	8/7	150	143
207487	8/7	160	153



Deckel für Aufspannwellen

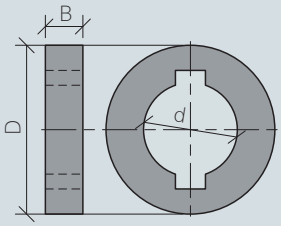
Art. Nr.	D	B	d
207451	45	10	25+DKN
207452	35	10	25+DKN
207450	50	10	30+DKN
207453	40	10	30+DKN

Loctite zur Gewindesicherung

Art. Nr.	Typ
2360880	LOCTITE Typ 222 / 50ml

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

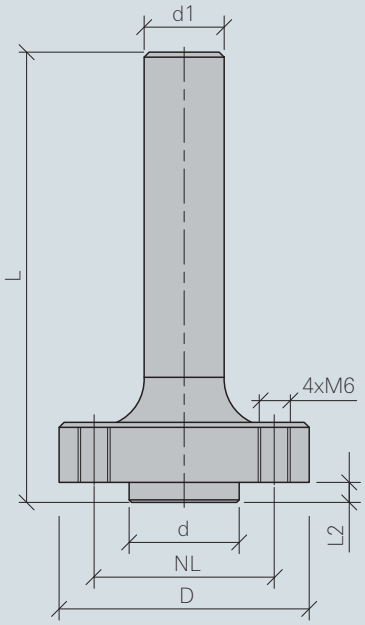


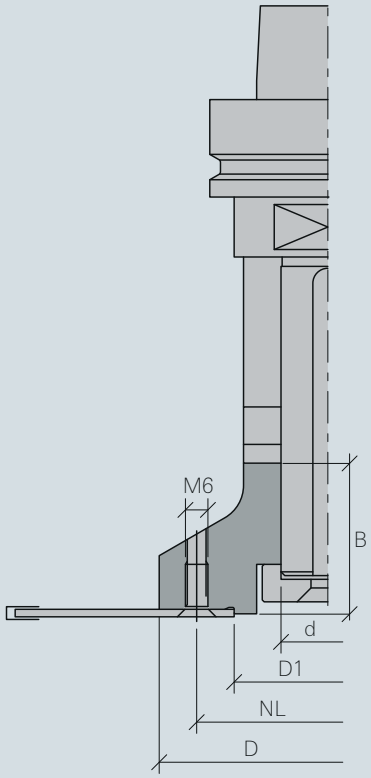
Fräsdorn

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

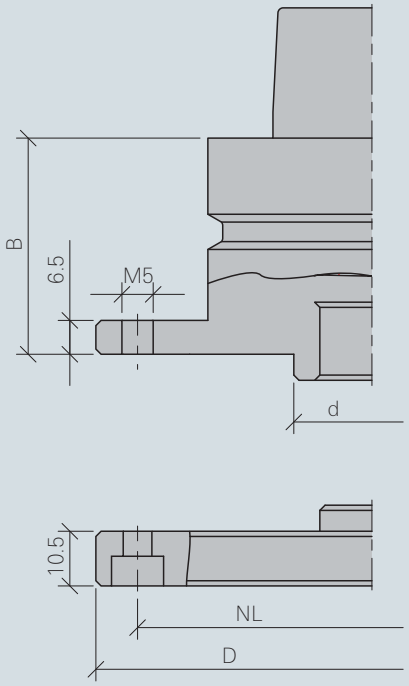
Einsatzbereich
- Aufspannflansch für Aufnahme von Kreissägen
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

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

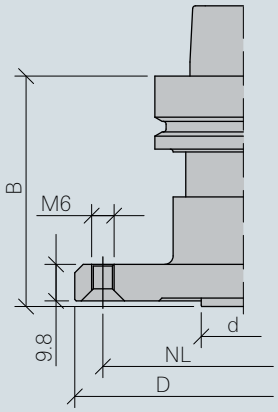
Art.Nr.		Index
TA851027	Senkschrauben zu Sägeflansch, M=5 L=11.5 Typ=Torx 15	2

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



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 und HSK P
TA635115	Maschinenspindel HSK 63F
TA635113	Maschinenspindel SK 30
TA635114	Maschinenspindel SK 40
TB630004	Werkzeug HSK 63E und HSK P
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	Weeke / HOMAG Aggregat
TA676830	Passend für HSK 63F, HSK 63E	schwenkbar
TA676842	Passend für HSK 63F, HSK 63E	einfach
TA676997	Passend für HSK P	



Codeträger

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



Preziso Innovationspaket Nr. 21017-0-00001-0

Bestandteil	Stück	Beschreibung
Preziso Turbine	1	D = 98 mm
Preziso Spannzangenfutter	1	HSK-F 63
Preziso HP-Spannzange	1	für Schaftdurchmesser nach Wahl
Preziso Drehmomentschlüssel	1	40 – 200 Nm
Preziso Rollenschlüsselaufsatz	1	für Ø 63 mm
Preziso Montagevorrichtung	1	komplett mit Schnellspannklemmring
Preziso Systembox	1	passend dazu

Preziso-Turbine Nr. 39499

D (mm)	für Spannzangen	für Spannzangenfutter
98	462 E/HP	21017

Komplett mit integrierter Preziso Spannmutter.

G 2,5
24.000
min^{-1}

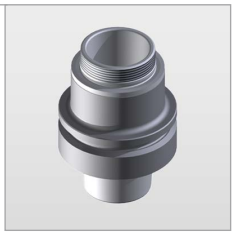


Preziso Spannzangenfutter Nr. 21017

Schaft	A (mm)	D / d_1 mm
HSK-F 63	75	50 / 63

Höchste Systemgenauigkeit ≤ 0,003 mm bei Verwendung von JSO Hochgenauigkeitsspannzangen.

G 2,5
30.000
min^{-1}



Preziso Hochgenauigkeitsspannzangen Nr. 21049

für d (mm)	L (mm)	D (mm)
12 / 16 / 20	52	35,5

Gehärtet und feinst geschliffen.
Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,002 mm.
Typ 462 E/HP, DIN/ISO 10897 Form B



Preziso Drehmomentschlüssel Nr. 39256

für Nm	L_1 (mm)	Ausführung
40 – 200	480	Preziso

Schnelles Einstellen des Drehmoments durch Schiebe-Stellknopf.
Integrierte Lupe für bessere Ablesbarkeit.
Arretiertaste am Heftende.



Preziso Rollenschlüsselaufsatz Nr. 39155

für D (mm)	Vierkant (mm)	Ausführung
63	14 x 18	Preziso

Rollenschlüssel für sicheres, schnelles und unkompliziertes Spannen von Werkzeugen ohne Verletzungsgefahr, da Abrutschen wie mit Standard- oder Hakenschlüsseln verhindert wird.



Preziso Montagevorrichtung Nr. 21172

d (mm)	Ausführung
98 / 63	Preziso

Stabiler Sockel komplett mit 2-teiligen Leichtmetall-Klemmbacken sowie Schnellspannhebel.





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

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



VHW Schruppfräser TURBEX ECOline

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TA680312	VHW	7,8	30	70	8	2	re.
TA680315	VHW	12	45	90	12	2	re.



HW Nutfräser gerade

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680810	VHW	2	6	43	8	1	re.
TB680811	HW	3	8	46	8	1	re.
TB680812	HW	4	10	48	8	1	re.
TB680813	HW	5	12,7	50	8	1	re.
TB680814	HW	6	19	55	8	1	re.
TB680815	HW	3	8	59	12	1	re.
TB680816	HW	4	10	60	12	1	re.
TB680817	HW	5	12,7	62	12	1	re.
TB680818	HW	6	19	67	12	1	re.
TB680819	HW	8	20	67	12	1	re.
TB680820	HW	10	25	71	12	1	re.

HW Nutfräser gerade ohne Zentrumschneide

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680821	HW	5	12	50	8	2	re.
TB680822	HW	5	16	53	8	2	re.
TB680823	HW	6	19	55	8	2	re.
TB680824	HW	6	25	61	8	2	re.
TB680825	HW	8	20	55	8	2	re.
TB680826	HW	8	30	65	8	2	re.
TB680827	HW	10	20	52	8	2	re.
TB680828	HW	10	30	62	8	2	re.

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680829	HW	12	20	52	8	2	re.
TB680830	HW	12	32	64	8	2	re.
TB680831	HW	12	38	70	8	2	re.
TB680832	HW	12	50	82	8	2	re.
TB680833	HW	14	20	52	8	2	re.
TB680834	HW	14	30	62	8	2	re.
TB680835	HW	15	20	52	8	2	re.
TB680836	HW	15	30	57	8	2	re.
TB680837	HW	16	20	52	8	2	re.
TB680838	HW	16	32	64	8	2	re.
TB680839	HW	16	38	70	8	2	re.
TB680840	HW	16	50	82	8	2	re.
TB680841	HW	18	20	52	8	2	re.
TB680842	HW	18	30	62	8	2	re.
TB680843	HW	20	20	52	8	2	re.
TB680844	HW	20	30	62	8	2	re.
TB680845	HW	22	20	52	8	2	re.
TB680846	HW	22	30	62	8	2	re.
TB680847	HW	24	20	52	8	2	re.
TB680848	HW	25	20	52	8	2	re.
TB680849	HW	25	30	62	8	2	re.

HW Nutfräser gerade ohne Zentrumschneide

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680850	HW	5	12	61	12	2	re.
TB680851	HW	5	16	65	12	2	re.
TB680852	HW	6	19	67	12	2	re.
TB680853	HW	6	25	73	12	2	re.
TB680854	HW	8	20	67	12	2	re.
TB680855	HW	8	30	77	12	2	re.
TB680856	HW	10	20	66	12	2	re.
TB680857	HW	10	30	76	12	2	re.
TB680858	HW	12	20	64	12	2	re.
TB680859	HW	12	32	76	12	2	re.
TB680860	HW	12	38	82	12	2	re.
TB680861	HW	12	50	94	12	2	re.
TB680862	HW	14	20	62	12	2	re.
TB680863	HW	14	30	72	12	2	re.
TB680864	HW	15	20	60	12	2	re.

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680865	HW	16	20	60	12	2	re.
TB680866	HW	16	32	72	12	2	re.
TB680867	HW	16	38	78	12	2	re.
TB680868	HW	16	50	90	12	2	re.
TB680869	HW	18	20	60	12	2	re.
TB680870	HW	18	30	70	12	2	re.
TB680871	HW	20	20	60	12	2	re.
TB680872	HW	20	30	70	12	2	re.
TB680873	HW	22	20	60	12	2	re.
TB680874	HW	22	30	70	12	2	re.
TB680875	HW	24	20	60	12	2	re.
TB680876	HW	25	20	60	12	2	re.
TB680877	HW	25	30	70	12	2	re.

HW Nutfräser gerade mit Zentrumschneide

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680878	VHW	3	8	45	8	2+1	re.
TB680879	VHW	4	12	50	8	2+1	re.
TB680880	VHW	5	20	65	8	2+1	re.
TB680881	VHW	6	20	69	8	2+1	re.
TB680882	VHW	7	20	66	8	2+1	re.
TB680883	HW	8	20	55	8	2+1	re.
TB680884	HW	8	30	90	8	2+1	re.
TB680885	HW	8	30	65	8	2+1	re.
TB680886	HW	9	20	55	8	2+1	re.
TB680887	HW	10	20	52	8	2+1	re.
TB680888	HW	10	30	62	8	2+1	re.
TB680889	HW	10	30	90	8	2+1	re.
TB680890	HW	11	20	52	8	2+1	re.
TB680891	HW	12	20	52	8	2+1	re.
TB680892	HW	12	30	62	8	2+1	re.
TB680893	HW	12	30	90	8	2+1	re.
TB680894	HW	12	38	70	8	2+1	re.
TB680895	HW	12	50	82	8	2+1	re.
TB680896	HW	12	63	92	8	2+1	re.
TB680897	HW	13	20	52	8	2+1	re.
TB680898	HW	14	20	52	8	2+1	re.
TB680899	HW	14	30	62	8	2+1	re.
TB680900	HW	14	30	90	8	2+1	re.
TB680901	HW	15	20	52	8	2+1	re.

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680902	HW	16	20	52	8	2+1	re.
TB680903	HW	16	20	70	8	2+1	re.
TB680904	HW	16	30	62	8	2+1	re.
TB680905	HW	16	30	90	8	2+1	re.
TB680906	HW	16	38	70	8	2+1	re.
TB680907	HW	16	50	82	8	2+1	re.
TB680908	HW	18	20	52	8	2+1	re.
TB680909	HW	18	20	70	8	2+1	re.
TB680910	HW	18	30	70	8	2+1	re.
TB680911	HW	20	20	52	8	2+1	re.
TB680912	HW	20	20	70	8	2+1	re.
TB680913	HW	20	32	64	8	2+1	re.
TB680914	HW	22	20	52	8	2+1	re.
TB680915	HW	22	20	70	8	2+1	re.
TB680916	HW	22	30	62	8	2+1	re.
TB680917	HW	24	20	52	8	2+1	re.
TB680918	HW	25	20	52	8	2+1	re.
TB680919	HW	28	20	52	8	2+1	re.
TB680920	HW	30	20	52	8	2+1	re.

HW Nutfräser gerade mit Zentrumschneide

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680921	VHW	3	8	52	12	2+1	re.
TB680922	VHW	4	12	58	12	2+1	re.
TB680923	VHW	5	20	66	12	2+1	re.
TB680924	VHW	6	20	67	12	2+1	re.
TB680925	HW	8	20	67	12	2+1	re.
TB680926	HW	8	30	77	12	2+1	re.
TB680927	HW	10	20	66	12	2+1	re.
TB680928	HW	10	30	76	12	2+1	re.
TB680929	HW	10	35	90	12	2+1	re.
TB680930	HW	12	20	64	12	2+1	re.
TB680931	HW	12	30	74	12	2+1	re.
TB680932	HW	12	38	82	12	2+1	re.
TB680933	HW	12	50	94	12	2+1	re.
TB680934	HW	12	63	107	12	2+1	re.
TB680935	HW	14	20	62	12	2+1	re.
TB680936	HW	14	30	72	12	2+1	re.
TB680937	HW	14	35	90	12	2+1	re.
TB680938	HW	15	20	60	12	2+1	re.
TB680939	HW	15	35	90	12	2+1	re.

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680940	HW	16	20	60	12	2+1	re.
TB680941	HW	16	30	70	12	2+1	re.
TB680942	HW	16	38	78	12	2+1	re.
TB680943	HW	16	50	90	12	2+1	re.
TB680944	HW	16	60	110	12	2+1	re.
TB680945	HW	18	20	60	12	2+1	re.
TB680946	HW	18	35	90	12	2+1	re.
TB680947	HW	18	60	110	12	2+1	re.
TB680948	HW	20	20	60	12	2+1	re.
TB680949	HW	20	32	72	12	2+1	re.
TB680950	HW	20	35	90	12	2+1	re.
TB680951	HW	20	60	110	12	2+1	re.
TB680952	HW	22	20	60	12	2+1	re.
TB680953	HW	22	30	70	12	2+1	re.
TB680954	HW	22	35	90	12	2+1	re.
TB680955	HW	22	40	92	12	2+1	re.
TB680956	HW	22	60	110	12	2+1	re.
TB680957	HW	24	20	60	12	2+1	re.
TB680958	HW	24	35	90	12	2+1	re.
TB680959	HW	24	40	92	12	2+1	re.
TB680960	HW	25	20	60	12	2+1	re.
TB680961	HW	25	35	90	12	2+1	re.
TB680962	HW	26	42	94	12	2+1	re.
TB680963	HW	28	20	60	12	2+1	re.
TB680964	HW	28	42	94	12	2+1	re.
TB680965	HW	30	20	60	12	2+1	re.
TB680966	HW	30	35	90	12	2+1	re.
TB680967	HW	35	35	90	12	2+1	re.
TB680968	HS	12	20	50	8	2	re.
TB680969	HS	14	20	50	8	2	re.
TB680970	HS	15	20	50	8	2	re.
TB680971	HS	20	20	50	8	2	re.
TB680972	HS	22	25	57	8	2	re.
TB680973	HS	24	25	57	8	2	re.
TB680974	HS	25	25	57	8	2	re.
TB680800	HW	4	15	50	6,35	2	re.
TB680801	HW	6	14	50	6,35	2	re.
TB680802	HW	8	14	50	6,35	2	re.
TB680803	HW	8	32	63	6,35	2	re.
TB680804	HW	10	19	50	6,35	2	re.
TB680805	HW	12	20	50	6,35	2	re.
TB680806	HW	15	20	50	6,35	2	re.
TB680807	HW	16	19	50	6,35	2	re.
TB680808	HW	18	19	50	6,35	2	re.
TB680809	HW	20	19	50	6,35	2	re.

HW Nutfräser Typ FESTOOL DOMINO

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z
TB680558	HW	5	25	49	M6x0,75	2
TB680559	HW	6	25	49	M6x0,75	2
TB680560	HW	8	25	49	M6x0,75	2
TB680561	HW	10	25	49	M6x0,75	2



HW Bündigfräser mit Kugellager am Schaft

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685002	HW	16	19	56	8	2	re.
TB685003	HW	16	25	62	8	2	re.
TB685004	HW	19	25	63	8	2	re.
TB685005	HW	22	25	64	8	2	re.



Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TB200608	16	8	5
TB200612	19	8	6
TA700425	22	8	7

HW Bündigfräser mit Kugellager

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685006	HW	6,4	25,4	67	6,35	2	re.
TB685007	HW	9,5	12,7	55	8	2	re.
TB685008	HW	9,5	25,4	68	8	2	re.
TB685009	HW	12,7	12,7	55	8	2	re.
TB685010	HW	12,7	25,4	68	8	2	re.
TB685011	HW	19,05	19	62	8	2	re.
TB685012	HW	9,5	12,7	67	12	2	re.
TB685013	HW	9,5	25,4	80	12	2	re.
TB685015	HW	12,7	25,4	80	12	2	re.
TB685016	HW	12,7	38,1	93	12	2	re.
TB685017	HW	19,05	25,4	76	12	2	re.



Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700398	9,5	4,76	3,18
TA700395	12,7	4,76	4,76
TB200615	19,05	6,35	7,14

HW Bündigfräser mit Achswinkel Kugellager unten



Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685018	HW	12,7	25,4	65	8	2	re.
TB685019	HW	19,05	50,8	95	12	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700395	12,7	4,76	4,76
TB200614	19,05	12,7	5

HW Fasfräser mit Kugellager



Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685028	15°	HW	17,2	9,5	50	8	2	re.
TB685029	22,5°	HW	19,9	9,5	50	8	2	re.
TB685030	30°	HW	23	9,5	50	8	2	re.
TB685031	45°	HW	36	11,6	50	8	2	re.
TB685032	15°	HW	17,2	9,5	55	12	2	re.
TB685033	22,5°	HW	19,9	9,5	55	12	2	re.
TB685034	30°	HW	23	9,5	55	12	2	re.
TB685035	45°	HW	36	11,6	55	12	2	re.
TB685036	45°	HW	28,6	9	50	8	2	re.
TB685037	45°	HW	44,5	15,9	55	8	2	re.
TB685038	45°	HW	44,5	15,9	55	12	2	re.
TB685039	45°	HW	60,5	25	74	12	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700395	12,7	4,76	4,76
TA700398	9,5	4,76	3,18

HW Abrundfräser mit Kugellager

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685040	R2	HW	16,7	9,5	50	8	2	re.
TB685041	R3	HW	18,7	9,5	50	8	2	re.
TB685042	R4	HW	20,7	9,5	50	8	2	re.
TB685043	R5	HW	22,7	9,5	50	8	2	re.
TB685044	R6	HW	24,7	12,7	50	8	2	re.
TB685045	R6,35	HW	25,4	12,7	50	8	2	re.
TB685046	R8	HW	28,6	12,7	50	8	2	re.
TB685047	R9,5	HW	31,8	15,9	55	8	2	re.
TB685048	R10	HW	32,7	16	55	8	2	re.
TB685049	R12	HW	36,7	19	60	8	2	re.
TB685050	R12,7	HW	38,1	19	60	8	2	re.
TB685051	R15	HW	43	22,3	60	8	2	re.
TB685052	R16	HW	44,7	22	60	8	2	re.
TB685168	R2	HW	16,7	9,5	55	12	2	re.
TB685169	R3	HW	18,7	9,5	55	12	2	re.
TB685170	R4	HW	20,7	9,5	55	12	2	re.
TB685171	R5	HW	22,7	9,5	55	12	2	re.
TB685172	R6	HW	24,7	12,7	60	12	2	re.
TB685173	R6,35	HW	25,4	12,7	60	12	2	re.
TB685174	R8	HW	28,6	12,7	60	12	2	re.
TB685175	R9,5	HW	31,8	15,9	65	12	2	re.
TB685176	R10	HW	32,7	16	65	12	2	re.
TB685177	R12	HW	36,7	19	65	12	2	re.
TB685178	R12,7	HW	38,1	19	65	12	2	re.
TB685179	R16	HW	44,7	22,2	70	12	2	re.
TB685180	R19	HW	50,8	25,4	70	12	2	re.
TB685181	R22,2	HW	57,1	28,6	75	12	2	re.
TB685182	R25,4	HW	63,5	31,8	85	12	2	re.
TB685183	R28,6	HW	69,9	34,9	85	12	2	re.
TB685184	R31,8	HW	76,2	38,1	90	12	2	re.



Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700395	12,7	4,76	4,76

HW Viertelstabfräser mit Kugellager



Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685053	R2	HW	16,7	9,5	55	8	2	re.
TB685054	R3	HW	18,7	9,5	55	8	2	re.
TB685055	R4	HW	20,7	9,5	55	8	2	re.
TB685056	R5	HW	22,7	9,5	55	8	2	re.
TB685057	R6	HW	24,7	12,7	60	8	2	re.
TB685058	R6,35	HW	25,4	12,7	60	8	2	re.
TB685059	R8	HW	28,7	12,7	60	8	2	re.
TB685060	R9,5	HW	31,8	15,9	65	8	2	re.
TB685061	R10	HW	32,7	16	65	8	2	re.
TB685062	R12	HW	36,7	19	65	8	2	re.
TB685063	R12,7	HW	38,1	19	65	8	2	re.
TB685064	R16	HW	44,7	22,2	70	8	2	re.
TB685151	R2	HW	16,7	9,5	55	12	2	re.
TB685152	R3	HW	18,7	9,5	55	12	2	re.
TB685153	R4	HW	20,7	9,5	55	12	2	re.
TB685154	R5	HW	22,7	9,5	55	12	2	re.
TB685155	R6	HW	24,7	12,7	60	12	2	re.
TB685156	R6,35	HW	25,4	12,7	60	12	2	re.
TB685157	R8	HW	28,7	12,7	60	12	2	re.
TB685158	R9,5	HW	31,8	15,9	65	12	2	re.
TB685159	R10	HW	32,7	16	65	12	2	re.
TB685160	R12	HW	36,7	19	65	12	2	re.
TB685161	R12,7	HW	38,1	19	65	12	2	re.
TB685162	R16	HW	44,7	22,2	70	12	2	re.
TB685163	R19,05	HW	50,8	25,4	70	12	2	re.
TB685164	R22,2	HW	57,2	28,6	75	12	2	re.
TB685165	R25,4	HW	63,5	31,8	85	12	2	re.
TB685166	R28,6	HW	69,9	34,9	85	12	2	re.
TB685167	R31,75	HW	76,2	38,1	90	12	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700398	9,5	4,76	3,18

HW Fase-/ Bündigfräser



Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680594	30°	HW	12,7	12,7	45	6,35	2	re.
TB680595	22°	HW	12,7	12,7	45	8	2	re.
TB680596	30°	HW	12,7	12,7	45	8	2	re.
TB680597	45°	HW	12,7	12,7	45	8	2	re.

HW Gratfräser



Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680581	7.5°	HW	6,35	7,9	45	8	2	re.
TB680582	9°	HW	9,5	9,5	47	8	2	re.
TB680583	12°	HW	9,5	9,5	47	8	2	re.
TB680584	14°	HW	12,7	12,7	49	8	2	re.
TB680585	14°	HW	14,3	12,7	49	8	2	re.
TB680586	15°	HW	14,3	13,5	49	8	2	re.
TB680587	15°	HW	22	22	60	8	2	re.
TB680588	7°	HW	19	22,2	69	12	2	re.
TB680589	9°	HW	9,5	9,5	55	12	2	re.
TB680590	14°	HW	12,7	12,7	59	12	2	re.
TB680591	14°	HW	14,3	12,7	59	12	2	re.
TB680592	14°	HW	19	19	65	12	2	re.
TB680593	14°	HW	25,4	22,2	69	12	2	re.



HW Nut / Schriftenfräser

Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680630	60°	HW	12,7	15,9	48	8	2	re.
TB680631	60°	HW	19,05	20,6	53	8	2	re.
TB680632	90°	HW	6,35	9,5	42	8	2	re.
TB680633	90°	HW	9,5	12,7	45	8	2	re.
TB680634	90°	HW	12,7	12,7	45	8	2	re.
TB680635	90°	HW	15,9	12,7	45	8	2	re.
TB680636	90°	HW	19,05	15,9	48	8	2	re.
TB680637	90°	HW	32	22	54	8	2	re.
TB680638	60°	HW	15,1	13,1	48	8	3	re.
TB680639	60°	HW	19,05	20,6	61	12	2	re.
TB680640	90°	HW	6,35	9,5	50	12	2	re.
TB680641	90°	HW	9,5	12,7	53	12	2	re.
TB680642	90°	HW	12,7	12,7	53	12	2	re.
TB680643	90°	HW	15,9	12,7	53	12	2	re.
TB680644	90°	HW	19,05	15,9	56	12	2	re.
TB680645	90°	HW	32	23,5	64	12	2	re.



HW Hohlkehlfräser

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680610	R3	HW	6	6	38	8	2	re.
TB680611	R5	HW	10	9,5	42	8	2	re.
TB680612	R6	HW	12	9,5	42	8	2	re.
TB680613	R6,35	HW	12,7	9,5	42	8	2	re.
TB680614	R8	HW	16	12	44	8	2	re.
TB680615	R9,5	HW	19	11	43	8	2	re.
TB680616	R10	HW	20	16	48	8	2	re.
TB680617	R12,7	HW	25,4	19	51	8	2	re.
TB680618	R3	HW	6	6	46	12	2	re.
TB680619	R4	HW	8	8	48	12	2	re.
TB680620	R5	HW	10	9,5	50	12	2	re.
TB680621	R6	HW	12	9,5	50	12	2	re.
TB680622	R6,35	HW	12,7	25,4	66	12	2	re.
TB680623	R8	HW	16	12	52	12	2	re.
TB680624	R9,5	HW	19	11	51	12	2	re.
TB680625	R10	HW	20	16	56	12	2	re.
TB680626	R12,7	HW	25,4	19	59	12	2	re.
TB680627	R19,05	HW	38,1	22,2	63	12	2	re.
TB680628	R25,4	HW	50,8	31,8	72	12	2	re.

HW Dichtungsnutfräser

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680629	HW	3	8	55	6,35	2	re.



HW Planfräser

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680606	HW	19	12	44	8	2	re.
TB680607	HW	30	12	44	8	2	re.
TB680608	HW	19	12	52	12	2	re.
TB680609	HW	30	12	52	12	2	re.
TA702418	HW	52	7		12	6	re.



HW Ausstech-/ Bündigfräser mit Spitze

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680603	HW	8	19	64	8	1+1	re.
TB680604	HW	8	25,4	73	8	1+1	re.
TB680605	HW	12	25,4	84	12	1+1	re.



HW Wasserrinnenfräser

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680564	R3	HW	6	12,7	45	8	1	re.
TB680565	R4,76	HW	9,5	12,7	45	8	2	re.
TB680566	R6,35	HW	12,7	15,9	48	8	2	re.
TB680567	R4,76	HW	9,5	12,7	53	12	2	re.
TB680568	R6,35	HW	12,7	15,9	56	12	2	re.
TB680569	R12,7	HW	25,4	31,8	72	12	2	re.





HW Wasserrinnenfräser mit Kugellager

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685000	R6	HW	12	16	55	8	2	re.
TB685001	R12,7	HW	25,4	31,8	80	12	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	R	D	d	B
TB200600	R6	12	8	3,5
TB200619	R12,7	25,4	12,7	5



HW Falzfräser Kugellager unten

Art. Nr.	T	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685067	T=9,5	HW	31,8	12,7	49	8	2	re.
TB685068	T=9,5	HW	31,8	12,7	54	12	2	re.

Ersatzteile

Art. Nr.	D	d	B
TA700395	12,7	4,76	4,76

HW Kugelfräser

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680570	R4,75	HW	9,5	8,3	41	8	2	re.
TB680571	R6,35	HW	12,7	11,6	44	8	2	re.
TB680572	R8	HW	15,9	14,8	47	8	2	re.
TB680573	R9,5	HW	19,05	18,2	51	8	2	re.
TB680574	R4,75	HW	9,5	8,3	50	12	2	re.
TB680575	R6,35	HW	12,7	11,6	55	12	2	re.
TB680576	R8	HW	15,9	14,4	60	12	2	re.
TB680577	R9,5	HW	19,05	17,6	64	12	2	re.



HW T-Nutfräser

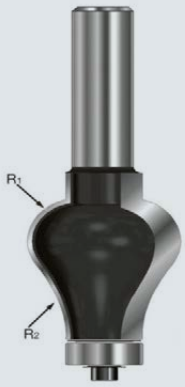
Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680562	HW	9,5/4,8	4,8	45	8	1	re.
TB680563	HW	12,7/6,35	4,8	45	8	2	re.



HW Zinkenfräser mit Vorschneider 14°

Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680579	14°	HW	14,3/12,7	13,5	46	8	2	re.
TB680580	14°	HW	14,3/12,7	13,5	46	12	2	re.





Profil 1



Profil 2

HW Handlauf-Fräser

Art. Nr.	Profil	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685065	1	HW	31,8	38,1	85	12	2	re.
TB685066	2	HW	31,8	38,1	85	12	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TA700396	15,9	6,35	4,76



HW Griffmuldenfräser

Art. Nr.	Profil	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB680578	R4,75/2,4	HW	19	17,5	50	8	2	re.



WS Nutfräser gerade

Art. Nr.	Profil	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685088		HW-WS	14	19,5	65	8	2	re.
TB685089	VS 57	HW-WS	14,6	19,5	65	8	2	re.
TB685090		HW-WS	15	19,5	65	8	2	re.
TB685091		HW-WS	16	19,5	65	8	2	re.
TB685092		HW-WS	18	19,5	65	8	2	re.
TB685093	Schloss-Stulp	HW-WS	18,1	19,5	65	8	2	re.
TB685094		HW-WS	20	19,5	65	8	2	re.
TB685095	Schloss-Stulp	HW-WS	20,1	19,5	65	8	2	re.
TB685096		HW-WS	24	19,5	65	8	2	re.
TB685097		HW-WS	25	19,5	65	8	2	re.
TB685098		HW-WS	14	29,5	75	8	2	re.
TB685099		HW-WS	15	29,5	75	8	2	re.
TB685100		HW-WS	16	29,5	75	8	2	re.

Art. Nr.	Profil	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685101		HW-WS	18	29,5	75	8	2	re.
TB685102	Schloss-Stulp	HW-WS	18,1	29,5	75	8	2	re.
TB685103		HW-WS	20	29,5	75	8	2	re.
TB685104	Schloss-Stulp	HW-WS	20,1	29,5	75	8	2	re.
TB685105		HW-WS	14	29,5	80	12	2	re.
TB685106		HW-WS	15	29,5	80	12	2	re.
TB685107		HW-WS	16	29,5	80	12	2	re.
TB685108		HW-WS	18	29,5	80	12	2	re.
TB685109	Schloss-Stulp	HW-WS	18,1	29,5	80	12	2	re.
TB685110		HW-WS	20	29,5	80	12	2	re.
TB685111	Schloss-Stulp	HW-WS	20,1	29,5	80	12	2	re.
TB685112		HW-WS	24	29,5	80	12	2	re.
TB685113		HW-WS	25	29,5	80	12	2	re.
TB685114		HW-WS	14	49,5	103	12	2	re.
TB685115		HW-WS	15	49,5	103	12	2	re.
TB685116		HW-WS	16	49,5	103	12	2	re.
TB685117		HW-WS	18	49,5	103	12	2	re.
TB685118		HW-WS	20	49,5	103	12	2	re.
TB685119		HW-WS	24	49,5	103	12	2	re.
TB685120		HW-WS	25	49,5	103	12	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden mit Spanleitstufe

Art. Nr.	D	Qualität	B	h	a
TB219077	D14	HW	19,5	7	1,5
TB219078	D14,6	HW	19,5	7,3	1,5
TB219079	D15/16	HW	19,5	7,5	1,5
TB219080	D18/18,1	HW	19,5	9	1,5
TB219081	D20/20,1	HW	19,5	10	1,5
TB219082	D24/25	HW	19,5	12	1,5
TB219083	D14	HW	29,5	7	1,5
TB219084	D15/16	HW	29,5	7,5	1,5
TB219085	D18/18,1	HW	29,5	9	1,5
TB219086	D20/20,1	HW	29,5	10	1,5
TB219087	D24/25	HW	29,5	12	1,5

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.	D	Qualität	B	h	a
TB219076	Brustnut D14/15	HW	50	5,5	1,1
TB219068	4-seitig zu D16	HW	49,5	8	1,5
TB219069	4-seitig zu D18	HW	49,5	9	1,5
TB219070	4-seitig zu D20	HW	49,5	10	1,5
TB219071	4-seitig zu D24/25	HW	49,5	12	1,5

Ersatzteile

Art. Nr.		M	L	Typ
TB200702	Spannschrauben	3	4	Torx 9
TB200704	Spannschrauben	3,5	4,8	Torx 15
TA851107	Gewindestift	3,5	5,5	Torx 15
TB200706	Gewindestift	3	4	Torx 6



WS Bündigfräser mit Kugellager unten

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685140	HW-WS	12,7	8.5	57	8	2	re.
TB685141	HW-WS	12,7	20	70	8	2	re.
TB685142	HW-WS	15,9	12	57	8	2	re.
TB685143	HW-WS	19	20	61	8	2	re.
TB685144	HW-WS	19	30	71	8	2	re.
TB685145	HW-WS	19	30	71	12	2	re.
TB685146	HW-WS	19	40	90	12	2	re.
TB685147	HW-WS	19	50	100	12	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.	D	Qualität	B	h	a
TB219073	D12,7x8,5	HW	8,5	5,5	1,1
TB219088	D12,7x20	HW	20	5,5	1,1

Art. Nr.	D	Qualität	B	h	a
TA219742	D15.9	HW	12	12	1.5
TA219710	D19x20	HW	20	12	1.5
TA219713	D19x30	HW	30	12	1.5
TA219714	D19x40	HW	40	12	1.5
TA219715	D19x50	HW	50	12	1.5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.		D	d
TA700395		12,7	4,76
TA700396		15,9	6,35
TB200612		19	8
TL107460	zu Fräser 19x30	19	6

Ersatzteile

Art. Nr.		M	L	Typ
TB200706	Gewindestift zu D12,7	3	4	Torx 6
TB200703	Spannschraube zu D15,9/19	3,5	4,4	Torx 15
TA851106	Linsenkopfschraube zu Kugellager	3	5	ISK 2
TA851062	Linsenkopfschraube zu Kugellager	5	6	Torx 20
TB200700	Linsenkopfschraube zu Kugellager 19x6	4	6	

WS Bündigfräser mit Kugellager am Schaft

Art. Nr.	Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TB685148	HW-WS	19	19,5	8	2	re.
TB685149	HW-WS	19	29,5	8	2	re.
TB685150	HW-WS	19	29,5	10	2	re.



Ersatzteile Wendeschneide 4-seitig

Art. Nr.	Qualität	B	h	a
TB219072	HW	19,5	12	1,5
TA217769	HW	29,5	12	1,5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d
TB200612	19	8
TB200613	19	10

Ersatzteile Spannschraube Schneide

Art. Nr.	M	L	Typ
TB200703	3,5	4,4	Torx 15



WS Fasfräser mit Kugellager

Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685131	22°	HW-WS	24	12	60	8	2	re.
TB685132	30°	HW-WS	25,5	12	60	8	2	re.
TB685133	45°	HW-WS	32	12	60	8	2	re.
TB685134	30°	HW-WS	36	20	78	12	2	re.
TB685135	45°	HW-WS	57	30	86	12	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.		Qualität	B	h	a
TA219742	Wendeschneide zu 22°/30°/45°	HW	12	12	1,5
TA219710	Wendeschneide zu 30°/d1=12	HW	20	12	1,5
TA219713	Wendeschneide zu 45°/d1=12	HW	30	12	1,5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d
TB200607	16	6
TB200601	12,7	6,35
TA700396	15,9	6,35

Ersatzteile

Art. Nr.		M	L	Typ
TB200705	Spannschraube zu WS+Kugellager Schaft 8	4	4	Torx 15
TB200703	Spannschraube zu WS Schaft 12	3,5	4,4	Torx 15
TA851062	Linsenkopfschraube zu Kugellager	5	6	Torx 20

WS Abrundfräser, Körper ohne WS und Kugellager

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685123	19	12	63	8	2	re.



Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.	R	Qualität	B	h	a
TB219056	R1	HW	12	12	1.5
TB219057	R1,5	HW	12	12	1.5
TB219058	R2	HW	12	12	1.5
TB219059	R2.5	HW	12	12	1.5
TB219060	R3	HW	12	12	1.5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	R	D	d
TB200610	R1	17	5
TB200606	R1,5	16	5
TB200604	R2	15	5
TB200603	R2,5	14	5
TB200602	R3	13	5

Ersatzteile Spannschraube WS + Kugellager

Art. Nr.	M	L	Typ
TB200703	3,5	4,4	Torx 15



WS Abrund-/ Viertelstabfräser (Lieferung inkl. 2 Kugellager)

Art. Nr.	R	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685124	R2	HW-WS	19,7	19	62	8	2	re.
TB685125	R3	HW-WS	21,7	19	68	8	2	re.
TB685126	R4	HW-WS	23,7	19,5	68	8	2	re.
TB685127	R5	HW-WS	25,7	19,5	73	8	2	re.
TB685128	R6	HW-WS	28,7	23	73	8	2	re.
TB685129	R8	HW-WS	34,7	23	73	8	2	re.
TB685130	R10	HW-WS	33	30	73	8	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.	R	Qualität	B	h	a
TB219061	R2	HW	19	7	1,5
TB219062	R3	HW	19	7	1,5
TB219063	R4	HW	19,5	8	1,5
TB219064	R5	HW	19,5	9	1,5
TB219065	R6	HW	23	10	1,5
TB219066	R8	HW	23	12	1,5
TB219067	R10	HW	30	12	1,5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	KL	D	d
TB200605	Abrund	15,7	4,75
TA700395	Viertelstab	12,7	4,76
TB200609	Abrund	16,7	4,75
TB200611		18,7	4,75
TB200602		13	5

Ersatzteile

Art. Nr.	R	M	L	Typ
TB200702	Spannschraube zu R2/R3	3	4	Torx 9
TB200704	Spannschraube R4/R5	3,5	4,8	Torx 15
TA851107	Gewindestift zu R6-R10	3,5	5	Torx 15
TB200701	Linsenkopfschraube Kugellager	4	12	ISK

WS Bündig-/ Fasfräser

Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685136	22°	HW-WS	16	5	44	8	2	re.
TB685137	30°	HW-WS	16	5	49	8	2	re.
TB685138	45°	HW-WS	16	5	49	8	2	re.



Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.	Grad	Qualität	B	h
TB219053	22°	HW	12	7
TB219054	30°	HW	12	7
TB219055	45°	HW	12	7



Ersatzteile Spannschraube

Art. Nr.	M	L	Typ
TB200702	3	4	Torx 9

WS Falzfräser mit Kugellager

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685139	HW-WS	32	19,5	61	8	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden 4-seitig

Art. Nr.	Qualität	B	h	a
TB219072	HW	19,5	12	1,5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.		D	d
TB200617	Kugellager für T=4	24	6,35
TB200616	Kugellager für T=6	20	6,35
TA700396	Kugellager für T=8	15,9	6,35
TB200601	Kugellager für T=9,65	12,7	6,35

Ersatzteile

Art. Nr.		M	L	Typ
TA851107	Gewindestift Wendeschneiden	3,5	5	Torx 15
TA851062	Linsenkopfschraube Kugellager	5	6,3	Torx 20

HW / WS Nutfräser Planet ohne Kugellager

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685084	VHW	8,1	35	80	8	2	re.
TB685085	HW	13,1	30	80	8	2	re.
TB685086	HW	13,1	40	80	8	2	re.
TB685087	HW-WS	13,1	40	80	8	2	re.



Ersatzteile Wendeschneide mit Brustnut

Art. Nr.	Qualität	B	h	a
TB219075	HW	40	5,5	1,1

Ersatzteile Gewindestift

Art. Nr.	M	L	Typ
TB200706	3	4	Torx 6

WS Nutfräser Planet mit Kugellager

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TA700550	HW-WS	12,7	15	85	8	2	re



Ersatzteile Wendeschneide

Art. Nr.	Qualität	B	h	a
TA217816	HW	15	5,5	1,1





HW / WS Nutfräser Planet mit Kugellager horizontal

Art. Nr.	Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TB685081	HW	86	8,1	12	4 WZ	re.
TB685082	HW-WS	86	8,1	12	4+4	re.
TB685083	HW-WS	92	13	12	4+4	re.

Ersatzteile Wendeschneide

Art. Nr.		Qualität	B	h	a
TA219742	Wendeschneide zu B=13	HW	12	12	1,5
TA217765	Vorschneider zu B=8,1/13	HW	14	14	2
TA219700	Wendeschneide zu B=8,1	HW	7,5	12	1,5

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.		D	d
TB200618	B=13	24	12
TB200608	B/8,1	16	8

Ersatzteile

Art. Nr.		M	L	Typ
TA851038	Senkkopfschr. zu Vorschneider B8.1/13	5	6,3	Torx 15
TA851549	Gewindestift zu Räumer B13	6	12	Torx 15
TB200707	Gewindestift mit Zapfen zu Räumer 8,1	5	12	ISK
TB200542	Anlauf-Mutter B13	10		
TB200543	Anlauf-Mutter B8,1	8		

HW / WS Stufenfräser

Art. Nr.		Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685073	Euronut	HW	12,3/16,3	9,5	65	8	2	re.
TB685074	Euronut	HW-WS	12,3/16,3	9,5	70	8	2	re.
TB685075	Stulp 18 mm	HW	13,3/18,3	5,5	60	8	2	re.
TB685076	Stulp 18 mm	HW-WS	13,3/18,3	6,5	70	8	2	re.
TB685077	Stulp 18 mm	HW-WS	13,3/18,3	6,5	75	12	2	re.
TB685078	Stulp 20 mm	HW	13,3/20,3	5,5	60	8	2	re.
TB685079	Stulp 20 mm	HW-WS	13,3/20,3	6,5	70	8	2	re.
TB685080	Stulp 20 mm	HW-WS	13,3/20,3	6,5	75	12	2	re.



Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.		Qualität	B	h
TB219050	zu Euronut 12,3/16,3	HW	12,3	9,3/16,3
TB219051	zu Stulp 18, 13,3/18,3	HW	13,3	6,5/18,3
TB219052	zu Stulp 20, 13,3/20,3	HW	13,3	6,5/20,3

Ersatzteile Spannschraube

Art. Nr.		M	L	Typ
TB200703	Spannschraube zu Euronut	3,5	4,4	Torx 15
TB200704	Spannschraube zu Stulp 18/20	3,5	4,8	Torx 15



WS Nutfräser TECTUS

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685121	HW-WS	16	30	120	12	2	re.
TB685122	HW-WS	24	29,5	120	12	2	re.

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.		Qualität	B	h	a
TB219074	mit Brustnut zu D 16	HW	30	5,5	1,1
TB219085	mit Spanleitstufe zu D24	HW	29,5	9	1,5

Ersatzteile Spannschraube

Art. Nr.		M	L	Typ
TB200706	Gewindestift zu D16	3	4	Torx 6
TB200704	Spannschraube zu D24	3,5	4,8	Torx 15

WS Beschlägefräser GLUTZ

Art. Nr.		Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TA700413	1150/51/53	HW-WS	46	2,8	8	2	re.
TA700414	1150/51/53	HW-WS	46	2,8	12	2	re.
TA700417	1160	HW-WS	30	23	8	2	re.
TA700418	1160	HW-WS	30	23	12	2	re.



Typ 1160

Ersatzteile Wendeschneiden

Art. Nr.		Qualität	B	h	a
TA217802	Glutz 1160	HW	23	10	1,5
TA217803	Glutz 1150/51/53	HW	19,3	7,7	1,5



Typ 1150

Ersatzteile Nutsäge

Art. Nr.	Qualität	D	B
TA217806	HW	46	2,8

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d
TA700425	22	8

Ersatzteile Gewindestift / Schrauben

Art. Nr.		M	L	Typ
TA851106	Glutz 1150	3	5	ISK 2,5
TA851107	Glutz 1160	3,5	5	Torx 15
TA851190	Nutsäge	6	16	ISK 5
TA851191	Glutz 1160	5	16	ISK 4

DP Fasfräser

Art. Nr.	Grad	Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TA700509	22°	DP	22	6	8	2	re.
TA700510	30°	DP	24	7	8	2	re.
TB685069	45°	DP	22,8	5,1	8	2	re.



Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	Grad	D	d
TA700396	22°/30°	15,9	6,35
TA700395	45°	12,7	4,76



DP Bündigfräser

Art. Nr.	Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TB685070	DP	12,7	10	8	2	re.
TA700508	DP	19	6	8	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.		D	d
TA700395	Kugellager zu D12,7	12,7	4,76
TA700396	Kugellager zu D19	15,9	6,35
TA700401	Aufsteckring zu D19	19	16



DP Abrundfräser

Art. Nr.		Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TB685071	R3	DP	20	4,2	8	2	re.
TB685072	R5	DP	23	6,1	8	2	re.

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d
TA700395	12,7	4,76



HW Kantennutfräser mit Aufnahmedorn ohne Kugellager T=12

Art. Nr.	Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB681003	HW	40	2	50	8	2	re.
TB681004	HW	40	3	50	8	2	re.
TB681005	HW	40	4	50	8	2	re.
TB681006	HW	40	5	50	8	2	re.
TB681007	HW	40	6	50	8	2	re.

Ersatzteile Kantennutfräser mit Ansenkung

Art. Nr.	Qualität	D	SL	d1	Z	DR
TB680996	HW	40	2	8	2	re.
TB680997	HW	40	3	8	2	re.
TB680998	HW	40	4	8	2	re.
TB680999	HW	40	5	8	2	re.
TB681000	HW	40	6	8	2	re.

Ersatzteile Aufnahmedorn

Art. Nr.	d1
TB675004	8

Ersatzteile Senkkopfschraube

Art. Nr.	M	L	Typ
TA851190	6	16	ISK 5

HW Kantennutfräser mit Aufnahmedorn und Kugellager

Art. Nr.		Qualität	D	SL	L	d1	Z	DR
TB685020	T=10,5	HW	40	2	54	8	2	re.
TB685021	T=6	HW	40	2,5	55	8	2	re.
TB685022	T=4	HW	40	2,5	55	8	2	re.
TB685023	T=6	HW	40	2,8	55	8	2	re.
TB685024	T=4	HW	40	2,8	55	8	2	re.
TB685025	T=10,5	HW	40	3	54	8	2	re.
TB685026	T=10,5	HW	40	4	54	8	2	re.
TB685027	T=10,5	HW	40	5	54	8	2	re.



Ersatzteile Kantennutfräser mit Ansenkung

Art. Nr.	Qualität	D	SL	Z	DR
TB680996	HW	40	2	2	re.
TB681001	HW	40	2,5	2	re.
TB681002	HW	40	2,8	2	re.
TB680997	HW	40	3	2	re.
TB680998	HW	40	4	2	re.
TB680999	HW	40	5	2	re.

Ersatzteile Aufnahmedorn

Art. Nr.	d1
TB675005	8

Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TB200614	19,05	12,7	5
TB200620	28	12,7	5
TB200621	32	12,7	5

Ersatzteile Senkkopfschraube

Art. Nr.	M	L	Typ
TA851190	6	16	ISK 5

HW Kantennutfräser ohne Dorn

Art. Nr.	Qualität	D	SL	d1	Z
TB680975	HW	40	2	6,35	2
TB680976	HW	40	2,5	6,35	2
TB680977	HW	40	3	6,35	2
TB680978	HW	40	3,5	6,35	2
TB680979	HW	40	4	6,35	2
TB680980	HW	40	5	6,35	2
TB680981	HW	40	6	6,35	2
TB680982	HW	47,6	3	8	2
TB680983	HW	47,6	4	8	2
TB680984	HW	47,6	2	8	3
TB680985	HW	47,6	2,5	8	3
TB680986	HW	47,6	3	8	3
TB680987	HW	47,6	4	8	3
TB680988	HW	47,6	5	8	3
TB680989	HW	47,6	6	8	3
TB680990	HW	50,8	2	8	4
TB680991	HW	50,8	2,5	8	4
TB680992	HW	50,8	3	8	4
TB680993	HW	50,8	4	8	4
TB680994	HW	50,8	5	8	4
TB680995	HW	50,8	6	8	4



Aufnahmedorn ohne Kugellager

Art. Nr.	D	L	d1
TB675006	6,35	68,5	8
TB675007	6,35	76	12
TB675008	8	68,5	8
TB675009	8	76	12





Aufnahmedorn mit Kugellager

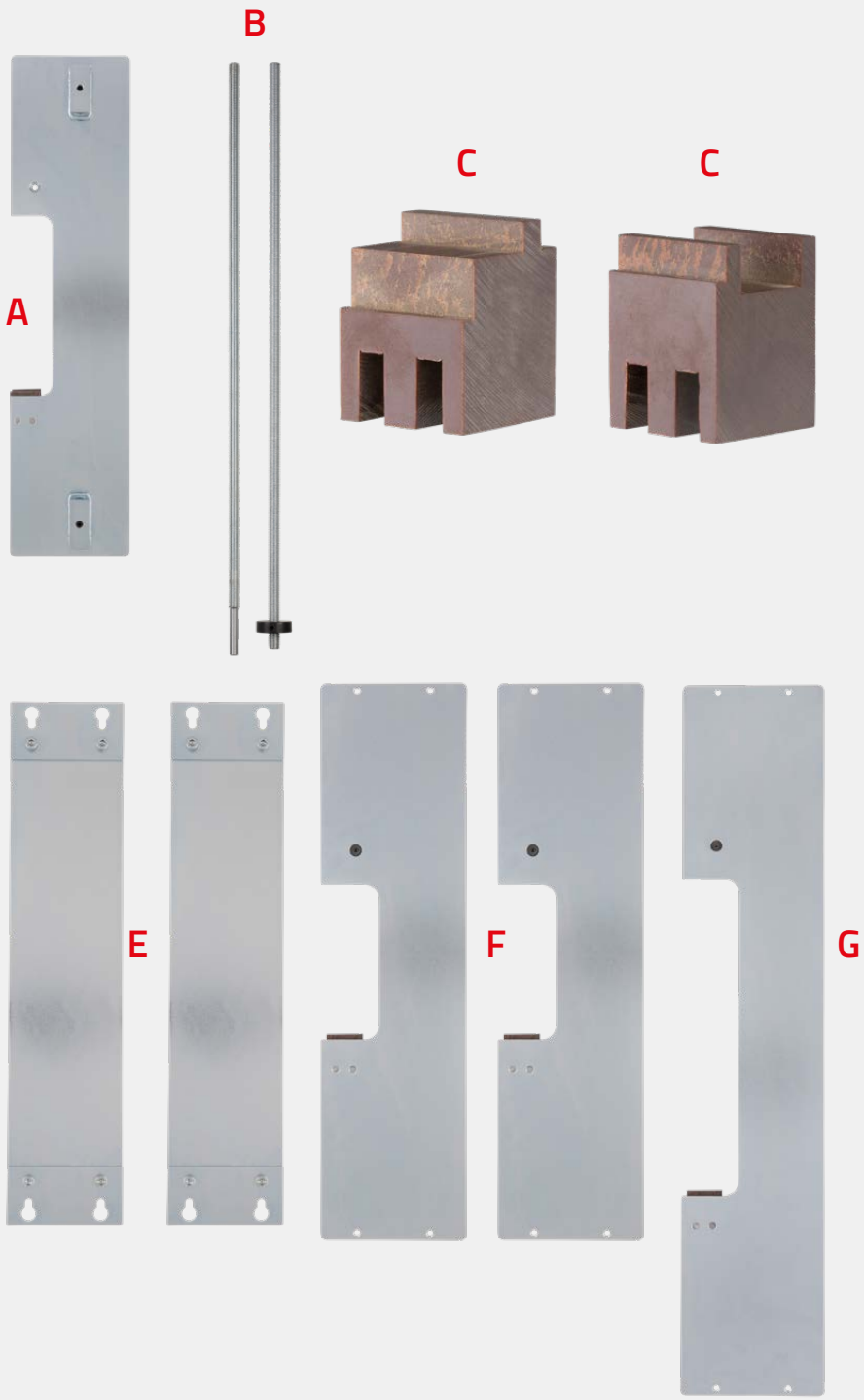
Art. Nr.	D	D	L	d1
TB675000	D=19	6,35	68,5	8
TB675001	D=19	6,35	76	12
TB675002	D=22	8	68,5	8
TB675003	D=22	8	76	12

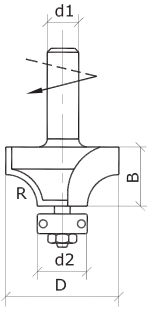
Ersatzteile Kugellager

Art. Nr.	D	d	B
TB200615	19,05	6,35	7,14
TA700425	22	8	

Fräslehren

Art. Nr.		
TB200199	Fräslehre komplett zu Glutz 1150/51	**A**
TB200195	Ausreissschutz zu allen Fräslehren 1150 + 3-Punkt	**C**
TB200197	Fräslehre komplett zu 3-Punkt Treplane 1835/1834	**A / F / E**
TB200198	Fräslehre komplett zu Glutz 1160	**B / A**
TB200196	Ausreissschutz zu Fräslehre 1160	**D**


A
B
C
C
E
F
G



Abrundfräser Hartmetall bestückt

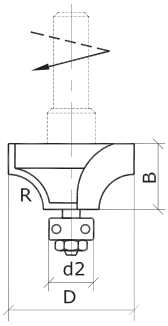
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	B	d1	d2	Z	n max.	Index
~~702289~~	~~18.7~~	~~3.00~~	~~8.0~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~1~~
~~702291~~	~~20.7~~	~~4.00~~	~~9.0~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~2~~
~~702293~~	~~22.7~~	~~5.00~~	~~10.0~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~3~~
~~702295~~	~~25.4~~	~~6.35~~	~~11.3~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~4~~
~~702297~~	~~28.7~~	~~8.00~~	~~14.0~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~5~~
~~702290~~	~~31.7~~	~~9.50~~	~~15.5~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~6~~
~~702292~~	~~38.1~~	~~12.70~~	~~18.7~~	~~8~~	~~12.7~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~7~~
~~702294~~	~~53.0~~	~~20.00~~	~~27.0~~	~~12~~	~~12.0~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~8~~
~~702296~~	~~63.0~~	~~25.00~~	~~32.0~~	~~12~~	~~12.0~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~9~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700395	Kugellager, D=12.7 d=4.76	1-7
706588	Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=12	8, 9



Abrundfräser Hartmetall bestückt für Wechselschäfte

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	B	d2	Z	n max.	Index
702218	16.0	2.00	7.0	12	2 re.	27'000	1
702220	18.0	3.00	8.0	12	2 re.	27'000	2
702222	20.0	4.00	9.0	12	2 re.	27'000	3
702224	22.0	5.00	10.0	12	2 re.	27'000	4
702226	24.6	6.35	11.3	12	2 re.	27'000	5
702228	30.0	8.00	14.0	14	2 re.	27'000	6
702230	33.0	9.50	15.5	14	2 re.	27'000	7
702232	39.4	12.70	18.7	14	2 re.	27'000	8
702234	44.0	15.00	21.0	14	2 re.	24'000	9

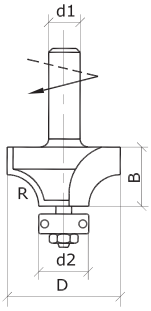
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
706588	Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=12	1-5
706589	Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=14	6-9

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
~~706587~~	~~Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=9~~	~~1-8~~
~~706588~~	~~Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=12~~	~~1-8~~
~~706589~~	~~Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=14~~	~~1-8~~





Abrundfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

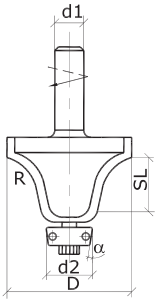
Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	B	d1	d2	Z	n max.	Index
~~702414~~	~~30~~	~~7.0~~	~~13~~	~~12~~	~~15.9~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~1~~
702415	42	12.7	20	12	15.9	2 re.	27'000	2
702416	54	19.0	25	12	15.9	2 re.	18'000	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700377	Kugellager kunststoffummantelt, D=15.9 d=6.35	1-3





Abrund- Fasfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

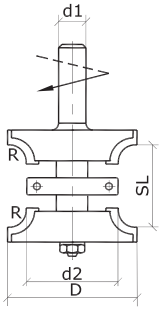
Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	SL	d1	d2	α	Z	n max.	Index
702419	56	12.7	26	12x40	22	11°	2 re.	18'000	1
702420	58	14.0	26	12x40	22	11°	2 re.	18'000	2

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700387	Kugellager kunststoffummantelt, D=22 d=6.35 Typ=11°	1, 2





Doppelabrund- und Viertelstabfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

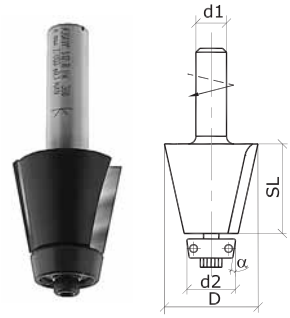
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	SL	d1	d2	Z	n max.
702417	38	5	20-42	12x40	25/28	8 (4+4) re.	27'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
700375	Kugellager kunststoffummantelt, D=28 d=9.5
700376	Kugellager kunststoffummantelt, D=25 d=9.5



Fasfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

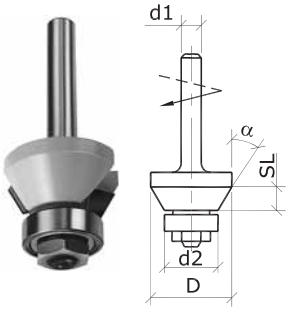
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	d2	α	Z	n max.
~~702405~~	~~30~~	~~25~~	~~12x40~~	~~20~~	~~11°~~	~~2 re.~~	~~27'000~~

Ersatzteile

Art.Nr.	
700379	Kugellager kunststoffummantelt, D=20 d=6.35 Typ=11°



Diamant Fasfräser

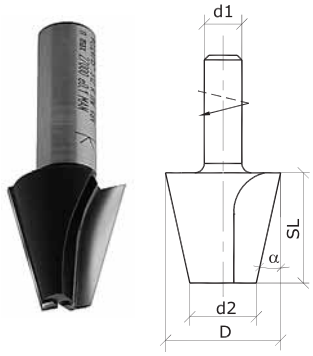
Einsatzbereich: Zum Fasen von Kunststoff- oder Kunstharzkanten • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Diamant bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	d2	α	Z	n max.	Index
~~700509~~	~~22~~	~~6~~	~~8~~	~~16~~	~~22°~~	~~2 re.~~	~~18'000~~	~~1~~
700510	24	7	8	16	30°	2 re.	18'000	2

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700396	Kugellager, D=15.9 d=6.35	1, 2

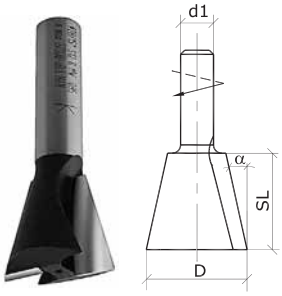


Fasfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	d2	α	Z	n max.
702401	23.4	25	12x30	10	15°	2 re.	27'000

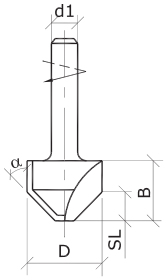


Fase- und Gratfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	α	Z	n max.
702406	28	25	12x40	15°	2 re.	27'000

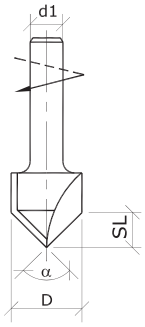


Fase- und Bündigfräser Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	B	d1	α	Z	n max.
700215	12	4	12	8	45°	2 re.	27'000
700216	12	4	12	8	22°	2 re.	27'000
700218	12	4	12	8	30°	2 re.	27'000

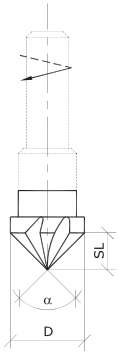


Fase- und V-Nutfräser Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	B	d1	α	Z	n max.
~~702620~~	~~14~~	~~7~~	~~13~~	~~8~~	~~90°~~	~~3 re.~~	~~27'000~~

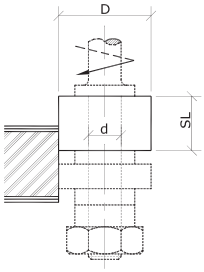


Fase- und V-Nutfräser Hartmetall bestückt für Wechselschäfte

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	α	Z	n max.
~~702627~~	~~14~~	~~12~~	~~60°~~	~~3 re.~~	~~27'000~~
~~702629~~	~~14~~	~~7~~	~~90°~~	~~3 re.~~	~~27'000~~

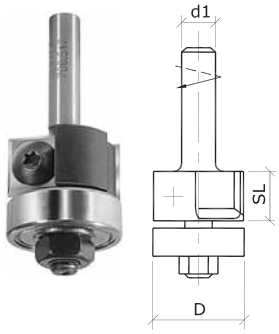


Bündigfräser Hartmetall bestückt für Aufnahmedorne

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d	Z	n max.
700411	15.9	10	6.35	3	27'000



Bündigfräser mit Wendeschneiden

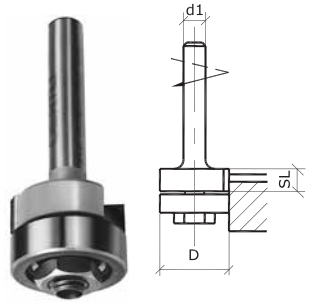
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	Z	n max.
700548	22	12	8x25	2 re.	27'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
217760	Wendeschneiden Format, B=12 h=12 a=1.5 Qual=HW
700394	Kugellager, D=22.0 d=7
851606	Schrauben, M=4 L=6 Typ=Torx 15



Diamant Bündigfräser

Einsatzbereich: Zum Bündigfräsen von Kunststoff- oder Kunstharzkanten • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Diamant bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	Z	n max.
700508	19	6	8	2 re.	27'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
700396	Kugellager, D=15.9 d=6.35
700401	Aufsteckringe, D=19 d=16



Halbhohlkehlfräser Hartmetall bestückt für Wechselschäfte

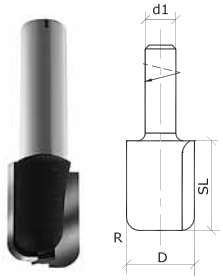
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	SL	d2	Z	n max.	Index
702300	18.0	3.00	12	12	2 re.	27'000	1
702301	20.0	4.00	12	12	2 re.	27'000	2
702302	22.0	5.00	12	12	2 re.	27'000	3
702303	24.6	6.35	12	12	2 re.	27'000	4
702304	28.0	8.00	13	12	2 re.	27'000	5
702305	31.0	9.50	14	12	2 re.	27'000	6
702306	37.4	12.70	16	12	2 re.	27'000	7

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
706588	Wechselanlaufsatz mit Kugellager, D=12	1-7

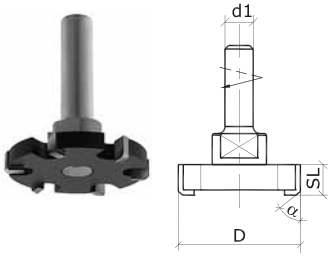


Wasserrinnenfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	SL	d1	Z	n max.
702407	16	5	25	12x40	2 re.	27'000
702408	18	5	25	12x40	2 re.	27'000
702409	22	5	25	12x40	2 re.	27'000
702410	25	5	25	12x40	2 re.	27'000

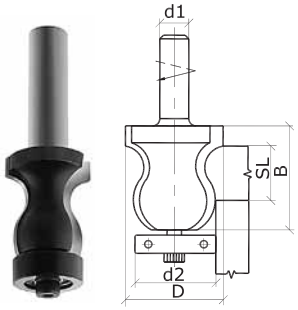


Planfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	SL	d1	α	Z	n max.
702418	52	7	12x40	45°	6 re.	18'000



Schwallrandfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

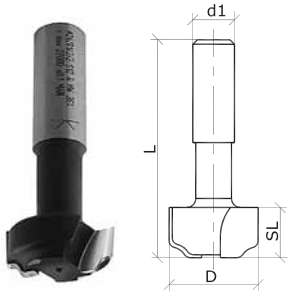
Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Nur umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

~~Art. Nr.~~	~~D~~	~~R~~	~~SL~~	~~B~~	~~d1~~	~~d2~~	~~Z~~	~~n max.~~	~~Index~~
~~702411~~	~~25~~	~~6~~	~~9~~	~~23~~	~~12x40~~	~~20~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~1~~
~~702412~~	~~25~~	~~7~~	~~17~~	~~30~~	~~12x40~~	~~20~~	~~2 re.~~	~~27'000~~	~~2~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700378	Kugellager kunststoffummantelt, D=20 d=6.35	1, 2



Profilfräser Hartmetall bestückt zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen

Einsatzbereich: Zum Bearbeiten von Mineralwerkstoffen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Stirn- und umfangschneidend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	SL	d1	Z	n max.
702402	24	1/2/2	10	12x30	2 re.	27'000



Fig. 1

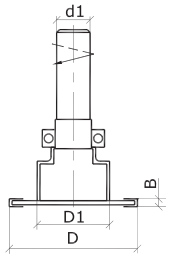


Fig. 2

Beschlägefräser mit Profilschneiden Glutz

Einsatzbereich: Zum Einfräsen von Nuten für Glutz Schliessbleche • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt und Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	D1	B	d1	Z	Typ	n max.	Fig.	Index
700413	46	26.0	2.8	8	2 re.	Glutz 1150/51/53	18'000	1, 2	1
700414	46	26.0	2.8	12	2 re.	Glutz 1150/51/53	18'000	1, 2	2
700416	46	26.0	2.8	M12x1	2 re.	Glutz 1150/51/53	18'000	1, 2	3
700417	30	18.5	23	8	2 re.	Glutz 1160	18'000	3, 4	4
700418	30	18.5	23	12	2 re.	Glutz 1160	18'000	3, 4	5
700420	30	18.5	23	M12x1	2 re.	Glutz 1160	18'000	3, 4	6

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217802	Wendeschneiden Format, B=23 h=10 a=1.5 Typ=re. Qual=HW	4-6
217803	Wendeschneiden Format, B=19.3 h=7.7 a=1.5 Typ=re. Qual=HW	1-3
217806	Nutsäge, D=46 B=2.8 Typ=re. Qual=HW	1-3
700425	Kugellager, D=22 d=8	1-6
851106	Gewindestifte, M=3 L=5 Typ=ISK 2.5	1-3
851107	Gewindestifte, M=3.5 L=5 Typ=Torx 15	4-6
851190	Schrauben, M=6 D=11.7 L=16 Typ=ISK 5	1-3
851191	Schrauben, M=5 L=16 Typ=ISK 4	4-6



Fig. 3

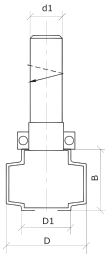
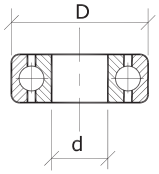
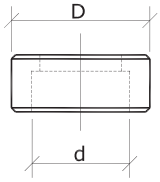


Fig. 4



Kugellager

Art. Nr.	D	d
700398	9.5	4.76
700395	12.7	4.76
700396	15.9	6.35
700397	19.0	6.35
700399	19.0	6
700394	22.0	7



Aufsteckring für Kugellager

Art. Nr.	D	d
~~706583~~	~~15.9~~	~~12.7~~
~~706585~~	~~21.0~~	~~15.9~~
~~706586~~	~~22.0~~	~~15.9~~
~~706584~~	~~19.0~~	~~15.9~~

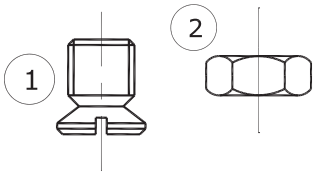


Fig. 1 Fig. 2

Spezialschrauben

Art. Nr.	Pos.	Fig.
706598	1	1
700380	2	2
706597	4	3
~~706599~~	~~3~~	~~3~~

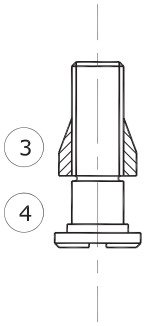
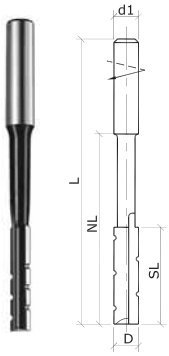


Fig. 3

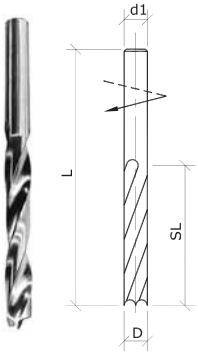


Langlochbohrer

Einsatzbereich: Langlochbohrmaschinen

Ausführung: Legierter Werkzeugstahl (SP) • Mit Spanbrechernuten, stirn- und umfangschneidend

Art. Nr.	D	SL	NL	L	d1	Z
660005	6	35	62	120	13x50	2 re.
660015	8	38	75	130	13x50	2 re.
660025	10	42	87	140	13x50	2 re.
660035	12	48	98	150	13x50	2 re.
660040	13	50	103	155	13x50	2 re.
660045	14	54	110	160	13x50	2 re.
660050	15	57	115	165	13x50	2 re.
660055	16	60	120	170	16x50	2 re.
660065	18	65	130	180	16x50	2 re.
660075	20	70	135	185	16x50	2 re.

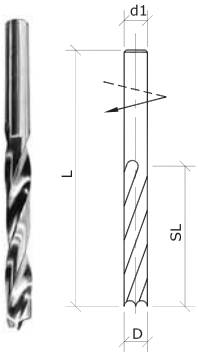


Dübellochbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz und Plattenwerkstoffen • Ständerbohrmaschinen, Handbohrmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Ausführung: Hartmetall-massiv Schneidkopf • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Zylinderschaft • Spiralteil kunststoffbeschichtet

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z
720050	5	60	90	5	2 re.
720052	6	65	100	6	2 re.
720056	8	75	120	8	2 re.
720060	10	90	140	10	2 re.
720062	12	100	155	12	2 re.
720064	14	115	180	13x50	2 re.
720065	15	120	185	13x50	2 re.
720066	16	125	190	16x50	2 re.
720068	18	130	200	16x50	2 re.
720070	20	140	210	16x50	2 re.

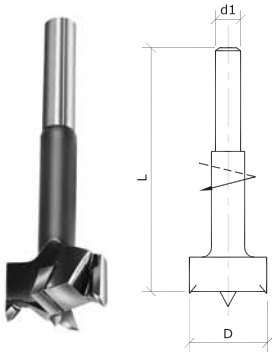


Dübellochbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz • Ständerbohrmaschinen, Handbohrmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Zylinderschaft

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z
720002	3	30	61	3	2 re.
720004	4	40	75	4	2 re.
720006	5	60	90	5	2 re.
720008	6	65	100	6	2 re.
720013	8	75	120	8	2 re.
720017	10	90	140	10	2 re.
720021	12	100	155	12	2 re.
720023	14	115	180	13x50	2 re.
720025	16	125	190	16x50	2 re.
720028	18	130	200	16x50	2 re.
720030	20	140	210	16x50	2 re.

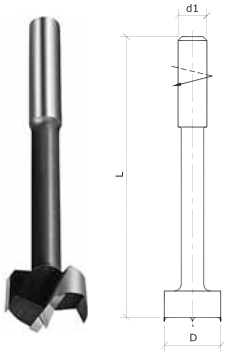


Zylinderkopfbohrer kurz

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz und Plattenwerkstoffen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z
711050	10.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711051	11.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711057	12.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711052	13.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711059	14.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711060	15.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711061	16.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711062	17.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711063	18.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711064	19.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711065	20.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711066	21.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711053	22.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711067	22.5	90	10x62	4 (2+2) re.
711054	23.0	90	10x62	4 (2+2) re.
711069	24.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711070	25.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711071	26.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711072	27.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711074	28.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711073	29.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711076	30.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711077	31.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711078	32.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711079	33.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711080	34.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711081	35.0	90	10x74	4 (2+2) re.
711082	36.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711083	37.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711084	38.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711055	39.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711085	40.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711086	41.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711087	42.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711056	43.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711105	44.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711089	45.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711106	46.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711107	47.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711108	48.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711109	49.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711088	50.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711110	51.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711111	52.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711112	53.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711113	54.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711114	55.0	90	10x30	4 (2+2) re.
711116	56.0	90	10x30	4 (2+2) re.

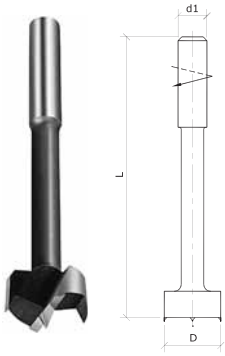


Zylinderkopfbohrer lang

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz und Plattenwerkstoffen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z
712610	15	140	13x108	4 (2+2) re.
712613	20	140	13x105	4 (2+2) re.
712614	22	140	13x105	4 (2+2) re.
712616	25	140	13x103	4 (2+2) re.
712617	28	140	13x103	4 (2+2) re.
712619	30	140	13x103	4 (2+2) re.
712620	32	140	16x103	4 (2+2) re.
712621	34	140	16x103	4 (2+2) re.
712622	35	140	16x103	4 (2+2) re.
712625	40	140	16x103	4 (2+2) re.
712628	45	140	16x120	4 (2+2) re.
712631	50	140	16x118	4 (2+2) re.
712632	55	140	16x118	4 (2+2) re.
712633	60	140	16x50	4 (2+2) re.
712634	65	140	16x50	4 (2+2) re.
712635	70	140	20x115	4 (2+2) re.
712636	80	140	20x115	4 (2+2) re.

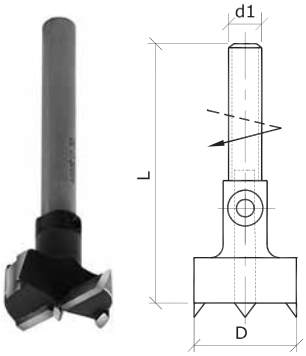


Zylinderkopfbohrer lang

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz

Ausführung: Legierter Werkzeugstahl (SP) • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z
712010	15	125	13x50	4 (2+2) re.
712015	20	130	13x50	4 (2+2) re.
712021	25	135	13x50	4 (2+2) re.
712027	30	140	13x50	4 (2+2) re.
712032	35	140	16x50	4 (2+2) re.
712037	40	140	16x50	4 (2+2) re.
712039	42	140	16x50	4 (2+2) re.
712042	45	140	16x50	4 (2+2) re.
712046	50	140	16x50	4 (2+2) re.
712047	55	140	16x50	4 (2+2) re.
712057	60	140	16x50	4 (2+2) re.



Zylinderkopfbohrer mit verstellbarer Zentrumspitze

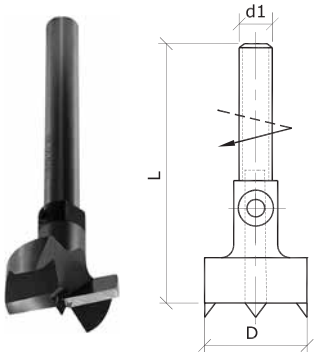
Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz und Plattenwerkstoffen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Auswechselbare Zentrumspitze • Zylinderschaft mit möglicher Schaftverlängerung Typ HWS mit Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z	Index
711300	10.0	110	10	4 (2+2) re.	1
711301	12.0	110	10	4 (2+2) re.	2
711302	14.0	110	10	4 (2+2) re.	3
711303	15.0	110	10	4 (2+2) re.	4
711304	16.0	110	10	4 (2+2) re.	5
711305	18.0	110	10	4 (2+2) re.	6
711306	20.0	110	10	4 (2+2) re.	7
711307	22.0	110	10	4 (2+2) re.	8
711308	22.5	110	10	4 (2+2) re.	9
711309	24.0	110	10	4 (2+2) re.	10
711310	25.0	110	10	4 (2+2) re.	11
711311	26.0	110	10	4 (2+2) re.	12
711312	28.0	110	10	4 (2+2) re.	13
711313	30.0	110	10	4 (2+2) re.	14
711314	32.0	110	10	4 (2+2) re.	15
711315	34.0	110	10	4 (2+2) re.	16
711316	35.0	110	10	4 (2+2) re.	17
711317	36.0	110	10	4 (2+2) re.	18
711318	38.0	110	10	4 (2+2) re.	19
711319	40.0	110	10	4 (2+2) re.	20
711320	42.0	110	13	4 (2+2) re.	21
711321	44.0	110	13	4 (2+2) re.	22
711322	45.0	110	13	4 (2+2) re.	23
711323	46.0	110	13	4 (2+2) re.	24
711324	48.0	110	13	4 (2+2) re.	25
711325	50.0	110	13	4 (2+2) re.	26
711326	52.0	110	13	4 (2+2) re.	27
711327	54.0	110	13	4 (2+2) re.	28
711328	55.0	110	13	4 (2+2) re.	29
711329	56.0	110	13	4 (2+2) re.	30
711330	58.0	110	13	4 (2+2) re.	31
711331	60.0	110	13	4 (2+2) re.	32

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
711368	Ersatzspitzen, D=2.5 Typ=D=15-20	1-7
711369	Ersatzspitzen, D=3.0 Typ=D=21-40	8-20
711370	Ersatzspitzen, D=4.0 Typ=D=41-100	21-32
711371	Gewindestifte, M=4 L=3 Typ=ISK 2.5	1-7
711372	Gewindestifte, M=5 L=5 Typ=ISK 3	8-32



Zylinderkopfbohrer mit verstellbarer Zentrumspitze

Einsatzbereich: Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Zentrumspitze, 2 Schneiden und negative Vorschneider • Auswechselbare Zentrumspitze • Zylinderschaft mit möglicher Schaftverlängerung Typ HWS mit Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z	Index
711332	15	110	10	4 (2+2) re.	1
711333	16	110	10	4 (2+2) re.	2
711334	18	110	10	4 (2+2) re.	3
711335	20	110	10	4 (2+2) re.	4
711336	22	110	10	4 (2+2) re.	5
711337	24	110	10	4 (2+2) re.	6
711338	25	110	10	4 (2+2) re.	7
711339	26	110	10	4 (2+2) re.	8
711340	28	110	10	4 (2+2) re.	9
711341	30	110	10	4 (2+2) re.	10
711342	32	110	10	4 (2+2) re.	11
711343	34	110	10	4 (2+2) re.	12
711344	35	110	10	4 (2+2) re.	13
711345	36	110	10	4 (2+2) re.	14
711346	38	110	10	4 (2+2) re.	15
711347	40	110	10	4 (2+2) re.	16
711348	42	110	13	4 (2+2) re.	17
711349	44	110	13	4 (2+2) re.	18
711350	45	110	13	4 (2+2) re.	19
711351	46	110	13	4 (2+2) re.	20
711352	48	110	13	4 (2+2) re.	21
711353	50	110	13	4 (2+2) re.	22
711354	52	110	13	4 (2+2) re.	23
711355	54	110	13	4 (2+2) re.	24
711356	55	110	13	4 (2+2) re.	25
711357	56	110	13	4 (2+2) re.	26
711358	58	110	13	4 (2+2) re.	27
711359	60	110	13	4 (2+2) re.	28

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
711368	Ersatzspitzen, D=2.5 Typ=D=15-20	1-4
711369	Ersatzspitzen, D=3.0 Typ=D=21-40	5-16
711370	Ersatzspitzen, D=4.0 Typ=D=41-100	17-28
711371	Gewindestifte, M=4 L=3 Typ=ISK 2.5	1-4
711372	Gewindestifte, M=5 L=5 Typ=ISK 3	5-28

Schaftverlängerungen für Zylinderkopfbohrer

Ausführung: Zylinderschaft mit möglicher Schaftverlängerung

Art. Nr.	L	d1	Typ
711364	60	10	D=15-40
711365	125	10	D=15-40
711366	60	13	D=41-69
711367	125	13	D=41-69



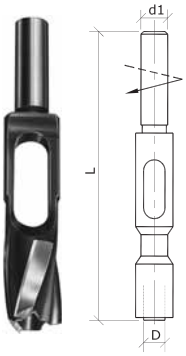


Tiefensteller für Zylinderkopfbohrer

Art. Nr.	D	T max.	Index
711360	10-25	20	1
711361	21-40	20	2
711362	41-60	20	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
711363	Tiefeneinstellring, D=10	1-3

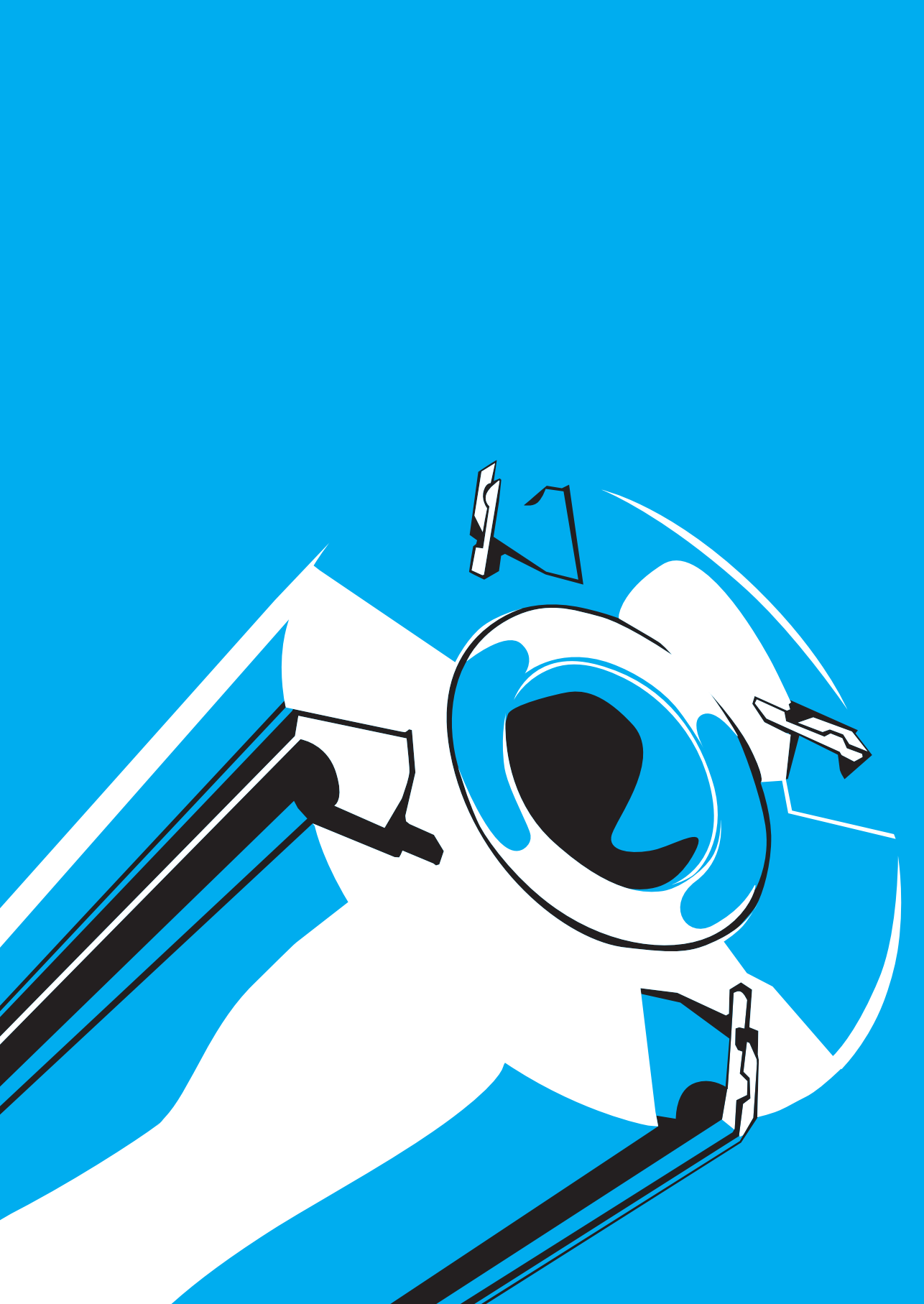


Zapfenfräser

Einsatzbereich: Zum Ausfräsen von Zapfen für Astflicke

Ausführung: Legierter Werkzeugstahl (SP) • Positive Spirale, stirn- und umfangschneidend • Zylinderschaft

Art. Nr.	D	L	d1	Z
713509	8	140	13x50	4 re.
713510	10	140	13x50	4 re.
713512	12	140	13x50	4 re.
713515	15	140	13x50	4 re.
713520	20	140	13x50	4 re.
713525	25	140	13x50	5 re.
713530	30	140	13x50	5 re.
713535	35	140	16x50	6 re.
713540	40	140	16x50	6 re.



6 POWERLOCK, HOBELN, KEILZINKEN


PowerLock 188


Hobelmesserköpfe 200


Hobelwerkfräser 213

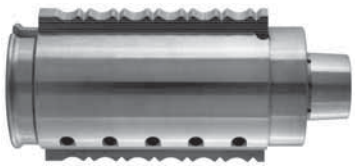

Keilzinkenfräser 217


Hydroprogramm 220

Werkzeugsystem PowerLock für Hobel- und Profilfräsmaschinen

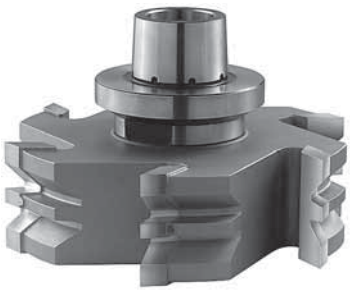
Konventionell, Hydro oder PowerLock, OERTLI bietet für jede gewünschte Leistung das optimale Werkzeug

Werkzeuge mit konventioneller Spannung werden auf die Spindel aufgeschoben und mechanisch mit einer Spindelmutter stirnseitig gespannt. Die Passungstoleranz zwischen Werkzeugbohrung und Spindel verursacht einen Rundlauffehler von einigen 1/100 mm, so dass zwar alle Werkzeugschneiden im Einsatz sind, aber nur die am weitesten vorstehende Schneide das Wellenbild bestimmt. Durch das Ein-Messer-Wellenbild sind die Vorschubgeschwindigkeiten begrenzt. Als Variante zum konventionellen Werkzeug können Werkzeuge mit Hydrospannung eingesetzt werden, die absolut spielfrei auf die Spindel gespannt werden. Werkzeuge mit Hydrospannung können auf einer Präzisionsschleifmaschine mit einer Rundlaufgenauigkeit von wenigen 1/1000 mm profiliert oder nachgeschliffen werden, so dass ein Mehr-Messer-Wellenbild erreicht wird und dadurch praktisch jede gewünschte Vorschubgeschwindigkeit erzielt werden kann.



Als Alternative zu den Werkzeugen mit oder ohne Hydrospannung steht das OERTLI PowerLock-Werkzeugsystem

PowerLock Werkzeuge werden nicht konventionell auf einer Maschinenspindel gespannt, sondern als einteilige Werkzeuge mit dem HSK Schaft direkt auf die Antriebseinheit gesetzt. Mit dieser spielfreien, zentrischen Spannung wird eine äusserst präzise Rundlaufgenauigkeit und dadurch eine hervorragende Oberflächenqualität erreicht. Für ein Mehr-Messer-Wellenbild müssen jedoch auch hier die Werkzeuge gejointet werden. Die minimalen Resttoleranzen werden damit eliminiert und alle Schneiden auf einen einheitlichen Flugkreis gebracht.



Höhere Leistung durch höhere Drehzahlen

Beim Hobeln und Profilieren mit PowerLock wird mit Drehzahlen von 8000 bis 12 000 Upm gearbeitet. Das OERTLI PowerLock-Werkzeugsystem ermöglicht Drehzahlen bis zu 12 000 Upm. Die hohen Drehzahlen erlauben es, Werkzeuge mit kleinen Durchmessern einzusetzen und trotzdem eine optimale Schnittgeschwindigkeit zu erreichen. Das sind die Voraussetzungen für ein sehr gutes Wellenbild und eine hervorragende Oberflächenqualität. Mit PowerLock kann, entsprechend der Drehzahl, die Vorschubleistung gegenüber einem konventionellen Werkzeug verdoppelt werden.

Optimale Werkzeuglösung für jede Anwendung

Das OERTLI PowerLock-Programm umfasst diverse Monoblock Hobelmesserköpfe, Profilmesserköpfe mit rückenverzahnten Messern und HW Fräser für kundenspezifische Profile sowie viele weitere Sonder- und Standardwerkzeuge mit Wende- oder Profilschneiden. Daneben liefert OERTLI Adapter-Spindeln zur Aufnahme von bestehenden oder neuen Bohrungswerkzeugen.

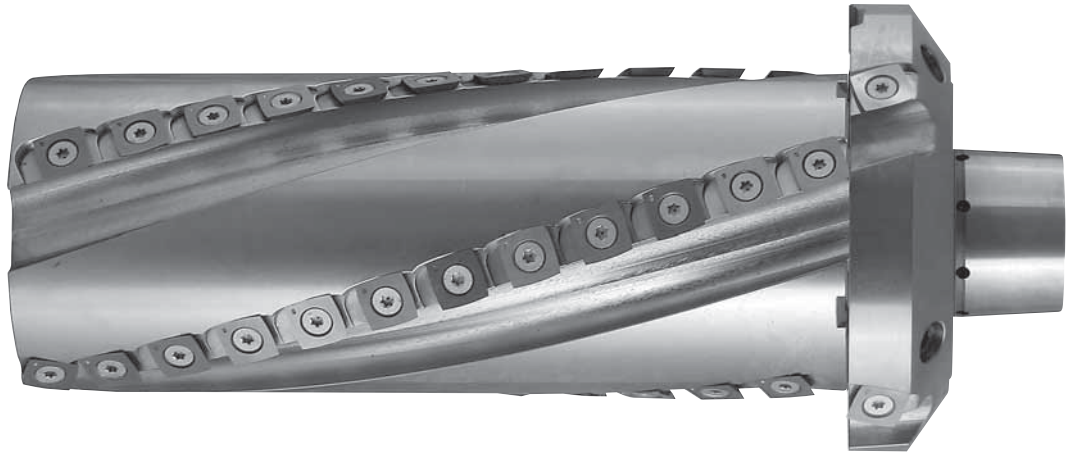




Fig. 1

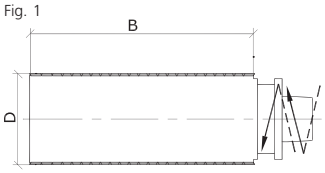


Fig. 2



Fig. 3

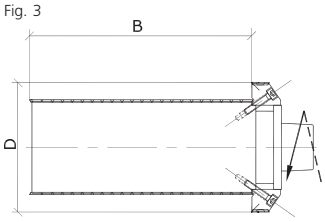


Fig. 4

Spiralmesserköpfe mit Wendeschneiden CASTOR-FINISH Monoblock

Einsatzbereich: Zum Abrichten und Hobeln von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Für Fertigschnitt ohne Markierung der Messerübergänge • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Spiralmesserköpfe CASTOR-FINISH Monoblock

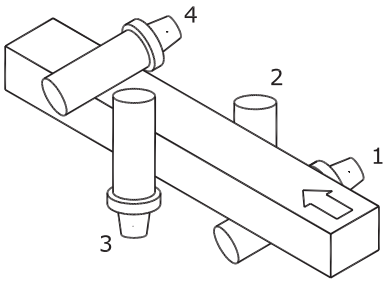
Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
470800	96	237	HSK-P	4 (2+2)	1	12'000	1, 2	1
470801	96	307	HSK-P	4 (2+2)	1	8'000	1, 2	2
470802	96	237	HSK-P	4 (2+2)	4	12'000	1, 2	3
470803	96	307	HSK-P	4 (2+2)	4	8'000	1, 2	4
470804	96	237	HSK-P	6 (3+3)	1	12'000	1, 2	5
470805	96	307	HSK-P	6 (3+3)	1	8'000	1, 2	6
470806	96	237	HSK-P	6 (3+3)	4	12'000	1, 2	7
470807	96	307	HSK-P	6 (3+3)	4	8'000	1, 2	8

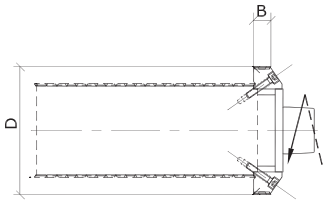
Spiralmesserköpfe CASTOR-FINISH Monoblock mit Fügefräser

Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
470809	131/96	235	HSK-P	4 (2+2)	1	12'000	3, 4	9
470810	131/96	305	HSK-P	4 (2+2)	1	8'000	3, 4	10
470811	131/96	235	HSK-P	6 (3+3)	1	12'000	3, 4	11
470812	131/96	305	HSK-P	6 (3+3)	1	8'000	3, 4	12

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	9-12
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW	1-12
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW	1-12
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW	1-12
851039	Schrauben, M=5 D=8.4 L=12 Typ=Torx 20	9-12
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-12





Fügefräser mit Wendeschneiden für Spiralmesserköpfe CASTOR-FINISH Monoblock

Einsatzbereich: Vierseitige Hobelmaschinen

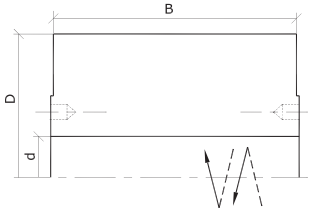
Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
~~470808~~	~~131~~	~~18~~	~~85~~	~~6 (2+2+2)~~	~~12'000~~

Ersatzteile

Art.Nr.	
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW
851039	Schrauben, M=5 D=8.4 L=12 Typ=Torx 20
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20





Spiralmesserköpfe mit Wendeschneiden CASTOR-FINISH

Einsatzbereich: Zum Abrichten und Hobeln von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Für Fertigschnitt ohne Markierung der Messerübergänge • Fräskörper in Aluminium • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
~~459184~~	~~125~~	~~100~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~12'000~~	~~1~~
~~459182~~	~~125~~	~~180~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~12'000~~	~~2~~
~~459183~~	~~125~~	~~210~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~12'000~~	~~3~~
~~459186~~	~~125~~	~~230~~	40	~~4 (2+2)~~	~~12'000~~	~~4~~

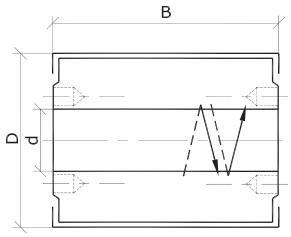
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW	1-4
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW	1-4
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW	1-4
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-4

Castor Sprint
TB860204 D=125 B=130 d=40 Z=4(2+2)
TB860205 D=125 B=180 d=40 Z=4(2+2)
TB860206 D=125 B=210 d=40 Z=4(2+2)
TB860207 D=125 B=230 d=40 Z=4(2+2)
TB860209 D=125 B=240 d=40 Z=4(2+2)

Ersatzschneide: KF220017



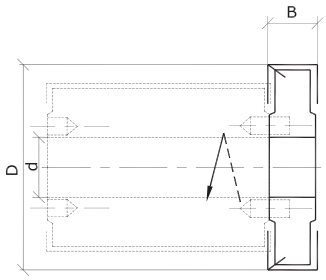


Hobelmesserköpfe SINUS

Einsatzbereich: Zum Abrichten und Hobeln von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: HS-TRI • Hartmetall (HW) • Hartmetall poliert • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Schneller Messerwechsel dank Fliehkraftspannung ohne Spannschrauben und ohne zeitraubenden Einstellaufwand • Vergütete Präzisions-Spanbrecher zur einwandfreien Positionierung der Wendemesser • Festhalten der Wendemesser vor dem Spannen durch Federkugeln • Wirtschaftlicher Messereinsatz dank Nachschärfmöglichkeit • Grundausrüstung mit eingebauten HS-TRI Wendemessern • Fräskörper in Aluminium • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
469228	125	100	40	2	8'500
469229	125	100	40	4	8'500
469230	125	150	40	4	8'500
469227	125	180	40	2	8'500
469225	125	210	40	2	8'500
469226	125	230	40	2	8'500
469231	125	240	40	2	8'500



Fügefräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Mit einseitigem Achswinkel • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
32220	160	15	40	4 (2+2)	10'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW
950905	Druckbacken, L=12.1 Typ=+15°
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20



Fig. 1



Fig. 2

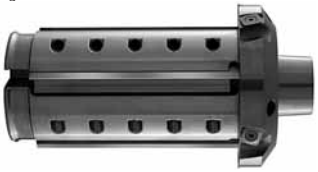


Fig. 3

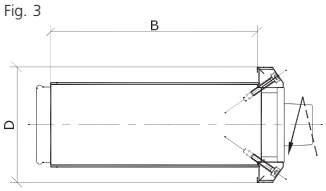


Fig. 4

Hobelmesserköpfe Monoblock für Hobelmesser mit Rückenverzahnung

Einsatzbereich: Zum Abrichten und Hobeln von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Hartmetall (HW) • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Hobelmesserköpfe Monoblock mit HS Hobelmesser

Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460250	96	80	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	1
460251	96	130	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	2
460252	96	180	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	3
460253	96	210	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	4
460254	96	240	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	5
460255	96	80	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	6
460256	96	130	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	7
460257	96	180	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	8
460258	96	210	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	9
460259	96	240	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	10
460260	96	80	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	11
460261	96	130	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	12
460262	96	180	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	13
460263	96	210	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	14
460264	96	240	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	15
460265	96	80	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	16
460266	96	130	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	17
460267	96	180	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	18
460268	96	210	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	19
460269	96	240	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	20

Hobelmesserköpfe Monoblock mit HW Hobelmesser

Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460270	96	80	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	21
460271	96	130	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	22
460272	96	180	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	23
460273	96	210	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	24
460274	96	240	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	25
460275	96	80	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	26
460276	96	130	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	27
460277	96	180	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	28
460278	96	210	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	29
460279	96	240	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	30
460280	96	80	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	31
460281	96	130	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	32
460282	96	180	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	33
460283	96	210	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	34
460284	96	240	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	35
460285	96	80	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	36
460286	96	130	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	37
460287	96	180	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	38
460288	96	210	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	39
460289	96	240	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	40

Hobelmesserköpfe Monoblock mit HS Hobelmesser und Fügefräser

Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460290	131/96	80	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	41
460291	131/96	130	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	42
460292	131/96	180	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	43
460293	131/96	210	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	44
460294	131/96	240	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	45
460295	131/96	80	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	46

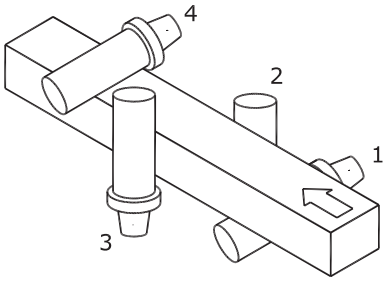
Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460296	131/96	130	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	47
460297	131/96	180	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	48
460298	131/96	210	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	49
460299	131/96	240	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	50

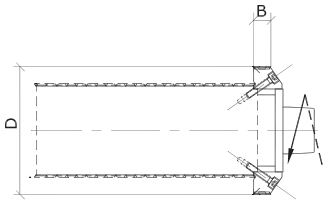
Hobelmesserköpfe Monoblock mit HW Hobelmesser und Fügefräser

Art. Nr.	D	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460300	131/96	80	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	51
460301	131/96	130	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	52
460302	131/96	180	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	53
460303	131/96	210	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	54
460304	131/96	240	HSK-P	2	1	12'000	3, 4	55
460305	131/96	80	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	56
460306	131/96	130	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	57
460307	131/96	180	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	58
460308	131/96	210	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	59
460309	131/96	240	HSK-P	4	1	12'000	3, 4	60

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	41-60
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW	41-60
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW	41-52, 54-60
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW	41-60
951012	Druckbacken, L=80	1, 6, 11, 16, 21, 26, 31, 36, 41, 46, 51, 56
951013	Druckbacken, L=130	2, 7, 12, 17, 22, 27, 32, 37, 42, 47, 52, 57
951014	Druckbacken, L=180	3, 8, 13, 18, 23, 28, 33, 38, 43, 48, 53, 58
951015	Druckbacken, L=210	4, 9, 14, 19, 24, 29, 34, 39, 44, 49, 54, 59
951016	Druckbacken, L=240	5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60
851039	Schrauben, M=5 D=8.4 L=12 Typ=Torx 20	41-60
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20	41-60
851493	Gewindestifte, M=10 L=20 Typ=ISK 5	1-60





Fügefräser mit Wendeschneiden für Hobelmesserköpfe Monoblock

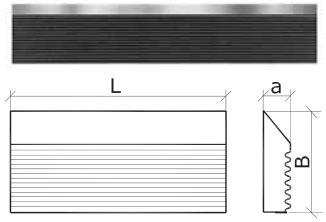
Einsatzbereich: Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
~~470808~~	~~131~~	~~18~~	~~85~~	~~6 (2+2+2)~~	~~12'000~~

Ersatzteile

Art.Nr.	
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=ECOline Qual=HW
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW
851039	Schrauben, M=5 D=8.4 L=12 Typ=Torx 20
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20



Hobelmesser mit Rückenverzahnung

Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)

Art. Nr.	L	B	a
450800	80	30	4
450801	130	30	4
450802	180	30	4
450803	210	30	4
450804	240	30	4

~~Hartmetall (HW)~~

~~Art. Nr.~~	~~L~~	~~B~~	~~a~~
~~450810~~	~~80~~	~~30~~	~~4~~
~~450811~~	~~130~~	~~30~~	~~4~~
~~450812~~	~~180~~	~~30~~	~~4~~
~~450813~~	~~210~~	~~30~~	~~4~~
~~450814~~	~~240~~	~~30~~	~~4~~

Spannsystem ConeXX mit HSK Aufnahme für Profilfräsmaschinen



Die OERTLI ConeXX Spanntechnik wurde in erster Linie für HS, HW oder DP-bestückte Hochleistungswerkzeuge entwickelt, die auf modernen Profilfräsmaschinen mit Power-Lock-Aufnahmen eingesetzt werden. Die ConneXX Spanntechnik besteht aus einem hochpräzisen, gehärteten und geschliffenen Doppel-Hohlschaft. Eine Seite des Hohlschafts ist für die Aufnahme in die Maschinenspindel ausgelegt, die andere Seite für die absolut spielfreie Aufnahme des Werkzeugkörpers. Mit dem ConeXX-Spannsystem wird auch bei kleinem Werkzeugdurchmesser eine hochpräzise Rundlaufgenauigkeit und eine ausserordentlich hohe Wuchtgüte erreicht, die sonst nur mit aufwändigen, doppelseitig spannenden Hydrobüchsen möglich ist.
Daraus resultiert eine erstklassige Hobelqualität bei schnellem, einfachem Werkzeugwechsel, und es eröffnen sich ungeahnte Möglichkeiten bei der Arbeit auf Maschinen mit PowerLock-Aufnahmen.

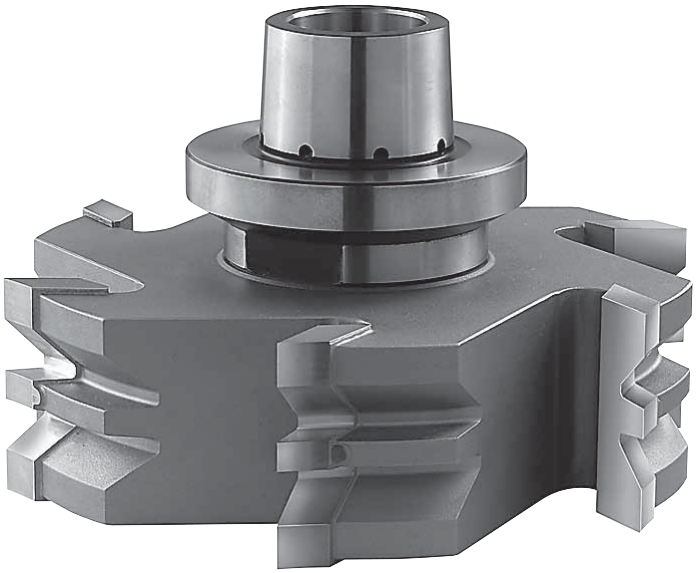




Fig. 1

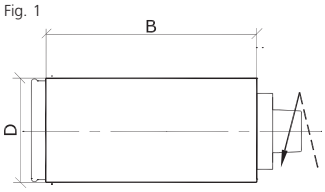


Fig. 2

Profilmesserköpfe Monoblock für Messerblanketts mit Rückenverzahnung

Einsatzbereich: Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Hartmetall (HW) • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung • Messer nachschärfbar und nachstellbar • Grundausrüstung ohne Messer • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D1	B	S	Z	Pos.	n max.	Fig.	Index
460220	90	40	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	1
460221	90	60	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	2
460222	90	80	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	3
460223	90	130	HSK-P	2	3/1	12'000	1, 2	4
460224	90	180	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	5
460225	90	210	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	6
460226	90	240	HSK-P	2	1	12'000	1, 2	7
460227	90	40	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	8
460228	90	60	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	9
460229	90	80	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	10
460230	90	130	HSK-P	2	2/4	12'000	1, 2	11
460231	90	180	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	12
460232	90	210	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	13
460233	90	240	HSK-P	2	4	12'000	1, 2	14
460234	90	40	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	15
460235	90	60	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	16
460236	90	80	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	17
460237	90	130	HSK-P	4	3/1	12'000	1, 2	18
460238	90	180	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	19
460239	90	210	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	20
460240	90	240	HSK-P	4	1	12'000	1, 2	21
460241	90	40	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	22
460242	90	60	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	23
460243	90	80	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	24
460244	90	130	HSK-P	4	2/4	12'000	1, 2	25
460245	90	180	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	26
460246	90	210	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	27
460247	90	240	HSK-P	4	4	12'000	1, 2	28

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
951010	Druckbacken, L=40	1, 8, 15, 22
951011	Druckbacken, L=60	2, 9, 16, 23
951012	Druckbacken, L=80	3, 10, 17, 24
951013	Druckbacken, L=130	4, 11, 18, 25
951014	Druckbacken, L=180	5, 12, 19, 26
951015	Druckbacken, L=210	6, 13, 20, 27
951016	Druckbacken, L=240	7, 14, 21, 28
851493	Gewindestifte, M=10 L=20 Typ=ISK 5	1-28

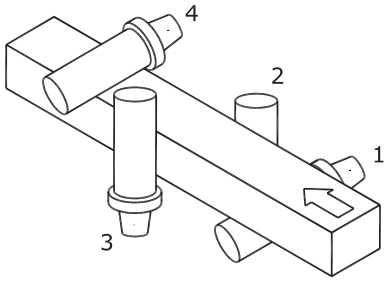

4
2
1
3



Fig. 1

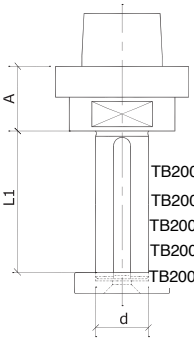


Fig. 2

Aufspannwellen HSK-P

Ausführung: Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung

Art. Nr.	d	A	L1	Typ	n max.	Fig.	Index
~~206902~~	~~30+DKN~~	~~26~~	~~108~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~1, 2~~	~~1~~
~~206903~~	~~30+DKN~~	~~26~~	~~164~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~1, 2~~	~~2~~
TB200040 ~~206904~~	40	26	77	HSK-P	12'000	3, 4	3
TB200041 206905	40	26	107	HSK-P	12'000	3, 4	4
TB200042 206908	40	26	137	HSK-P	12'000	3, 4	5
TB200043 206906	40	26	177	HSK-P	12'000	3, 4	6
TB200044 206907	40	26	247	HSK-P	12'000	3, 4	7
~~206930~~	~~40~~	~~26~~	~~77~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~5, 6~~	~~8~~
~~206931~~	~~40~~	~~26~~	~~107~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~5, 6~~	~~9~~
~~206932~~	~~40~~	~~26~~	~~137~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~5, 6~~	~~10~~
~~206933~~	~~40~~	~~26~~	~~177~~	~~HSK-P~~	~~12'000~~	~~5, 6~~	~~11~~
~~20693~~4	~~40~~	~~26~~	~~247~~	~~HSK-P~~	~~12'00~~0	~~5, 6~~	~~12~~
TB200045 206935	40	26	312	HSK-P	8'000	5, 6	13



~~Fig. 3~~

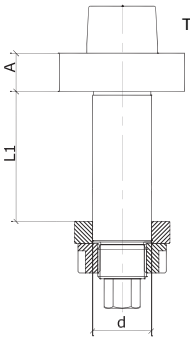


Fig. 4

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
206915	Spannring, D=65 B=15 d=35	3-7
206916	Spannmutter, M=33x1.5 D=40 B=20	3-7
207457	Federkeile für Aufspannwellen, B=8/7 L1=100 L=93	1
207487	Federkeile für Aufspannwellen, B=8/7 L1=160 L=153	2
206914	Greifring gekröpft, D=95 B=25 d=35	3-7
206922	Greifring, D=95 B=10 d=40	8-13
207450	Deckel für Aufspannwellen, D=50 B=10 d=30+DKN	1, 2
207594	Greifring, D=90 B=10 d=30	1, 2
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	8-13
851498	Spezialschrauben, d6=M8x20	1, 2



~~Fig. 5~~

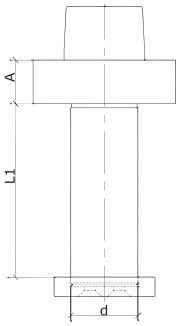


Fig. 6

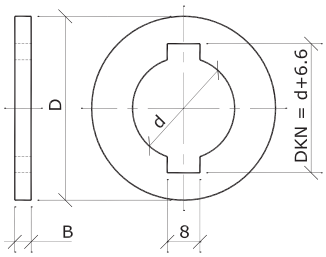


Fig. 1



Fig. 2

Distanzringe für Aufspannwellen

Art. Nr.	d	B	D	Fig.
~~207460~~	~~30+DKN~~	~~0.05~~	~~50~~	~~1~~
~~207461~~	~~30+DKN~~	~~0.10~~	~~50~~	~~1~~
~~207462~~	~~30+DKN~~	~~0.20~~	~~50~~	~~1~~
~~207463~~	~~30+DKN~~	~~0.50~~	~~50~~	~~1~~
~~207464~~	~~30+DKN~~	~~1.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207469~~	~~30+DKN~~	~~2.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207465~~	~~30+DKN~~	~~4.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207466~~	~~30+DKN~~	~~5.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207467~~	~~30+DKN~~	~~10.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207486~~	~~30+DKN~~	~~20.00~~	~~50~~	~~1~~
~~207482~~	~~30+DKN~~	~~50.00~~	~~50~~	~~1~~
629814	40	0.05	65	2
629816	40	0.10	65	2
629818	40	0.20	65	2
629820	40	0.50	65	2
629822	40	1.00	65	2
629824	40	2.00	65	2
629826	40	3.00	65	2
629830	40	4.00	65	2
629832	40	5.00	65	2
629831	40	10.00	65	2
629833	40	20.00	65	2
629863	40	30.00	65	2
629867	40	40.00	65	2
629869	40	50.00	65	2



Werkzeugmontagegerät schwenkbar

Einsatzbereich: Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung: Mit Schnellspannhebel • Schwenkbar

Art. Nr.	Typ
676831	HSK-P

Ersatzteile

Art.Nr.	
206903	Aufspannwellen HSK-P, d=30+DKN A=26 L1=164 Typ=HSK-P n max=12'000
629330	Distanzringe, d=30 B=1.00 D=55 NL=2/7.0/45
629332	Distanzringe, d=30 B=2.00 D=55 NL=2/7.0/45
629337	Distanzringe, d=30 B=10.00 D=55 NL=2/6.5/45
629338	Distanzringe, d=30 B=5.00 D=55 NL=2/6.5/45
629339	Distanzringe, d=30 B=20.00 D=55 NL=2/6.5/45
640220	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=40 B=10 b=6 D1=60
640257	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=50 B=15 b=6 D1=68
640259	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=65 B=15 b=6 D1=83

OERTLI
Excellence in solid wood

CASTOR Sprint

Vorhobeln auf Vierseiter und anderen Maschinen

Ausführung

- Wendeschneiden mit 4 Schnittkanten
- Der Spiralwinkel zieht von aussen nach Innen / ziehender Schnitt
- Fräskörper in Aluminium
- Optimale Schnittunterteilung
- Individuelle Sonderabmessungen möglich

Ihr Nutzen

- **Einsparung an Arbeitszeit** durch geringere Nacharbeiten
- **Geringere Investitionskosten** durch Wendeschneidenkonzept
- **Wettbewerbsvorteil** durch geringere Produktionskosten
- bei gleichbleibender oder **höherer Qualität**



Sortiment

Art. Nr.	D mm	D mm	Z	n-max	Breite mm	Spindel	Anwendung
TB860204	125	40	Z=4 (2+2)	12000	130	Re/Li	Hobeln
TB860205	125	40	Z=4 (2+2)	12000	180	Oben/Unten	Hobeln
TB860206	125	40	Z=4 (2+2)	12000	210	Oben/Unten	Hobeln
TB860207	125	40	Z=4 (2+2)	12000	230	Oben/Unten	Hobeln
TB860209	125	40	Z=4 (2+2)	12000	240	Oben/Unten	Hobeln
TB860403	140	40	Z=4 (2+2)	12000	130	Re/Li	Hobeln
TB860404	140	40	Z=4 (2+2)	12000	180	Oben/Unten	Hobeln
TB860405	140	40	Z=4 (2+2)	12000	210	Oben/Unten	Hobeln
TB860406	140	40	Z=4 (2+2)	12000	230	Oben/Unten	Hobeln
TB860407	140	40	Z=4 (2+2)	12000	240	Oben/Unten	Hobeln

CASTOR

Castor Details
siehe QR Code

Weitere Informationen erhalten sie gerne unter:

+41 44 863 75 11
vertrieb@oertli.com

Version 202107

Werkzeugsystem CASTOR Classic und CASTOR Conic

CASTOR Classic
Die Querbearbeitung erfolgt mit dem «CASTOR Classic». Die Wendeschneiden sind wiederum spiralförmig angeordnet, jedoch ohne Achswinkel. Der Messerkopf ist einsetzbar als Zapfenmesserkopf für Vorfräsarbeiten und Fertigschnitt, für alle Anwendungen im Querholzbereich, zum Fräsen gegen die Holz-Faserrichtung oder in wild gewachsenen Hölzern. Besonders hervorzuheben ist auch hier die leichte Zerspanung bei kleinstem Schnittdruck.

CASTOR Conic
Für die Schrägbearbeitung steht der «CASTOR Conic» zur Verfügung. Er ist mit einer Körperneigung von 1° bis 80° realisierbar und ebenfalls mit Achswinkel und spiralförmig angeordneten Schneiden konzipiert. Er eignet sich für schräge Fräsungen im Massivholz und in vielen Kunststoffen und ist einsetzbar auf allen Maschinen inklusive CNC Bearbeitungszentrum.



OERTLI
Excellence in solid wood

SINUS Hobelmesserkopf

Feinhobeln auf Vierseiter und anderen Maschinen

Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Präzisionsmesseraufnahme
- In Z=2 und Z=4 erhältlich
- Messerkopf aus hochfestem Aluminium
- Exakte und nachhaltige Selbstjustierung durch Fliehkraft
- Keine Spannschrauben notwendig

Ihr Nutzen

- Präzise, nachhaltige Positionierung
- Einfacher, schneller und sicherer Messerwechsel
- Optimale Rundlaufgenauigkeit
- Präzisionsmesseraufnahme mit Spanbrecherfunktion
- Optimaler Spanauswurf

Sortiment

Fräskörper in Alu, Ausführung mit HW Schneiden poliert

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
TA569228	125	100	40	2	**8'500**
TA569223	125	130	40	2	**8'500**
TA569218	125	180	40	2	**8'500**
TA569226	125	230	40	2	**8'500**
TA569232	140	100	40	2	**8'500**
TA569233	140	130	40	2	**8'500**
TA569234	140	180	40	2	**8'500**
TA569235	140	230	40	2	**8'500**

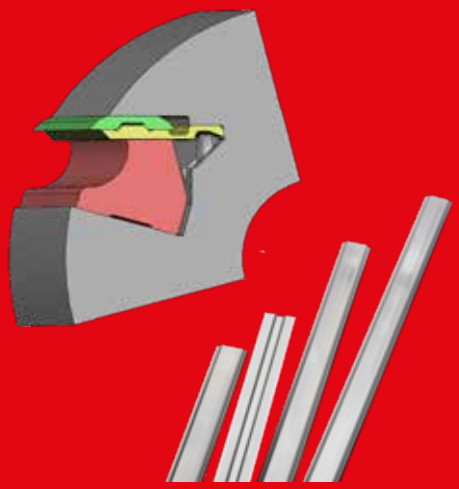
Fräskörper in Alu, Ausführung mit HS-TRI Schneiden

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
TA469228	125	100	40	2	**8'500**
TA469223	125	130	40	2	**8'500**
TA469218	125	180	40	2	**8'500**
TA469226	125	230	40	2	**8'500**
TA469232	140	100	40	2	**8'500**
TA469233	140	130	40	2	**8'500**
TA469234	140	180	40	2	**8'500**
TA469235	140	230	40	2	**8'500**

SINUS Hobelmesser

- 2 Schneidekanten pro Hobelmesser
- Ausführung HS-TRI: Beidseitig, einmalig nachschleifbar: Besondere Eignung für Weichholz ohne Leimfuge
- Ausführung Polierte HW: Dreimalig nachschleifbar durch grösseren Messerüberstand: Besondere Eignung für Harthölzer
- Beide Ausführungen im selben Werkzeugkörper verwendbar





SINUS

SINUS Details
siehe QR Code

Weitere Informationen erhalten sie gerne unter:

+41 44 863 75 11
vertrieb@oertli.com

Version 202107

Profilmesser für Hobelmesserköpfe SINUS

Ausführung: Hartmetall bestückt • Einseitig profiliert, Achsparallel • Für den Einbau werden extra Messernuten benötigt

Art. Nr.	Pos.	Fig.
469020	re.	1
469021	li.	1
469022	re.	2
469023	li.	2
469024	re.	3
469025	li.	3
469026	re.	4
469027	li.	4
469028	re.	5
469029	li.	5
469030	re.	6
469031	li.	6
469032	re.	7
469033	li.	7
469034	re.	8
469035	li.	8
469036	re.	9
469037	li.	9
469038	re.	10
469039	li.	10
469040	re.	11
469041	li.	11
469042	re./li.	12

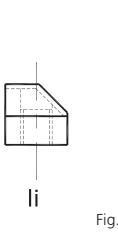


Fig. 1

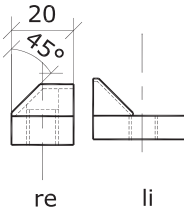


Fig. 2

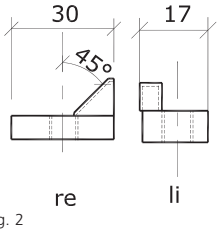
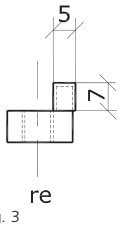


Fig. 3



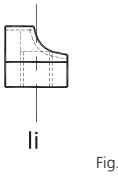


Fig. 4

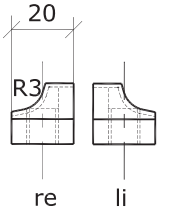


Fig. 5

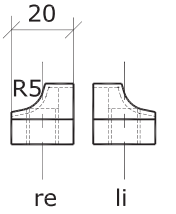
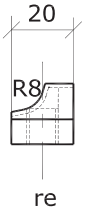


Fig. 6



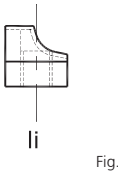


Fig. 7

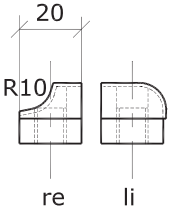


Fig. 8

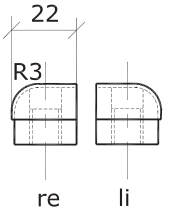
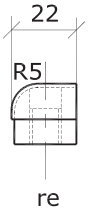


Fig. 9



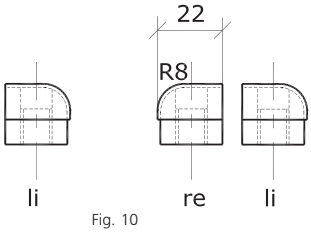


Fig. 10

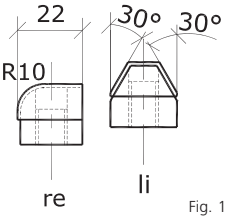


Fig. 11

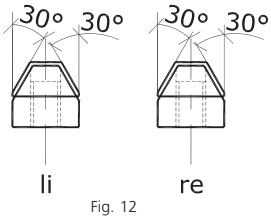
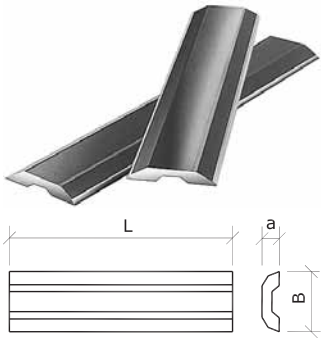


Fig. 12



Hobelmesser SINUS

Ausführung: HS-TRI • Hartmetall poliert • 2 Schnittkanten, nachschärfbar

HS-TRI

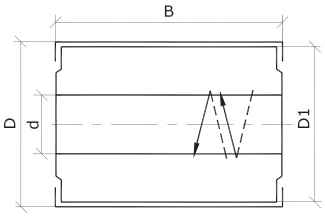
Art. Nr.	L	B	a
469707	60	16.0	2.5
469708	80	16.0	2.5
469710	100	16.0	2.5
469712	120	16.0	2.5
469713	130	16.0	2.5
469736	136	16.0	2.5
469714	140	16.0	2.5
469715	150	16.0	2.5
469716	160	16.0	2.5
469718	180	16.0	2.5
469786	186	16.0	2.5
469719	190	16.0	2.5
469720	200	16.0	2.5
469721	210	16.0	2.5
469722	220	16.0	2.5
469723	230	16.0	2.5
469724	240	16.0	2.5
469725	250	16.0	2.5
469726	260	16.0	2.5
469730	300	16.0	2.5
469731	310	16.0	2.5
469740	400	16.0	2.5
469741	410	16.0	2.5
469743	430	16.0	2.5
469750	500	16.0	2.5
469751	510	16.0	2.5
469761	610	16.0	2.5
469763	630	16.0	2.5
469764	640	16.0	2.5
469771	710	16.0	2.5
469798	1'350	16.0	2.5

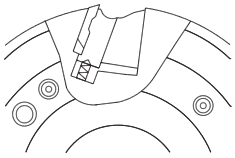
Hartmetall poliert

Art. Nr.	L	B	a
469950	80	16.3	2.5
469951	100	16.3	2.5
469952	120	16.3	2.5
469953	130	16.3	2.5
469954	140	16.3	2.5
469955	150	16.3	2.5

Art. Nr.	L	B	a
469956	160	16.3	2.5
469957	180	16.3	2.5
469958	200	16.3	2.5
469959	210	16.3	2.5
469960	220	16.3	2.5
469961	230	16.3	2.5
469962	240	16.3	2.5
469963	250	16.3	2.5
469964	260	16.3	2.5
469965	300	16.3	2.5







Hobelmesserköpfe Enshin

Einsatzbereich: Zum Feinsthobeln von Massivhölzer • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: HS beschichtet • Hartmetall beschichtet • Polierte Hobelmesser mit 2 Schnittkanten, Achsparallel • Grundausrüstung mit eingebauten HS Wendemessern • Fräskörper in Aluminium • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
466600	125	130	40	4	8'000
466601	125	180	40	4	8'000
466602	125	230	40	4	8'000



Hobelmesser Enshin

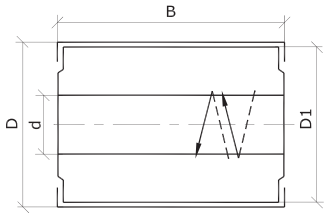
HS beschichtet

Art. Nr.	L	B	a
466629	115	12.0	2.6
466630	130	12.0	2.6
466631	180	12.0	2.6
466632	230	12.0	2.6

Hartmetall poliert

Art. Nr.	L	B	a
466640	130	12.7	2.6
466641	180	12.7	2.6
466642	230	12.7	2.6





Hobelmesserköpfe mit Vierkantschrauben Spannsystem

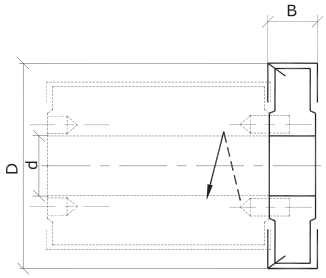
Einsatzbereich: Zum Abrichten und Hobeln von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • HS Super-Rapid • Hartmetall bestückt • Achsparallel • Messerkopf mit Schleiffalz und nachschärfbaren Hobelmessern 30x3mm • Grundausrüstung ohne Messer • Druckbacken mit Federkugeln zum einfachen Einstellen der Hobelmesser • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	D1	B	d	Z	n max.	Index
462097	125	119	130	40	4	9'000	1
462101	125	119	180	40	4	9'000	2
462098	125	119	230	40	4	9'000	3

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950446	Druckbacken, L=174	2
950454	Druckbacken, L=124	1
950460	Druckbacken, L=224	3
851208	Schrauben, M=10 D=14 L=16.5 Typ=SW14	1-3



Fügefräser mit Wendeschneiden

Einsatzbereich: Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Mit einseitigem Achswinkel • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Füge-/ Falzfräser mit Stiften für Fräskörper in Aluminium

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
32222	145	12	40	4 (2+2)	11'100	1
32224	150	12	40	4 (2+2)	10'800	2
32220	160	15	40	4 (2+2)	10'000	3

Füge-/ Falzfräser ohne Stifte für Fräskörper in Stahl

~~Art. Nr.~~	~~D~~	~~B~~	~~d~~	~~Z~~	~~n max.~~	~~Index~~
~~32223~~	~~145~~	~~12~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~11'100~~	~~4~~
~~32225~~	~~150~~	~~12~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~10'800~~	~~5~~
~~32221~~	~~160~~	~~15~~	~~40~~	~~4 (2+2)~~	~~10'000~~	~~6~~

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1, 2, 4, 5
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	3, 6
217012	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=12 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 2, 4, 5
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW	3, 6
950902	Druckbacken, L=10.1 Typ=+10°	1, 2, 4, 5
950905	Druckbacken, L=12.1 Typ=+15°	3, 6
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	3, 6
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1, 2, 4, 5
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-6

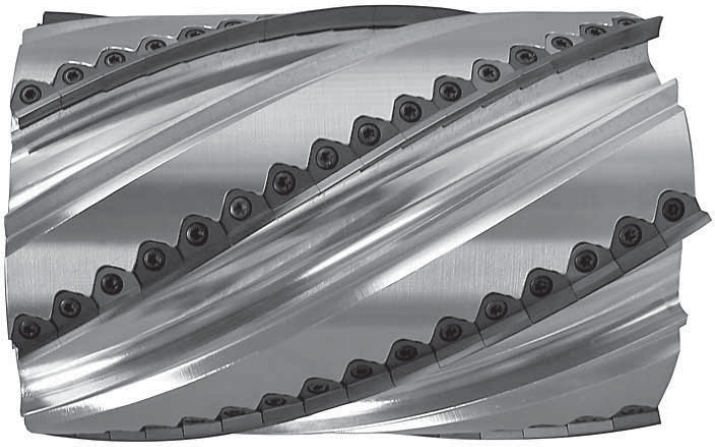


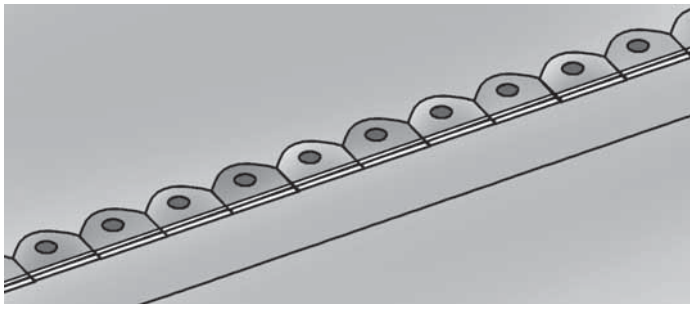
Messer Einstellgerät für Hobelmesserköpfe

Art. Nr.
635600

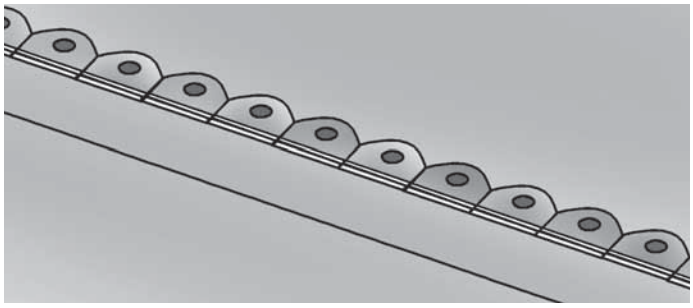
Hobelmesserköpfe Hydro zum Feinsthobeln System SIDEWINDER

Der OERTLI SIDEWINDER ist ein Hochleistungs-Hobelmesserkopf zum Feinhobeln von Massivholz auf Standardmaschinen, Hochleistungs-Hobelautomaten und Maschinen mit PowerLock Aufnahmen. Er ist ausgerüstet mit einer Hydro-Spannung sowie HW-Messersegmenten. Die nachschärfbaren und auswechselbaren Segmente sind spiralförmig angeordnet. Damit wird der Schnittdruck reduziert, was zu mehr Leistung und besserer Schnittqualität führt. Zusätzlich wird eine erhebliche Lärmreduktion erreicht. Die Messersegmente werden zur Aufrechterhaltung der Rundlaufgenauigkeit im Kopf hochpräzis nachgeschliffen. Das Resultat ist eine Finish-Oberfläche ohne Markierung der Messerübergänge.



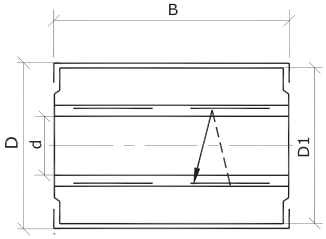


Linke Spirale: Spanauswurf nach rechts



Rechte Spirale: Spanauswurf nach links





Hobelmesserköpfe Hydro mit Inbus Spannsystem

Einsatzbereich: Zum Feinsthobeln von Massivhölzer bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten • Vierseitige Hobelmaschinen

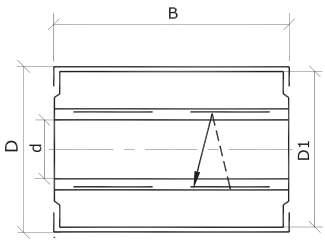
Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • HS Super-Rapid • Hartmetall bestückt • Achsparallel • Messerkopf mit Schleiffalz und nachschärfbaren Hobelmessern 30x3mm • Grundausrüstung ohne Messer • Druckbacken mit Federkugeln zum einfachen Einstellen der Hobelmesser • Integriertes Hydrospannsystem für genauen Rundlauf • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	D1	B	d	Z	n max.	Index
463509	163	157	130	50	4	8'000	1
463510	163	157	130	50	6	8'000	2
463515	163	157	180	50	4	8'000	3
463516	163	157	180	50	6	8'000	4
463518	163	157	235	50	4	8'000	5
463519	163	157	235	50	6	8'000	6
463521	163	157	260	50	4	8'000	7
463522	163	157	260	50	6	8'000	8
463524	163	157	305	50	4	8'000	9
463525	163	157	305	50	6	8'000	10
463533	180	174	130	50	8	7'400	11
463534	180	174	180	50	8	7'400	12
463537	180	174	235	50	8	7'400	13
463540	180	174	260	50	8	7'400	14
463543	180	174	305	50	8	7'400	15

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950973	Druckbacken, L=129	1, 2, 11
950976	Druckbacken, L=179	3, 4, 12
950979	Druckbacken, L=229	5, 6, 13
950980	Druckbacken, L=259	7, 8, 14
950981	Druckbacken, L=299	9, 10, 15
851609	Gewindestifte, M=12 L=20 Typ=ISK 6	1-15





Hobelmesserköpfe Hydro mit Vierkantschrauben Spannsystem

Einsatzbereich: Zum Feinsthobeln von Massivhölzer bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • HS Super-Rapid • Hartmetall bestückt • Achsparallel • Messerkopf mit Schleiffalz und nachschärfbaren Hobelmessern 30x3mm • Grundausrüstung ohne Messer • Druckbacken mit Federkugeln zum einfachen Einstellen der Hobelmesser • Integriertes Hydrospannsystem für genauen Rundlauf • Fräskörper in Stahl • Fräskörper in Aluminium • MEC (mechanischer Vorschub)

Fräskörper in Stahl

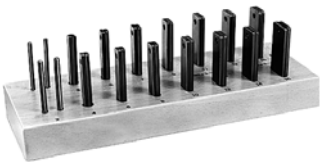
Art. Nr.	D	D1	B	d	Z	n max.	Index
463611	163	157	110	50	6	8'000	1
463616	163	157	130	50	6	8'000	2
463620	163	157	150	50	6	8'000	3
463626	163	157	180	50	6	8'000	4
463631	163	157	230	50	6	8'000	5
463635	163	157	260	50	6	8'000	6
463640	163	157	310	50	6	8'000	7
463651	180	174	130	50	8	7'400	8
463676	180	174	230	50	8	7'400	9

Fräskörper in Aluminium

Art. Nr.	D	D1	B	d	Z	n max.	Index
463702	163	157	110	50	6	8'000	10
463704	163	157	130	50	6	8'000	11
463705	163	157	150	50	6	8'000	12
463707	163	157	180	50	6	8'000	13
463709	163	157	230	50	6	8'000	14
463710	163	157	260	50	6	8'000	15
463711	163	157	310	50	6	8'000	16
463715	180	174	130	50	8	7'400	17
463720	180	174	230	50	8	7'400	18

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950442	Druckbacken, L=104	1, 10
950446	Druckbacken, L=174	4, 13
950454	Druckbacken, L=124	2, 11
950455	Druckbacken, L=144	3, 12
950460	Druckbacken, L=224	5, 14
950462	Druckbacken, L=254	6, 15
950463	Druckbacken, L=304	7, 16
950485	Druckbacken, L=124	8, 17
950490	Druckbacken, L=224	9, 18
851208	Schrauben, M=10 D=14 L=16.5 Typ=SW14	1-7, 10, 11-16
851209	Schrauben, M=8 D=10 L=14.0 Typ=SW10	8, 9, 17, 18



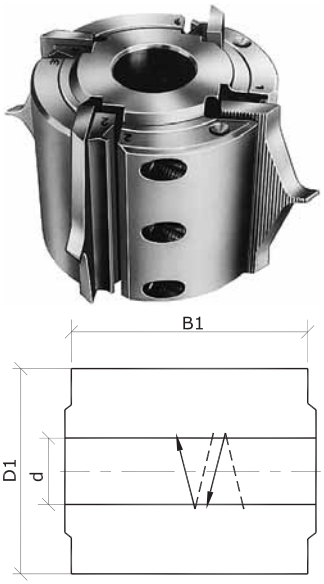
Distanzstäbe für Hydro-Hobelmesserköpfe

Art. Nr.
466500



Jointsteine

Art. Nr.	Typ
465010	Weinig 60x20x15
465015	Weinig 20x15x60 400
465017	Weinig 20x15x60 280
465016	Weinig 60x20
465511	Kupfermühle 18x12x100
465520	Prof. 60x15x160



Profilmesserköpfe für Messerblanketts mit Rückenverzahnung

Einsatzbereich: Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Hartmetall (HW) • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung • Messer nachschärfbar und nachstellbar • Grundausrüstung ohne Messer • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Bohrung 30

Art. Nr.	D1	B1	d	Z	n max.	Index
~~468070~~	~~122~~	~~40~~	~~30~~	~~2~~	~~8'500~~	~~1~~

Bohrung 40

Art. Nr.	D1	B1	d	Z	n max.	Index
468071	122	40	40	2	8'500	2
468109	122	60	40	2	8'500	3
468100	122	60	40	4	8'500	4
468101	122	80	40	2	8'500	5
468105	122	80	40	4	8'500	6
468102	122	100	40	2	8'500	7
468110	122	100	40	4	8'500	8
468114	122	130	40	2	8'500	9
468115	122	130	40	4	8'500	10
468199	122	150	40	2	8'500	11
468120	122	150	40	4	8'500	12
468121	122	180	40	4	8'500	13
468098	122	230	40	2	8'500	14
468122	122	230	40	4	8'500	15

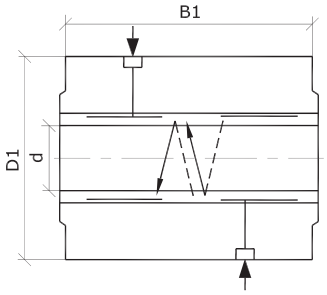
Bohrung 50

Art. Nr.	D1	B1	d	Z	n max.	Index
468151	137	60	50	4	7'500	16
468156	137	80	50	4	7'500	17
468161	137	100	50	4	7'500	18
468166	137	130	50	4	7'500	19
468171	137	150	50	4	7'500	20
468172	137	180	50	4	7'500	21
468173	137	230	50	4	7'500	22

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
950849	Druckbacken, L=40	1, 2
950850	Druckbacken, L=60	3, 4, 16
950851	Druckbacken, L=80	5, 6, 17
950852	Druckbacken, L=100	7, 8, 18
950853	Druckbacken, L=130	9, 10, 19
950854	Druckbacken, L=150	11, 12, 20
950855	Druckbacken, L=180	13, 21
950856	Druckbacken, L=230	14, 15, 22
851493	Gewindestifte, M=10 L=20 Typ=ISK 5	1-22





Profilmesserköpfe Hydro für Messerblanketts mit Rückenverzahnung

Einsatzbereich: Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Hartmetall (HW) • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung • Messer nachschärfbar und nachstellbar • Grundausrüstung ohne Messer • Integriertes Hydrospannsystem für genauen Rundlauf • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Bohrung 40

Art. Nr.	D1	B1	d	Z	n max.	Index
468201	137	60	40	4	6'000	1
468200	137	80	40	4	6'000	2
468204	137	130	40	4	6'000	3
468205	137	150	40	4	6'000	4
468202	137	180	40	4	6'000	5

Bohrung 50

Art. Nr.	D1	B1	d	Z	n max.	Index
468208	150	60	50	6	6'000	6
468220	150	80	50	6	6'000	7
468211	150	130	50	6	6'000	8
468224	150	150	50	6	6'000	9
468215	150	180	50	6	6'000	10
468217	150	230	50	6	6'000	11

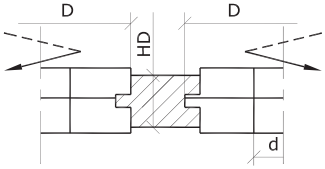
Ersatzteile

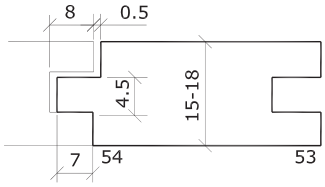
Art.Nr.		Index
950970	Druckbacken, L=59	1, 6
950971	Druckbacken, L=79	2, 7
950973	Druckbacken, L=129	3, 8
950974	Druckbacken, L=149	4, 9
950976	Druckbacken, L=179	5, 10
950979	Druckbacken, L=229	11
851609	Gewindestifte, M=12 L=20 Typ=ISK 6	1-11

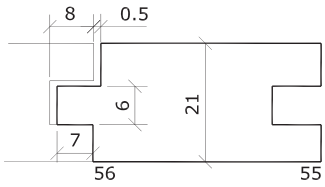
Blindstücke

Art. Nr.	L
468920	60
468921	80
468922	100
468923	130
468924	150
468925	180
468926	230
468927	260
468928	310









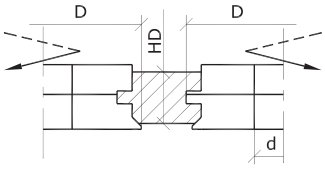
Bodenriemenfräser (Nut und Kamm)

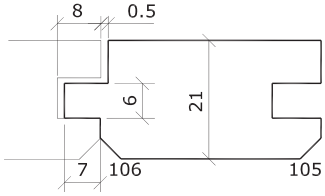
Einsatzbereich: Zum Fräsen von Nut- und Kammprofilen für Bodenriemen • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Achsparallel • Nut und Kamm einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	d	Z	n max.	Pos.
320122	180	59.96	6	8'000	54
320123	180	59.96	6	8'000	53
320132	180	59.96	6	8'000	56
320133	180	59.96	6	8'000	55





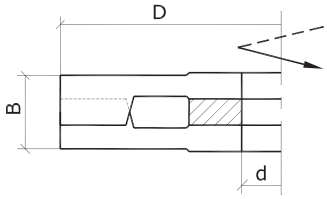


Fastäferfräser (Nut und Kamm)

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Nut- und Kammprofilen für Wand- und Deckenverkleidungen • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Achsparallel • Nut und Kamm einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	d	Z	n max.	Pos.
330152	180	59.96	6	8'000	106
330153	180	59.96	6	8'000	105



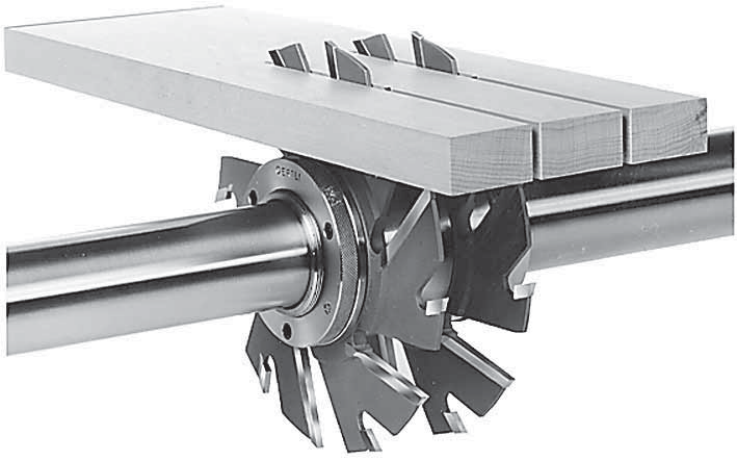
Nut- und Falzfräser zweiteilig

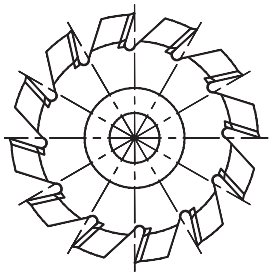
Einsatzbereich: Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Räumer mit wechselseitigem Achswinkel • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

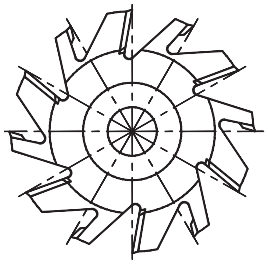
Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
40502	180	21-40	59.96	6 (3+3)	8'000

Trennfräser mit Hobelzähnen

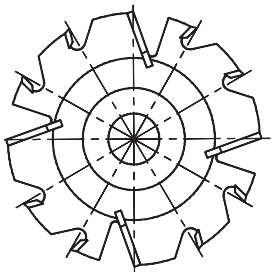




mit Hobelschneiden

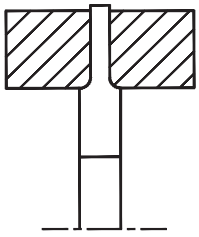


mit Hobelschneiden positiv /
Räumerscheiden positiv

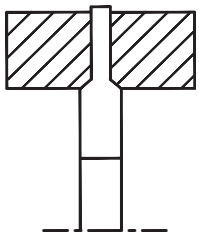


mit Hobelschneiden negativ /
Räumerscheiden positiv

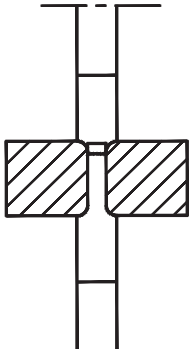
Zum Auftrennen von Leisten, Profilstäben und ähnlichen Teilen setzt OERTLI eine spezielle Trennfräsertechnik ein. Anstelle einer Kreissäge kommt ein Trennfräser zur Anwendung. In einem einzigen Arbeitsgang wird das Werkstück dabei nicht nur aufgetrennt, sondern bei Bedarf an den Kanten gleichzeitig angefast oder gerundet. Seitliche Hobelschneiden erzeugen perfekte Oberflächen. Damit entfällt der zusätzliche Arbeitsgang vom Nachhobeln, Fasen und Runden. OERTLI Trennfräser sind von Fall zu Fall auf die besonderen Einsatzbedingungen, Holzart und Anwendung ausgelegt.



mit Abrundschneiden

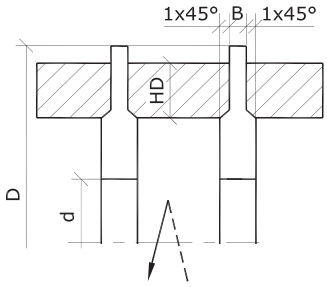


mit Fasschneiden



Sonderausführung 2-teilig





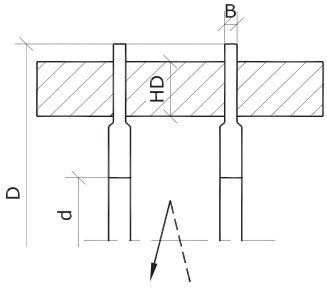
Trennfräser mit positiven Hobelzähnen

Einsatzbereich: Zum Auftrennen von homogenen Holzarten ohne Äste oder Weichhölzer mit kleinen Ästen • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Tantung / Stellit bestückt (ST) • Positive Hobelzähne (0.5° konisch) und positive Räumerschneiden, mit Fase • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	HD	d	Z	n max.
390055	200	5.4	40	59.96	12 (6+6)	8'500
390060	200	6.5	50	59.96	12 (4+8)	8'500
390065	206	4.5	32	59.96	12 (6+6)	8'250
390066	206	4.5	32	60.00	12 (6+6)	8'250
390075	225	7.0	50	59.96	12 (6+6)	7'600
390077	225	7.0	50	60.00	12 (6+6)	7'600



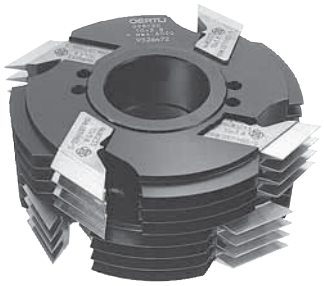


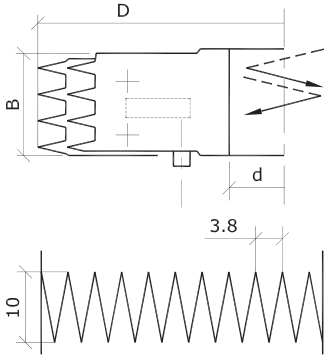
Trennfräser mit negativen Hobelzähnen

Einsatzbereich: Zum Auftrennen von Holzarten mit Ästen und schwierig zu bearbeitenden Hölzern • Vierseitige Hobelmaschinen

Ausführung: Tantung / Stellit bestückt (ST) • Negative Hobelzähne (0.5° konisch) und positive Räumerschneiden, ohne Fase • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	HD	d	Z	n max.
390028	180	4.0	25	59.96	12 (4+8)	9'000
390048	180	4.5	32	59.96	12 (4+8)	9'000
390051	200	4.5	32	59.96	12 (4+8)	8'500
390068	215	5.5	40	59.96	12 (4+8)	8'000
390080	230	7.0	50	59.96	12 (4+8)	7'400





Mini-Keilzinkenfräser Profil 10x3.8

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz • Keilzinkenanlagen

Ausführung: HS für Weichholz HW für Hartholz • Auswechselbare Profilzähne • Grosser Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Auf Maschinen ohne Ablängsäge, Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98020	160	30.4	50	4 (2+2)	6'000	1
98025	250	30.4	50	6 (3+3)	4'500	2

Auf Maschinen ohne Ablängsäge, Hartmetall (HW)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98021	160	30.4	50	4 (2+2)	6'000	3
98026	250	30.4	50	6 (3+3)	4'500	4

Auf Maschinen mit Ablängsäge, Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98022	160	30.4	50	4 (2+2)	6'000	5
98027	250	30.4	50	6 (3+3)	4'500	6

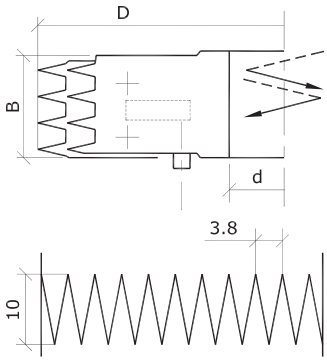
Auf Maschinen mit Ablängsäge, Hartmetall (HW)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98023	160	30.4	50	4 (2+2)	6'000	7
98028	250	30.4	50	6 (3+3)	4'500	8

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
98035	HS Profilzähne, Typ=Profil 10x3.8	1, 2
98036	HW Profilzähne, Typ=Profil 10x3.8	3, 4
98037	HS Profilzähne, Typ=Profil 10/11x3.8	5, 6
98038	HW Profilzähne, Typ=Profil 10/11x3.8	7, 8
851505	Gewindestifte, M=6 L=30 Typ=ISK 3	2, 4, 6, 8
851536	Gewindestifte, M=6 L=25 Typ=ISK 3	1, 3, 5, 7





Mini-Keilzinkenfräser Profil 10x3.8

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz • Keilzinkenanlagen

Ausführung: HS beschichtet • Auswechselbare Profilzähne • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

~~Auf Maschinen ohne Ablängsäge, HS beschichtet (HS-HP)~~

~~Art. Nr.~~	~~D~~	~~B~~	~~d~~	~~Z~~	~~n max.~~	~~Index~~
~~98310~~	~~160~~	~~38~~	~~50~~	~~4 (2+2)~~	~~7'000~~	~~1~~
~~98314~~	~~250~~	~~38~~	~~50~~	~~6 (3+3)~~	~~7'000~~	~~2~~

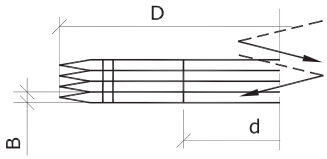
~~Auf Maschinen mit Ablängsäge, HS beschichtet (HS-HP)~~

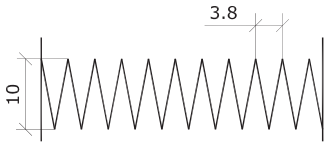
~~Art. Nr.~~	~~D~~	~~B~~	~~d~~	~~Z~~	~~n max.~~	~~Index~~
~~98311~~	~~160~~	~~38~~	~~50~~	~~4 (2+2)~~	~~7'000~~	~~3~~
~~98315~~	~~250~~	~~38~~	~~50~~	~~6 (3+3)~~	~~7'000~~	~~4~~

Ersatzteile

~~Art.Nr.~~		~~Index~~
~~98320~~	~~HS-HP Profilzähne, Typ=Profil 10x3.8~~	~~1, 2~~
~~98321~~	~~HS-HP Profilzähne, Typ=Profil 10/11x3.8~~	~~3, 4~~







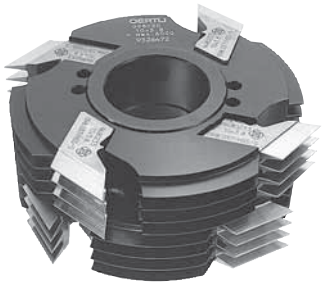
Scheibenzinkenfräser Profil 10/11x3.8

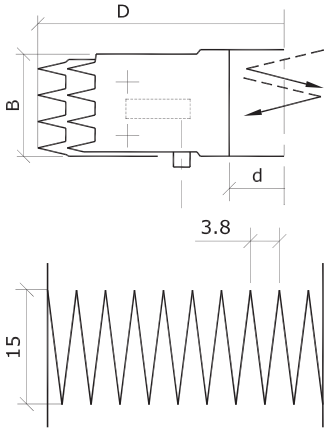
Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz • Keilzinkenanlagen

Ausführung: Hartmetall beschichtet • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Auf Maschinen mit Ablängsäge, Hartmetall (HW)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.
98301	160	3.8	70	2	8'000
98300	160	3.8	70	4	8'000
98302	250	3.8	70	6	8'000





Mini-Keilzinkenfräser Profil 15x3.8

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz • Keilzinkenanlagen

Ausführung: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS) • Auswechselbare Profilzähne • Grosser Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Auf Maschinen ohne Ablängsäge, Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98083	170	30.4	50	4 (2+2)	6'000	1
98088	260	30.4	50	6 (3+3)	4'500	2

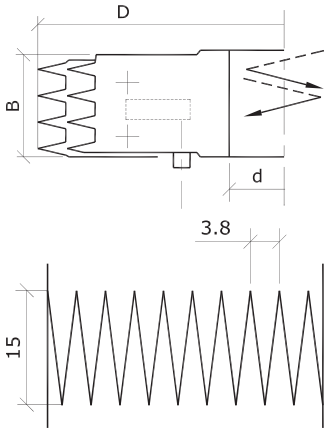
Auf Maschinen mit Ablängsäge, Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98082	170	30.4	50	4 (2+2)	6'000	3
98087	260	30.4	50	6 (3+3)	4'500	4

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
98097	HS Profilzähne, Typ=Profil 15/16.5x3.8	3, 4
98098	HS Profilzähne, Typ=Profil 15x3.8	1, 2
851505	Gewindestifte, M=6 L=30 Typ=ISK 3	2, 4
851536	Gewindestifte, M=6 L=25 Typ=ISK 3	1, 3





Mini-Keilzinkenfräser Profil 15x3.8

Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz • Keilzinkenanlagen

Ausführung: HS beschichtet • Auswechselbare Profilzähne • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Auf Maschinen ohne Ablängsäge, HS beschichtet (HS-HP)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98312	170	38	50	4 (2+2)	7'000	1
98316	260	38	50	6 (3+3)	7'000	2

Auf Maschinen mit Ablängsäge, HS beschichtet (HS-HP)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n max.	Index
98313	170	38	50	4 (2+2)	7'000	3
98317	260	38	50	6 (3+3)	7'000	4

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
98322	HS-HP Profilzähne, Typ=Profil 15x3.8	1, 2
98323	HS-HP Profilzähne, Typ=Profil 15/16.5x3.8	3, 4

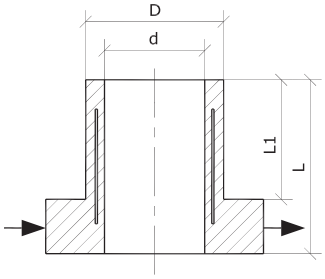


Fig. 1

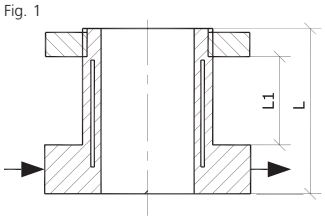
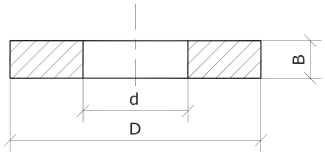


Fig. 2

Hydrobüchsen

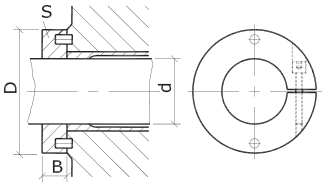
Einsatzbereich: Für Festverschraubung Typ A • Für mehrteilige Werkzeuge Typ B • Typ A: Präzisionsbüchse für fest verschraubte Werkzeuge. Hydrospannung nach innen • Typ B: Präzisionsbüchse mit Spannmutter zur Aufnahme von mehrteiligen Werkzeugen. Teilverschraubung möglich. Hydrospannung nach innen und aussen

Art. Nr.	D	L	d	L1	Typ	Fig.
467562	60.00	55	40	35	A	1
467522	60.00	35	45	15	A	1
467563	60.00	55	45	35	A	1
467524	60.00	75	45	55	A	1
467564	60.00	35	50	15	A	1
467565	60.00	55	50	35	A	1
467553	60.00	75	50	55	A	1
467686	60.00	115	50	95	A	1
~~467687~~	~~60.00~~	~~140~~	~~50~~	~~120~~	~~A~~	~~1~~
467623	50.00	140	40	100	B	2
467591	50.00	115	40	75	B	2
467630	59.96	75	40	35	B	2
467631	59.96	115	40	80	B	2
~~467632~~	~~59.96~~	~~140~~	~~40~~	~~105~~	~~B~~	~~2~~
467684	59.96	100	45	65	B	2
467651	59.96	115	45	80	B	2
467600	59.96	140	45	105	B	2
467603	59.96	190	45	150	B	2
~~467604~~	~~59.96~~	~~240~~	~~45~~	~~200~~	~~B~~	~~2~~
~~467670~~	~~59.96~~	~~75~~	~~50~~	~~40~~	~~B~~	~~2~~
467671	59.96	115	50	80	B	2
467672	59.96	140	50	105	B	2
467673	59.96	190	50	155	B	2
467610	59.96	240	50	200	B	2
467680	60.00	75	50	40	B	2
467611	60.00	190	50	150	B	2
467677	70.00	165	60	130	B	2
467679	70.00	260	60	225	B	2
467690	95.00	260	80	225	B	2



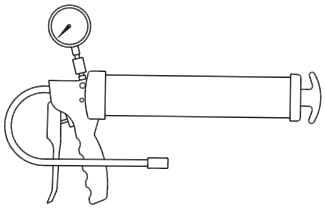
Auffüllringe für Hydrobüchsen

Art. Nr.	D	B	d
467939	90	3	59.96
467940	90	5	59.96
467942	90	10	59.96
467943	90	12	59.96
467944	90	15	59.96
467946	90	20	59.96
467948	90	25	59.96



Sicherungsringe

Art. Nr.	D	B	d
467921	95	20	50

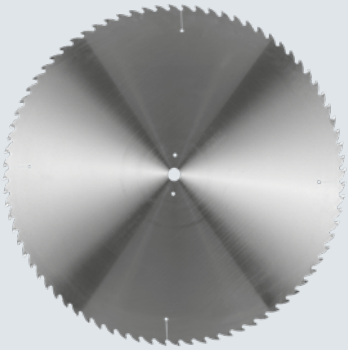


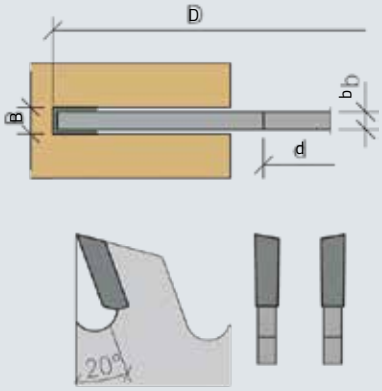
Hochdruck-Fettpresse

Art. Nr.
467804

Ersatzteile

Art.Nr.	
467932	Dichtungsringe
467805	Ersatz Fettpatrone
467813	Hydraulik Greifkopf
467816	Schmierschlauch
467930	Ablassventil
467931	Drucknippel





HW Sägen OERTLI Premium

Anwendung
- Längs-, Quer- und Schifterschnitt
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder und Vollholzplatten

Ausführung
- Spezialsäge für höchste Ansprüche
- Äusserst stabiler Grundkörper
- Geräusch- und vibrationsarm

Maschine
- CNC Abbundanlagen und Zimmereimaschinen
- 5-Achs Bearbeitungszentren mit HSK Aufnahme

Ihr Nutzen
- Stabiler Schnitt auch bei grosser Schnitthöhe
- Ruhiger Lauf und beste Schnittqualität
- Langer Standweg

	Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z
✓	**TB750300**	500	5.2	3.4	30		36 WZ
✓	**TB750305**	720	6.0	4.4	30	8/9/120 + 4/9/90 + 2/14/400	54 WZ
✓	**TB750307**	760	6.0	4.4	30	2/14/400 + 4/9/90	50 WZ
✓	**TB750310**	800	6.0	4.4	30	8/9/160 + 2/14/400 + 4/9/90	48 WZ
✓	**TB750311**	800	6.0	4.4	30	2/14/400 + 4/9/90	60 WZ
✓	**TB750312**	800	6.0	4.4	30	2/14/400 + 4/9/90	80 WZ

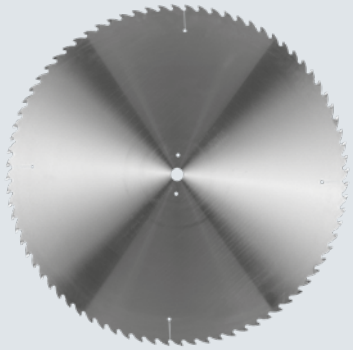
HW Sägen OERTLI Standard

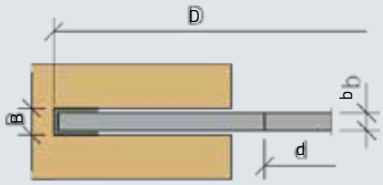
Anwendung
- Längs- Quer- und Schifterschnitt
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder und Vollholzplatten

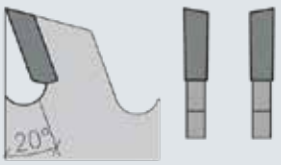
Maschine
- CNC Abbundanlagen und Zimmereimaschinen
- 5-Achs Bearbeitungszentren mit HSK Aufnahme

Ausführung
- Universalsäge für den Holzbau
- Stabiler Grundkörper

Ihr Nutzen
- Stabiler Schnitt auch bei grosser Schnitthöhe
- Ruhiger Lauf und beste Schnittqualität

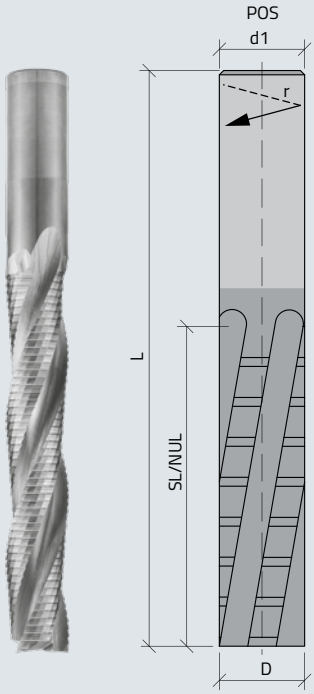


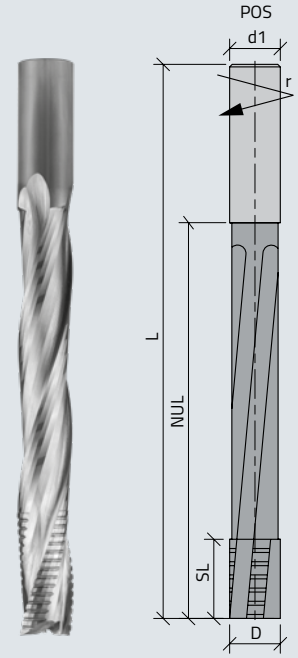




	Art. Nr.	D	B	b	d	NL	Z	Kompatibel mit
✓	**TA756525**	500	4.0	2.8	30	2/4/42+2/9/46 +2/10/60	44 WZ	
✓	**TB750362**	500	4.2	2.8	30	2/4/42+2/9/46.5+2/10/60	32 FZ+4	
●	**TA758610**	500	5.2	3.8	30	2/10/80	72 WZ	
●	**TA758613**	550	5.2	3.8	30	2/10/80	84 WZ	
●	**TC104800**	555	5.2	3.6	55	6.0/6.6775/54	54 WZ+2+2	Weinmann
●	**TB750363**	600	5.2	3.8	30	2/10/80+2/15/63	72 WZ	
●	**TC104801**	640	5.4	3.6	30	2/7/42/+2/9/46.5+2/10/60	36 FZ+2+2	Mafell
●	**TB750366**	650	5.9	4.2	30	2/10/80+2/15/63	100 WZ	
●	**TB750350**	700	6.0	4.2	30	2/10/80 + 2/15/63	60 WZ	Krüsi
●	**TB750351**	700	6.0	4.2	30	2/18/100	84 WZ	
●	**TB750352**	700	6.5	4.4	30		110 WZ	
●	**TB750353**	720	6.0	4.4	30	2/8.5/90	72 WZ	Hundegger
●	**TB750354**	735	6.0	4.4	30	2/8.5/90	48 WZ+2+2	Hundegger
●	**TB750356**	750	6.5	4.5	40	2/10.5/60	48 WZ+2+2	Schneider
●	**TB750357**	750	6.5	4.5	40	2/10.5/60	60 WZ	
●	**TB750358**	750	6.8	5.0	30		60 WZ	Krüsi
●	**TB750359**	750	7.0	4.8	60	2/12.5/240	120 WZ	Springer
●	**TB750360**	760	6.0	4.4	30	4/8.5/90 + 2/14/400	72 WZ	Hundegger
●	**TB750364**	800	6.0	4.4	30	2/14/400+4/8.3/90+8/M8/160	48 WZ+2+2+2	
●	**TB750365**	800	6.0	4.4	30	2/14/400+4/8.5/90	80 WZ	
●	**TB750361**	800	7.0	5.0	30	4/8.5/90 + 2/14/400	80 WZ	Hundegger
✓	**TB750367**	1000	6.2	4.5	40	8/9/200 mit Senkung	80 WZ	Technowood

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





TURBEX SPRINT Finish

Anwendung
- Zum Austrennen, Formatieren, Nuten und Bohrfräsen
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten
- Hervorragend geeignet für Baubuche
- „Schlicht-Schrupp" Kombination für beste Oberflächenqualität

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Vollhartmetall (VHM)
- Zentrumschneide
- Kurze und lange Ausführung je nach Frästiefe
- Schaft zum Schrumpfen oder Absetzung für Spannzange ER 40

Ihr Nutzen
- Zeitersparnis und höhere Qualität
- Höherer Vorschub als Schrupp- oder Schlichtfräser einzeln
- Bessere Oberflächengüte als mit Schruppfräser
- Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang
- Langer Standweg in Weich-, Hart- oder verleimten Hölzern

	Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	Kompatibel mit
✓	**TB680010**	12	45	45	90	12	3	pos.	re.	
✓	**TB680011**	16	55	55	110	16	3	pos.	re.	
✓	**TB680012**	20	55	55	115	20	3	pos.	re.	
✓	**TB680013**	20	75	75	135	20	3	pos.	re.	
✓	**TB680071**	20	35	135	190	20	3	pos.	re.	
●	**TB680070**	20	135	135	190	20	3	pos.	re.	
✓	**TB680073**	20	35	175	230	20	3	pos.	re.	
●	**TB680072**	20	175	175	230	20	3	pos.	re.	
✓	**TB680074**	25	35	130	190	25	3	pos.	re.	
●	**TB680075**	25	130	130	190	25	3	pos.	re.	
✓	**TB680077**	25	35	170	230	25	3	pos.	re.	
●	**TB680076**	25	170	170	230	25	3	pos.	re.	
✓	**TB680079**	25	35	190	250	25	3	pos.	re.	
●	**TB680078**	25	190	190	250	25	3	pos.	re.	
●	**TB680080**	30	50	120	195	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680081**	30	120	120	195	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
●	**TB680082**	30	50	120	190	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680083**	30	120	120	190	30	3	pos.	re.	
●	**TB680084**	30	50	160	237.5	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680085**	30	160	160	237.5	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
●	**TB680086**	30	50	180	250	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680087**	30	180	180	250	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680088**	30	50	220	290	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680089**	30	220	220	290	30	3	pos.	re.	
●	**TB680092**	40	60	110	190	40	3	pos.	re.	
●	**TB680093**	40	110	110	190	40	3	pos.	re.	

	Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	Kompatibel mit
●	**TB680090**	40	60	120	190	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680091**	40	120	120	190	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680101**	40	120	120	190	30	3	pos.	re.	
●	**TB680094**	40	60	163.5	237.5	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680095**	40	163.5	163.5	237.5	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680096**	40	60	170	250	40	3	pos.	re.	
●	**TB680098**	40	170	170	250	40	3	pos.	re.	
✓	**TB680102**	40	60	180	250	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680103**	40	180	180	250	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680099**	40	60	250	330	40	3	pos.	re.	
●	**TB680100**	40	250	250	330	40	3	pos.	re.	

TURBEX Schrupp-Schlichtfräser HS

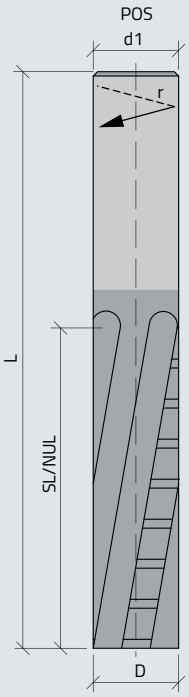
Anwendung
- Zum Austrennen, Formatieren, Nuten und Bohrfräsen
- Weich- und Harthölzer sowie Vollholzplatten
- „Schlicht / Schrupp" Kombination für beste Oberflächenqualität

Maschine
- CNC Abbundanlagen

Ausführung
- HS-massiv
- Zentrumschneide
- Kurze und lange Ausführung je nach Frästiefe
- Schaft zum Schrumpfen oder zur Absetzung für Spannzange ER 40

Ihr Nutzen
- Zeitersparnis und höhere Qualität
- Höherer Vorschub als mit Schrupp- oder Schlichtfräser einzeln
- Bessere Oberflächengüte als mit Schruppfräser
- Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang

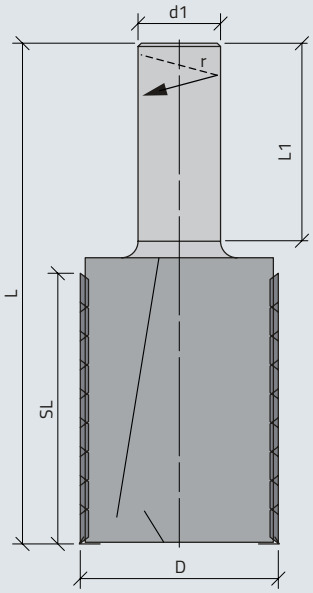




	Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	Kompatibel mit
✓	**TB680754**	25	140	140	200	25	3	pos.	re.	
✓	**TB680755**	30	140	140	210	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680750**	40	120	120	190	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680752**	40	120	120	190	30	3	pos.	re.	
✓	**TB680751**	40	160	160	230	30/29.8	3	pos.	re.	Hundegger
✓	**TB680753**	40	160	160	230	30	3	pos.	re.	

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





CASTOR Bohr- Universalfräser

Anwendung
- Zum Bohrfräsen, Austrennen, Formatieren, Nuten
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten
- Zum zirkularen Bohrfräsen
- Späneentsorgung durch Ausblasen, Absaugen oder Entleeren

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Mit Standard Wendeschneiden
- Zentrumschneide zum Bohrfräsen
- Kurze und lange Ausführung je nach Frästiefe
- Ab SL 100, Fräser aus Aluminium, Schaft aus gehärtetem Stahl
- Schaft zum Schrumpfen
- Sehr grosse Nutzlänge durch entsprechendes Spannmittel
- Optimierte Schnittunterteilung

Ihr Nutzen
- Zeitersparnis durch weniger Werkzeugwechsel
- Ein Werkzeug für unterschiedliche Bearbeitungen
- Produktivitätssteigerung aufgrund höherer Vorschubleistung
- Umfangreiches Lagerprogramm

	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
✓	**TB860115**	Stahl	45	50	98	150	20	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22200	1,2,4,5
✓	**TB860114**	Stahl	45	80	68	150	20	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22500	1,2,4,5
✓	**TB860117**	Stahl	50	50	98	150	20	Z-Basis 2+1	pos.	re.	19600	1,4,7
✓	**TB860116**	Stahl	50	80	68	150	20	Z-Basis 2+1	pos.	re.	20000	1,4,7
✓	**TB860110**	Stahl	61	50	58	110	25	Z-Basis 2+1	pos.	re.	24000	1,2,3,4,5,6
✓	**TB860113**	Stahl	61	50	143	195	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	20300	1,2,3,4,5,6
●	**TB860112**	Stahl/Alu	61	100	60	162	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22000	1,2,3,4,5,6
●	**TB860130**	Stahl/Alu	61	130	60	192	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22000	1,2,3,4,5,6
✓	**TB860111**	Stahl/Alu	61	175	60	237	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22000	1,2,3,4,5,6
✓	**TB860121**	Stahl	80	50	143	195	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	14800	1,3,4,6,29
●	**TB860120**	Stahl/Alu	80	100	60	162	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	20000	1,3,4,6,29
●	**TB860119**	Stahl/Alu	80	130	60	192	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	20000	1,3,4,6,29
✓	**TB860118**	Stahl/Alu	80	165	60	227	30	Z-Basis 2+1	pos.	re.	18200	1,3,4,6,29
✓	**TB860136**	Stahl/Alu	80	210	80	292	40	Z-Basis 2+1	pos.	re.	20000	1,3,4,6,29
●	**TB860138**	Stahl/Alu	100	195	80	277	40	Z-Basis 2+1	pos.	re.	16200	1,3,4,6

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KF216009	Schneide stirnseitig	14 x 14 x 2	2
KF216013	Schneide stirnseitig	16 x 16 x 3 W11	3
KF216672	Schneide stirnseitig	15 x 15 x 2.5 R=50	7
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4
TA851038	Schraube für KF216009	M5 x 6.3 Torx 15	5
TA851032	Schraube für KF216013	M5 x 11 Torx 15	6
TA851037	Schrauben für KF220017 stirnseitig	M5 x 10.5 Torx 15	29

Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile

CASTOR Steckdosen Bohrfräser mit Fase

Anwendung
- Zum Bohrfräsen von Steckdosenlöchern
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe sowie Gipskarton
- Schlichtqualität mit minimal fühl- und sichtbaren Spuren
- Zum zirkularen Bohrfräsen

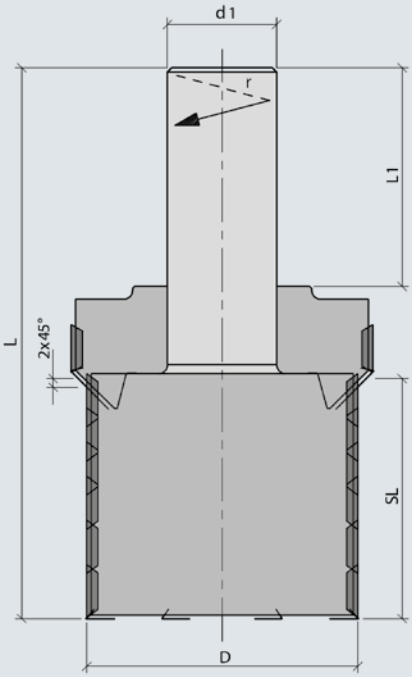
Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen für den Fertighausbau

Ausführung
- Mit Standard Wendeschneiden
- Zentrumschneide zum Bohrfräsen
- Schaft zum Schrumpfen
- Sehr grosse Nutzlänge durch entsprechendes Spannmittel

Ihr Nutzen
- Geringer Schnittdruck durch grosse Schnittunterteilung
- Bohren und Fasen 2x45° im gleichen Arbeitsgang
- Produktivitätssteigerung durch höhere Vorschübe
- Keine Nacharbeit notwendig
- Produktivitätssteigerung durch gleichzeitiges Bohren und Fasen des Lochrandes



	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
✓	**TB860150**	Stahl	62/69	55	50	126	25	Z-Basis 2+1	pos.	re.	22000	1,2,3,4,5,6

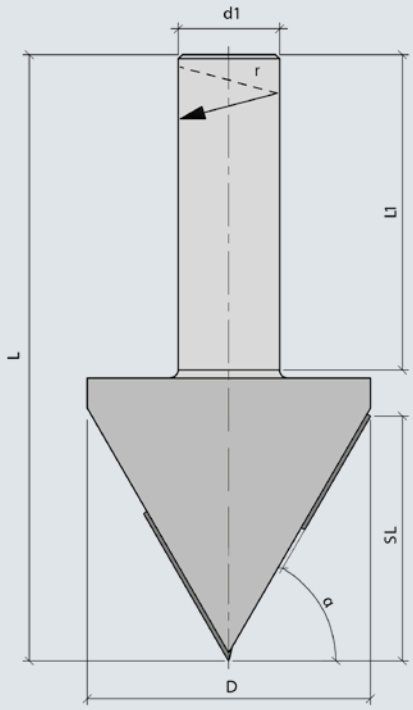


Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KF216009	Schneide stirnseitig	14 x 14 x 2	2
KF216013	Schneide stirnseitig	16 x 16 x 3 W11	3
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4
TA851038	Schraube für KF216009	M5 x 6.3 Torx 15	5
TA851032	Schraube für KF216013	M5 x 11 Torx 15	6

Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan



HW Ausspitzfräser

Anwendung
- Zum Ausspitzen und Fertigfräsen der Ecken von Ausschnitten
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten

Ausführung
- HW bestückt
- Schneidespitz ins Zentrum auslaufend
- Schneide nachschärfbar
- Schaft zum Schrumpfen

Maschine
- 5-Achs CNC Abbundanlagen
- 5-Achs CNC Portalbearbeitungsanlagen

Ihr Nutzen
- Grosser Durchmesser und lange Schnittlänge
- Auch grössere Radien können ausgespitzt werden
- Langer Fräser für tiefe Ausschnitte

	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	alpha	n max
✓	**TB681024**	Stahl	70	60	78	150	25	1+1	pos.	re.	60°	18000

CASTOR Falz- und Fügefräser

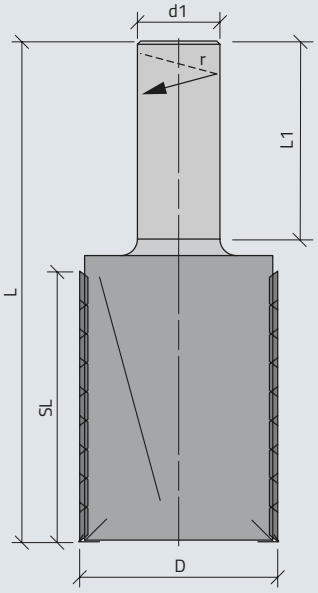
Anwendung
- Zum Fälzen, Fügen, Formatieren und Nuten
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Mit Standard Wendeschneiden
- Stirnschneide zum Fälzen
- Negativer Drall für ausrissfreie Oberkante
- Kurze und lange Ausführung je nach Frästiefe
- Ab SL 100, Fräser aus Aluminium, Schaft aus gehärtetem Stahl
- Schaft zum Schrumpfen
- Sehr grosse Nutzlänge durch entsprechendes Spannmittel

Ihr Nutzen
- Zeitersparnis durch wenig Werkzeugwechsel
- Ein Werkzeug für unterschiedliche Bearbeitungen
- Produktivitätssteigerung aufgrund höherer Vorschubleistung
- Umfangreiches Lagerprogramm





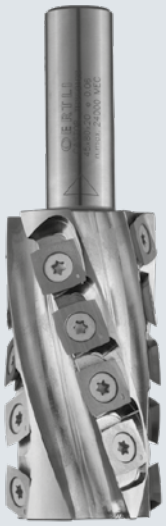
	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
✓	**TB860107**	Stahl	45	80	58	144	20	Z-Basis 2+2	neg.	re.	24000	1,2,4,5
✓	**TB860102**	Stahl	60	82	58	147	25	Z-Basis 2+2	neg.	re.	24000	1,2,4,5
●	**TB860131**	Stahl/Alu	60	130	60	197	30	Z-Basis 2+2	neg.	re.	24000	1,4
✓	**TB860132**	Stahl/Alu	60	170	60	237	30	Z-Basis 2+2	neg.	re.	22500	1,4
●	**TB860133**	Stahl/Alu	80	100	60	168	30	Z-Basis 2+2	neg.	re.	20000	1,4
●	**TB860134**	Stahl/Alu	80	130	60	198	30	Z-Basis 2+2	neg.	re.	20000	1,4
●	**TB860135**	Stahl/Alu	80	160	60	228	30	Z-Basis 2+2	neg.	re.	18200	1,4
✓	**TB860137**	Stahl/Alu	80	210	80	291	40	Z-Basis 2+2	Zero	re.	20000	1,4
●	**TB860139**	Stahl/Alu	100	195	80	276	40	Z-Basis 2+2	Zero	re.	16200	1,4

Ersatzteile

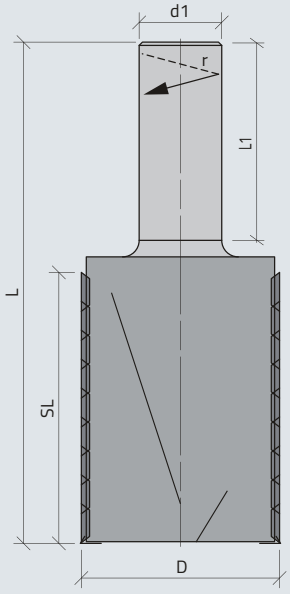
Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KF220017	Schneide stirnseitig	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KF216009	Schneide stirnseitig	14 x 14 x 2	2
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4
TA851038	Schraube für KF216009	M5 x 6.3 Torx 15	5

Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan



POS / NEG



CASTOR Fügefräser

Anwendung
- Zum Fügen und Formatieren
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatte

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Mit Standard Wendeschneiden
- Ohne Stirnschneide
- Mit wechselseitigem Drall für ausrissfreie Kante
- Kurze und lange Ausführung je nach Plattenstärke
- Ab SL 100, Fräser aus Aluminium, Schaft aus gehärtetem Stahl
- Sehr grosse Nutzlänge durch entsprechende Spannmittel

Ihr Nutzen
- Top Qualität an der Ober- und Unterkante durch eigene Schneidengeometrie
- Produktivitätssteigerung aufgrund höherer Vorschubleistung
- Umfangreiches Lagerprogramm

	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
✓	**TB860108**	Stahl	45	80	58	148	20	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	24000	1,4
●	**TB860122**	Stahl	60	80	58	150	25	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	24000	1,4
●	**TB860123**	Stahl/Alu	60	130	60	202	30	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	24000	1,4
●	**TB860124**	Stahl/Alu	60	165	60	237	30	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	22400	1,4
●	**TB860125**	Stahl/Alu	80	100	60	173	30	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	20000	1,4
●	**TB860126**	Stahl/Alu	80	130	60	203	30	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	20000	1,4
●	**TB860127**	Stahl/Alu	80	155	60	228	30	Z-Basis 2	pos. / neg.	re.	18100	1,4

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang	13.8 x 13.8 x 2.5	1
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4

Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile

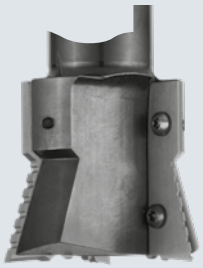
Schwalbenschwanzfräser 15°

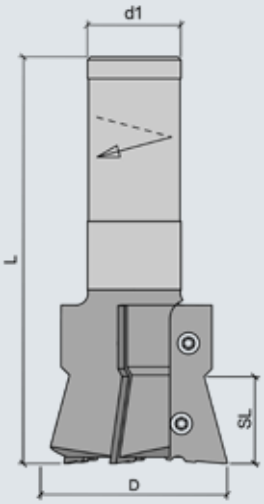
Anwendung
- Schwalbenschwanzverbindungen
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe

Ausführung
- Mit HW Profilschneiden
- Stirnschneidend
- n max. 12000 U/min

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ihr Nutzen
- Konstante Abmessung
- Keine Masskorrekturen durch Nachschleifen



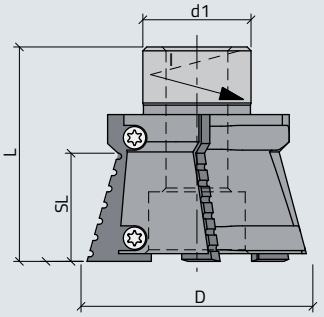


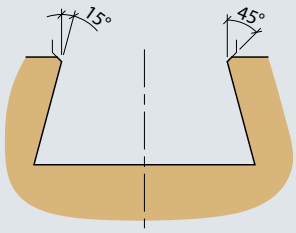
	Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR	Index
●	**TB680770**	Schlicht	60	28	55.5	28/16	3	li.	13,25,27
●	**TB680771**	Schrupp	60	28	56.5	28/16	3	li.	14,15,16,25,27
●	**TB680772**	Schrupp-Schlicht	60	28	57.5	28/16	3	li.	17,18,19,25,27
●	**TB680773**	Schlicht	65	38	65.5	28/16	3	li.	24,25,27
●	**TB680776**	Schlicht	60	28	131	30/29.8	3	re.	20,26,28
●	**TB680777**	Schrupp-Schlicht	60	28	131	30/29.8	3	re.	21,22,23,26,28

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KX100758	Profilschneide B=38 h=16.7 a=2	13
KX100759	Profilschneide Wellenschliff B=38 h=16.7 a=2, Typ 1	14
KX100760	Profilschneide Wellenschliff B=38 h=16.7 a=2, Typ 2	15
KX100761	Profilschneide Wellenschliff B=38 h=16.7 a=2, Typ 3	16
KX100762	Profilschneide Spanbrechernut B=38 h=16.7 a=2, Typ 1	17
KX100763	Profilschneide Spanbrechernut B=38 h=16.7 a=2, Typ 2	18
KX100764	Profilschneide Spanbrechernut B=38 h=16.7 a=2, Typ 3	19
KX100765	Profilschneide B=50 h=21.5 a=2	20
KX100668	Profilschneide Spanbrechernut B=50 h=21.5 a=2, Typ 1	21
KX100669	Profilschneide Spanbrechernut B=50 h=21.5 a=2, Typ 2	22
KX100670	Profilschneide Spanbrechernut B=50 h=21.5 a=2, Typ 3	23
KX100766	Profilschneide B=48 h=16 a=2	24
TB851044	Anschlagteller D=66 mm für Form A	25
TB851046	Anschlagteller D=62 mm für Form B	26
TB851045	Rundkopfschraube M 4 x 5,5, T15	27
TB851047	Rundkopfschraube M 4 x 5,9, Grosskopf T15	28

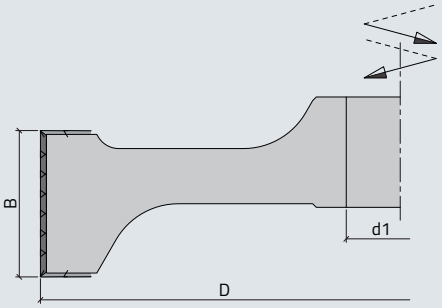
Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile





✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





Kervenfräser und Nutfräser

Anwendung
- Zum Kerven, Fälzen, Nuten und Abplatten
- Weich- und Harthölzer, Leimbinder
- Längs, quer und diagonal
- Schlichtqualität mit minimal fühl- und sichtbaren Spuren

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

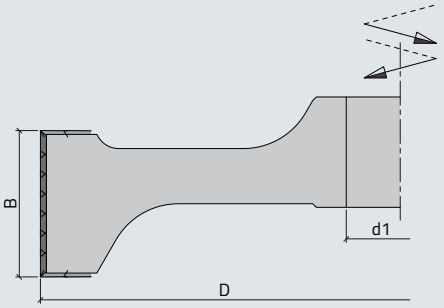
Ausführung
- Gleicher Schneidentyp für Vorschneider und Umfangschneide
- Seitlich schneidend auch für tiefe Bearbeitungen
- Optimierte Spanräume für störungsfreien Spanablauf und Auswurf
- Reduzierter Schnittdruck durch optimierte Schnittunterteilung

Ihr Nutzen
- Produktivitätssteigerung aufgrund höherer Vorschubleistung
- Zeitersparnis durch weniger Werkzeugwechsel
- Ein Werkzeug für viele Bearbeitungen
- Umfangreiches Lagerprogramm
- Einfache und zeitsparende Handhabung dank eines Schneidentyps

	Art. Nr.	Typ	D	B	d		Z-Basis	DR	Körper	Kompatibel mit	Index
●	**TB860312**	OPTIMO	250	61	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860315**	OPTIMO	250	61	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860311**	OPTIMO	250	80	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860314**	OPTIMO	250	80	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860310**	OPTIMO	250	100	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860313**	OPTIMO	250	100	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860318**	WIN	300	8	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
●	**TB860317**	WIN	300	10	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
●	**TB860400**	SPRINT	300	20	50	NL	3	re.	ALU		1,4
●	**TB860316**	OPTIMO	300	41	50	NL	3	re.	ALU		1,4
✓	**TB860343**	OPTIMO	300	60	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
●	**TB860302**	OPTIMO	300	60	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860344**	OPTIMO	300	61	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/SCM/ Biesse usw.	1,4
●	**TB860303**	OPTIMO	300	61	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860306**	OPTIMO	300	61	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4

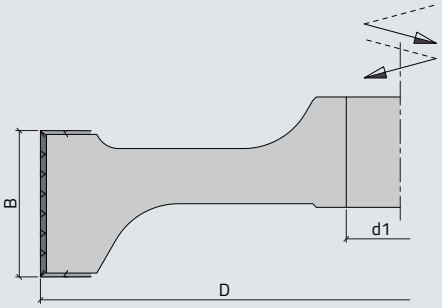
	Art. Nr.	Typ	D	B	d		Z-Basis	DR	Körper	Kompatibel mit	Index
✓	**TB860309**	OPTIMO	300	61	50	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
✓	**TB860342**	OPTIMO	300	80	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
●	**TB860301**	OPTIMO	300	80	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860305**	OPTIMO	300	80	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860308**	OPTIMO	300	80	50	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
✓	**TB860341**	OPTIMO	300	100	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
●	**TB860300**	OPTIMO	300	100	45	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860304**	OPTIMO	300	100	45	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860307**	OPTIMO	300	100	50	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/ SCM/Biesse usw.	1,4
●	**TB860329**	WIN	350	8	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
●	**TB860328**	WIN	350	10	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
●	**TB860401**	SPRINT	350	20	50	NL	3	re.	ALU		7,8,9, 10,11,12
●	**TB860327**	OPTIMO	350	41	50	NL	3	re.	ALU		1,4
✓	**TB860339**	OPTIMO	350	60	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/SCM/ Biesse usw.	1,4
●	**TB860321**	OPTIMO	350	60	55	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860325**	OPTIMO	350	60	55	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860340**	OPTIMO	350	61	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/SCM/ Biesse usw.	1,4
●	**TB860322**	OPTIMO	350	61	55	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860326**	OPTIMO	350	61	55	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860338**	OPTIMO	350	80	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/SCM/ Biesse usw.	1,4
●	**TB860320**	OPTIMO	350	80	55	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
●	**TB860324**	OPTIMO	350	80	55	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860337**	OPTIMO	350	100	35	NL	3	sym.	ALU	Hundegger/SCM/ Biesse usw.	1,4
●	**TB860319**	OPTIMO	350	100	55	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4





✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





	Art. Nr.	Typ	D	B	d		Z-Basis	DR	Körper	Kompatibel mit	Index
•	**TB860323**	OPTIMO	350	100	55	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860332**	OPTIMO	370	61	50	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
✓	**TB860333**	OPTIMO	370	61	50	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860331**	OPTIMO	370	80	50	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860352**	OPTIMO	370	100	50	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860330**	OPTIMO	370	100	50	DKN	3	re.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860353**	OPTIMO	370	80	50	DKN	3	li.	ALU	Hundegger	1,4
•	**TB860336**	WIN	380	8	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
•	**TB860335**	WIN	380	10	50	NL	3	re.	Stahl		7,8,9, 10,11,12
•	**TB860402**	SPRINT	380	20	50	NL	3	re.	ALU		1,4
•	**TB860334**	OPTIMO	380	41	50	NL	3	re.	ALU		1,4

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang / stirnseitig	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KW199001	Schneide Umfang	WIN Schneide	7
KW199002	Schneide Umfang	WIN Schneide	8
TA851040	Schraube Umfang / stirnseitig	M5 x 15.5 Torx 15	4
TA851340	Gewindestift Umfang	M5 x 18 Torx 10	9
TB100228	Flansch	DR=re. Stahl d1=50	10
TA851016	Schraube Flansch	M6 x 12 ISK 4	11
TB850940	Druckbacke Umfang	WIN Schlitzbreite 8 - 12	12

Index: Referenzzahl für Zuordnung der Ersatzteile

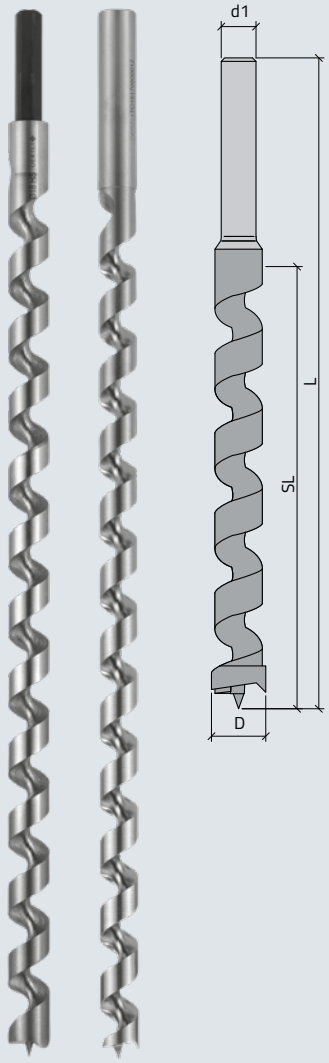
Schlangenbohrer HS SPRINT

Anwendung
- Zum Ausführen von tiefen Bohrungen
- Weich- und Harthölzer

Maschine
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Spitze und Stirnseite NC geschliffen
- Spannute geschliffen/poliert
- Grundkörper HS massiv für höhere Standzeit und Stabilität

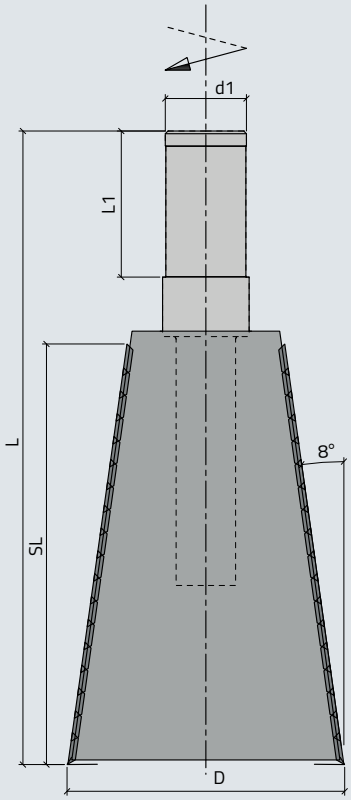
Ihr Nutzen
- Höchste Bohrlochqualität aufgrund optimierter HS Qualität
- Präzise Löcher (verlaufarm) dank spezieller Bohrspitze



	Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR
✓	**TB700178**	SPRINT	5	140	190	5	1 + 1	re.
✓	**TB700179**	SPRINT	6	140	190	6	1 + 1	re.
✓	**TB700180**	SPRINT	8	200	250	8	1 + 1	re.
✓	**TB700181**	SPRINT	10	250	300	10	1 + 1	re.
✓	**TB700182**	SPRINT	11	250	300	11	1 + 1	re.
✓	**TB700183**	SPRINT	12	250	300	12	1 + 1	re.
✓	**TB700184**	SPRINT	13	250	300	13	1 + 1	re.
✓	**TB700185**	SPRINT	14	250	300	14	1 + 1	re.
✓	**TB700186**	SPRINT	16	250	300	13	1 + 1	re.
✓	**TB700175**	SPRINT	17	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700187**	SPRINT	18	250	300	13	1 + 1	re.
✓	**TB700188**	SPRINT	20	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700189**	SPRINT	22	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700176**	SPRINT	24	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700190**	SPRINT	25	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700177**	SPRINT	26	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700198**	SPRINT	28	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700191**	SPRINT	30	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700192**	SPRINT	32	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700193**	SPRINT	40	300	350	13	1 + 1	re.
✓	**TB700194**	SPRINT	6	390	460	12 / 6-kant	1 + 1	re.
✓	**TB700195**	SPRINT	8	390	460	12 / 6-kant	1 + 1	re.
✓	**TB700196**	SPRINT	10	390	460	12 / 6-kant	1 + 1	re.
✓	**TB700197**	SPRINT	12	390	460	12 / 6-kant	1 + 1	re.

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





CASTOR Tiroler Schloss

Anwendung
- Profilfräser für die Eckverbindung Tiroler Schloss
- Weich- und Harthölzer
- Schlichtqualität

Maschine
- CNC Abbundanlagen

Ausführung
- Mit Standard Wendeschneiden
- Stirnschneide zum Fälzen
- Grundkörper aus Alu, Schaft aus Stahl

Ihr Nutzen
- Zeitersparnis dank top Qualität keine Nacharbeiten notwendig
- Produktivitätssteigerung aufgrund höherer Vorschubleistung

	Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
●	**TB860128**	Stahl/Alu	102	155	60	227	30	Z-Basis 2	neg.	re.	15300	1,4
●	**TB860129**	Stahl/Alu	102	155	54	234	30/29.8	Z-Basis 2	neg.	re.	13800	1,4

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang / stirnseitig	13.8 x 13.8 x 2.5	1
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4

Thermo Schrumpffutter

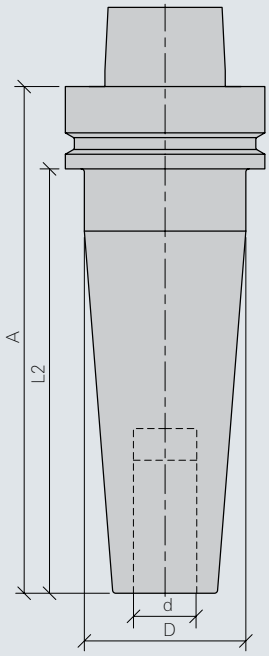
Anwendung
- Höchste Präzision beim Spannen von Schaftwerkzeugen
- Für Schaftwerkzeuge mit Stahl- und HW Schaft

Maschine
- CNC Bearbeitungszentren
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Feingewuchtet für hohe Drehzahlen
- „Schwere Ausführung" für erhöhte Spannkraft und Stabilität

Ihr Nutzen
- Verbesserte Oberflächenqualität dank optimierter Stabilität
- Höhere Vorschübe und höhere Produktivität aufgrund verbesserter Spannkraft
- Bearbeitung von starken Platten möglich aufgrund grösserer Auskraglängen

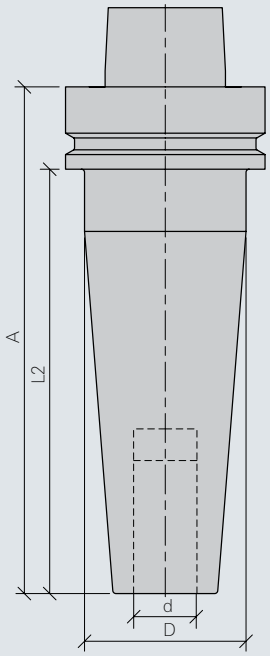




	Art.Nr.	HSK-Typ	Ausführung	D	d	L2	A	n max	Kompatibel mit
✓	**TA676792**	HSK 63F	leicht	42	20	49	75	24000	
✓	**TB676530**	HSK 63F	schwer	42	20	159	185	18000	
✓	**TA676793**	HSK 63F	leicht	42	25	49	75	24000	
✓	**TB676531**	HSK 63F	schwer	53	25	59	85	24000	
✓	**TB676532**	HSK 63F	schwer	50	25	109	135	18000	
✓	**TB676533**	HSK 63F	schwer	50	25	159	185	18000	
✓	**TB676534**	HSK 63F	schwer	53	30	69	95	24000	
✓	**TB676539**	HSK 63E	leicht	42	20	54	80	24000	Hundegger/SCM
✓	**TB676608**	HSK 63E	schwer	46	20	59	85	24000	Hundegger/SCM
✓	**TB676540**	HSK 63E	leicht	42	20	149	175	18000	Hundegger/SCM
●	**TB676541**	HSK 63E	leicht	42	20	214	240	18000	Hundegger/SCM
✓	**TB676538**	HSK 63E	schwer	53	25	59	85	24000	Hundegger/SCM
✓	**TB676516**	HSK 63E	leicht	53	25	89	115	24000	Hundegger/SCM
✓	**TB676537**	HSK 63E	schwer	53	30	69	95	24000	Hundegger/SCM
✓	**TB676543**	HSK 63E	schwer	56	30	119	145	18000	Hundegger/SCM
✓	**TB676544**	HSK 63E	schwer	56	30	149	175	18000	Hundegger/SCM
✓	**TB676545**	HSK 63E	schwer	56	30	179	205	18000	Hundegger/SCM
✓	**TB676557**	HSK 63E	schwer	68	40	109	135	18000	Hundegger/SCM
●	**TB676558**	HSK 80A	schwer	58	30	69	95	18000	
✓	**TB676536**	HSK 80A	schwer	60	30	86	112	18000	
●	**TB676559**	HSK 80A	schwer	58	30	119	145	18000	
●	**TB676560**	HSK 80A	schwer	58	30	149	175	18000	
●	**TB676561**	HSK 80A	schwer	58	30	179	205	18000	
●	**TB676562**	HSK 80A	schwer	68	40	89	115	18000	
✓	**TB676585**	HSK 80E/C	leicht	42	20	54	80	24000	Hundegger
✓	**TB676586**	HSK 80E/C	leicht	42	20	119	145	18000	Hundegger
●	**TB676587**	HSK 80E/C	leicht	42	20	149	175	18000	Hundegger
●	**TB676588**	HSK 80E/C	leicht	42	20	179	205	18000	Hundegger

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan





	Art.Nr.	HSK-Typ	Ausführung	D	d	L2	A	n max	Kompatibel mit
●	**TB676589**	HSK 80E/C	leicht	42	20	214	240	18000	Hundegger
✓	**TB676590**	HSK 80E/C	schwer	53	25	59	85	24000	Hundegger
✓	**TB676563**	HSK 80E/C	schwer	53	25	94	120	18000	Hundegger
●	**TB676591**	HSK 80E/C	schwer	53	25	119	145	18000	Hundegger
●	**TB676564**	HSK 80E/C	schwer	53	25	134	160	18000	Hundegger
✓	**TB676592**	HSK 80E/C	schwer	53	25	149	175	18000	Hundegger
✓	**TB676593**	HSK 80E/C	schwer	53	25	179	205	18000	Hundegger
✓	**TB676565**	HSK 80E/C	schwer	56	30	69	95	18000	Hundegger
✓	**TB676566**	HSK 80E/C	schwer	56	30	119	145	18000	Hundegger
●	**TB676567**	HSK 80E/C	schwer	56	30	149	175	18000	Hundegger
✓	**TB676568**	HSK 80E/C	schwer	56	30	179	205	18000	Hundegger
✓	**TB676569**	HSK 80E/C	schwer	68	40	89	115	18000	Hundegger
✓	**TB676542**	HSK 80F	leicht	42	20	54	80	24000	Technowood
●	**TB676570**	HSK 80F	leicht	42	20	119	145	18000	Technowood
●	**TB676521**	HSK 80F	leicht	42	20	134	160	18000	Technowood
●	**TB676571**	HSK 80F	leicht	42	20	149	175	18000	Technowood
●	**TB676572**	HSK 80F	leicht	42	20	179	205	18000	Technowood
●	**TB676573**	HSK 80F	leicht	42	20	214	240	18000	Technowood
✓	**TB676574**	HSK 80F	schwer	53	25	59	85	24000	Technowood
●	**TB676522**	HSK 80F	leicht	53	25	94	120	18000	Technowood
✓	**TB676575**	HSK 80F	schwer	53	25	119	145	18000	Technowood
●	**TB676523**	HSK 80F	leicht	53	25	134	160	18000	Technowood
✓	**TB676576**	HSK 80F	schwer	53	25	149	175	18000	Technowood
✓	**TB676577**	HSK 80F	schwer	53	25	179	205	18000	Technowood
✓	**TB676546**	HSK 80F	schwer	56	30	69	95	24000	Technowood
✓	**TB676535**	HSK 80F	schwer	60	30	86	112	18000	Technowood
✓	**TB676547**	HSK 80F	schwer	56	30	119	145	18000	Technowood
✓	**TB676548**	HSK 80F	schwer	56	30	149	175	18000	Technowood
✓	**TB676549**	HSK 80F	schwer	56	30	179	205	18000	Technowood
✓	**TB676550**	HSK 80F	schwer	68	40	89	115	18000	Technowood
✓	**TB676578**	HSK 85S	leicht	42	20	57	90	24000	SCM
✓	**TB676579**	HSK 85S	leicht	42	20	112	145	18000	SCM
●	**TB676580**	HSK 85S	leicht	42	20	142	175	18000	SCM
●	**TB676581**	HSK 85S	leicht	42	20	172	205	18000	SCM
●	**TB676582**	HSK 85S	leicht	42	20	207	240	18000	SCM
✓	**TB676583**	HSK 85S	schwer	53	25	62	95	24000	SCM
●	**TB676551**	HSK 85S	schwer	53	25	112	145	18000	SCM
●	**TB676552**	HSK 85S	schwer	53	25	142	175	18000	SCM
●	**TB676584**	HSK 85S	schwer	53	25	172	205	18000	SCM
✓	**TB676553**	HSK 85S	schwer	56	30	72	105	24000	SCM
●	**TB676554**	HSK 85S	schwer	56	30	112	145	18000	SCM
●	**TB676555**	HSK 85S	schwer	56	30	142	175	18000	SCM

	Art.Nr.	HSK-Typ	Ausführung	D	d	L2	A	n max	Kompatibel mit
✓	**TB676556**	HSK 85S	schwer	56	30	172	205	18000	SCM
✓	**TB676594**	HSK 100A	leicht	42	20	56	85	18000	Uniteam
✓	**TB676595**	HSK 100A	leicht	42	20	116	145	18000	Uniteam
✓	**TB676596**	HSK 100A	leicht	42	20	146	175	18000	Uniteam
●	**TB676597**	HSK 100A	leicht	42	20	176	205	18000	Uniteam
●	**TB676598**	HSK 100A	leicht	42	20	211	240	18000	Uniteam
✓	**TB676599**	HSK 100A	schwer	53	25	61	90	18000	Uniteam
✓	**TB676600**	HSK 100A	schwer	53	25	116	145	18000	Uniteam
✓	**TB676601**	HSK 100A	schwer	53	25	146	175	18000	Uniteam
✓	**TB676602**	HSK 100A	schwer	53	25	176	205	18000	Uniteam
✓	**TB676603**	HSK 100A	schwer	56	30	71	100	18000	Uniteam
✓	**TB676604**	HSK 100A	schwer	56	30	116	145	18000	Uniteam
●	**TB676605**	HSK 100A	schwer	56	30	146	175	18000	Uniteam
✓	**TB676606**	HSK 100A	schwer	56	30	176	205	12000	Uniteam
✓	**TB676607**	HSK 100A	schwer	68	40	91	120	18000	Uniteam



Spannzangenfutter

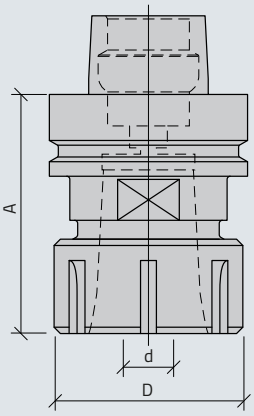
Anwendung
- Zum Spannen von Schaftwerkzeugen
- Für Schaftwerkzeuge mit Stahl- und HW Schaft

Maschine
- CNC Bearbeitungszentren
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Gehärtete und geschliffene Päzisionsausführung
- Gewuchtet für hohe Drehzahlen
- Spannzangenfutter mit Gleitring oder Kugellager
- Spannfutter für erhöhte Spannkraft und Präzision

Ihr Nutzen
- Universal Spannfutter
- Spannbereich d 3–30 mm

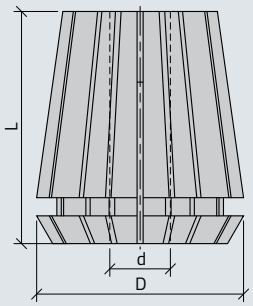




	Art. Nr.	HSK-Typ	Typ	D	d	A	n max	Kompatibel mit
✓	**TB676900**	HSK 63F	ER 40	63	3-30	95	24000	
✓	**TB676903**	HSK 63E	ER 40	63	3-30	78	24000	SCM/Hundegger
✓	**TB676904**	HSK 80E/C	ER 40	63	3-30	95	24000	Hundegger
✓	**TB676901**	HSK 80F	ER 40	63	3-30	95	24000	Technowood
✓	**TB676905**	HSK 85S	ER 40	63	3-30	95	24000	SCM
✓	**TB676906**	HSK 100A	ER 40	63	3-30	95	24000	Uniteam

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan

Spannzangen ER 40



Anwendung
- Zum Spannen von Schaftwerkzeugen
- Für Schaftwerkzeuge mit Stahlschaft

Maschine
- Für Spannzangenfutter und Fräsaggregate mit 8° Kegel

Ausführung
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Doppelt geschlitzt für hohe Spannkraft und Rundlaufgenauigkeit

Ihr Nutzen
- Universal Spannfutter
- Spannbereich d 3–30 mm

	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
✓	**TB677009***	30	41	46

* Geeignet für Schaft mit Absetzung D 30/29.4 – 29.8 mm

Aufspannwelle HSK

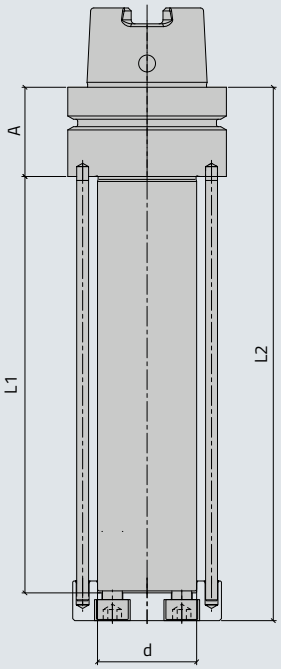
Anwendung
- Zum Spannen von Einzel- oder Satzwerkzeugen
- Zum Spannen von Werkzeugen mit Bohrung

Maschine
- CNC Bearbeitungszentren
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Gewuchtet für hohe Drehzahlen
- Mit Verdrehsicherung passend für OERTLI Werkzeuge

Ihr Nutzen
- Aufnahme und A-Mass abgestimmt auf die Maschine
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Drehrichtungsunabhängig

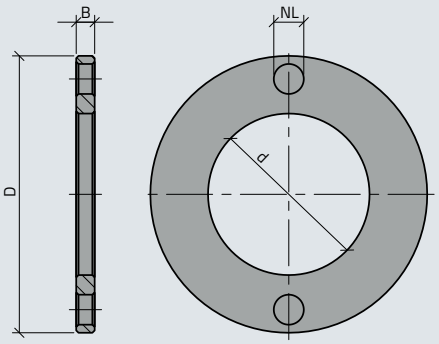




	Art.Nr.	HSK-Typ	d	A	L1	L2	Kompatibel mit
✓	**TB200020**	HSK 63E	35	46	92.5	149	SCM/Hundegger
✓	**TB200021**	HSK 63E	35	46	114.5	171	SCM/Hundegger
✓	**TB200022**	HSK 63E	35	46	142.5	199	SCM/Hundegger
✓	**TB200023**	HSK 63E	35	46	169.5	226	SCM/Hundegger
✓	**TB200024**	HSK 63E	35	46	196.5	253	SCM/Hundegger
✓	**TB200025**	HSK 63E	35	46	219.5	276	SCM/Hundegger
✓	**TB200026**	HSK 63E	35	46	243.5	300	SCM/Hundegger
✓	**TB200056**	HSK 80E/C	50	40	140	195	Hundegger
✓	**TB200057**	HSK 80E/C	50	40	210	265	Hundegger
✓	**TB200058**	HSK 80E/C	50	40	275	330	Hundegger
✓	**TB200059**	HSK 80F	50	40	140	195	Technowood
✓	**TB200060**	HSK 80F	50	40	210	265	Technowood
✓	**TB200061**	HSK 80F	50	40	275	330	Technowood
✓	**TB200065**	HSK 85S	35	40	140	190	SCM
✓	**TB200066**	HSK 85S	35	40	210	260	SCM
●	**TB200067**	HSK 85S	35	40	275	325	SCM
✓	**TB200062**	HSK 100A	50	40	140	195	Uniteam
✓	**TB200063**	HSK 100A	50	40	210	265	Uniteam
✓	**TB200064**	HSK 100A	50	40	275	330	Uniteam

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan

Distanzringe



	Art.Nr.	Typ	D	d	B	NL
✓	**TA629594**	Stahl	60	35	0.05	2/6.5/50
✓	**TA629596**	Stahl	60	35	0.1	2/6.5/50
✓	**TA629598**	Stahl	60	35	0.2	2/6.5/50
✓	**TA629600**	Stahl	60	35	0.5	2/6.5/50
✓	**TA629602**	Stahl	60	35	1	2/6.5/50
✓	**TB100066**	Stahl	60	35	3	2/6.5/50
✓	**TB100067**	Stahl	60	35	4	2/6.5/50
✓	**TA629612**	Stahl	60	35	5	2/6.5/50
✓	**TB100068**	Stahl	60	35	8	2/6.5/50
✓	**TB100079**	Alu	60	35	10	2/6.5/50
✓	**TB100069**	Alu	60	35	15	2/6.5/50
✓	**TA629640**	Alu	60	35	20	2/6.5/50
✓	**TB100070**	Alu	60	35	34	2/6.5/50
✓	**TB100071**	Alu	60	35	40	2/6.5/50
✓	**TB100072**	Alu	60	35	60	2/6.5/50
✓	**TB100073**	Alu	60	35	90	2/6.5/50
✓	**TA630158**	Stahl	75	50	0.05	6/7/65
✓	**TA630160**	Stahl	75	50	0.1	6/7/65
✓	**TA630162**	Stahl	75	50	0.2	6/7/65
✓	**TA630164**	Stahl	75	50	0.5	6/7/65
✓	**TA630166**	Stahl	75	50	1	6/7/65
✓	**TA630177**	Stahl	75	50	5	6/7/65
✓	**TA630186**	Stahl	75	50	10	6/7/65
✓	**TA630196**	Stahl	75	50	20	6/7/65
✓	**TA630206**	Stahl	75	50	30	6/7/65
✓	**TB100082**	Alu	75	50	60	6/7/65
✓	**TB100083**	Alu	75	50	90	6/7/65

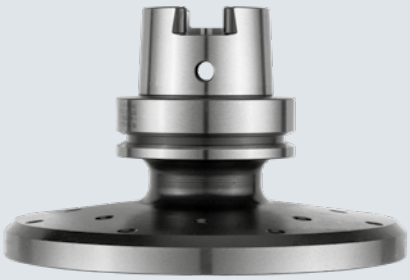
Sägenflansch

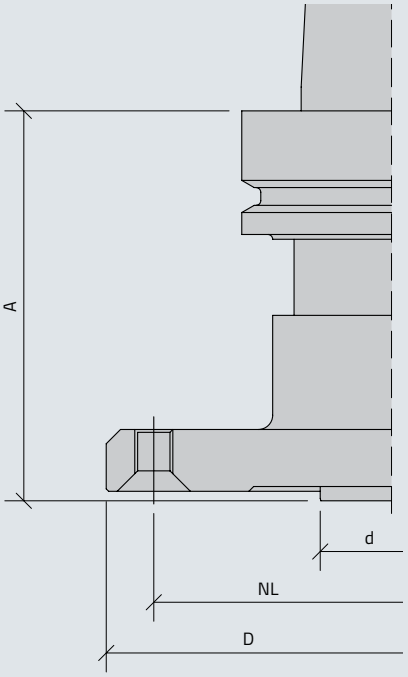
Anwendung
- Aufspannflansch zur Aufnahme von Kreissägen

Maschine
- CNC Bearbeitungszentren
- CNC Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen

Ausführung
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Gewuchtet für hohe Drehzahlen
- Mit Nebenlöchern passend für OERTLI Kreissägeblätter
- Chemisch vernickelt

Ihr Nutzen
- Aufnahme und A-Mass abgestimmt auf Ihre Anlage
- Hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit



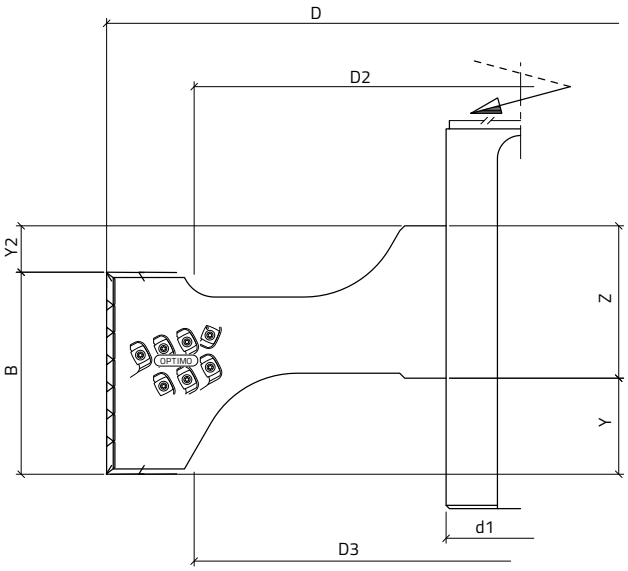


	Art. Nr.	HSK-Typ	d	NL	D	A	Kompatibel mit
●	**TB100220**	HSK 63F	30	6/M8/75	90	80	
✓	**TB100221**	HSK 63F	30	6/M8/100	120	80	
●	**TB100222**	HSK 63F	30	6/M8/140	160	60	
●	**TB100223**	HSK 63F	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	
✓	**TB100224**	HSK 63E	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	
✓	**TB100225**	HSK 80E/C	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	Hundegger
✓	**TB100208**	HSK 80F	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	Technowood
●	**TB100226**	HSK 85S	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	SCM
✓	**TB100227**	HSK 100A	30	8/M8/120 + 8/M8/160	180	70	Uniteam

✓ Ab Lager, Zwischenverkauf vorbehalten
● Nach Rahmenterminplan

Technische Details

Massangaben für Sonder CASTOR Kervenfräser



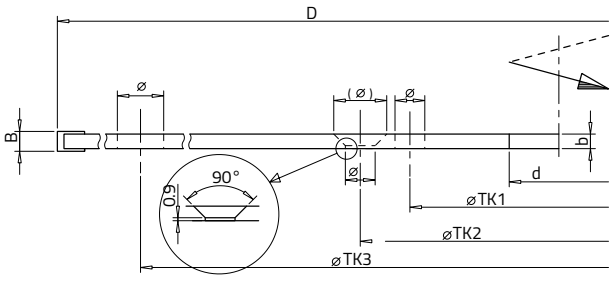
Für Sonderkervenfräser auf Hundeggermaschinen

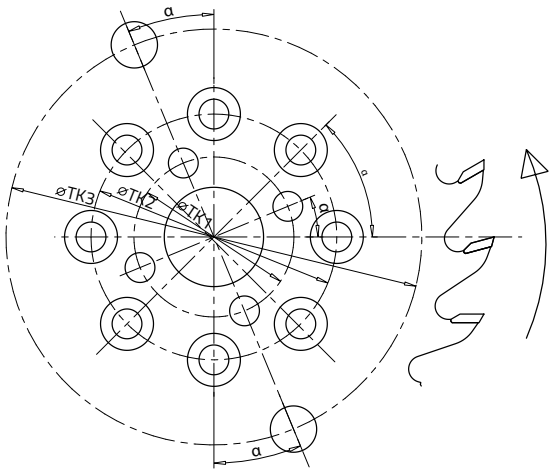
Bei K2/K2i/K2 industry
Z=46, unabhängig von der Schnittbreite
Y=29, unabhängig von der Schnittbreite

DKN ja/nein
DR=re/li

Zusatzarbeiten

Massangaben für Nebenlöcher Sägeblatt



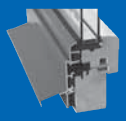


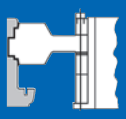
Nebenlöcher für Sägen

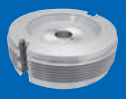
Anzahl	Typ
2	NL ohne Senkung
4	NL ohne Senkung
6	NL ohne Senkung
8	NL ohne Senkung
2	NL mit Senkung
4	NL mit Senkung
6	NL mit Senkung
8	NL mit Senkung

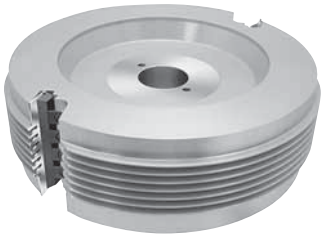
7 FENSTERBEARBEITUNG

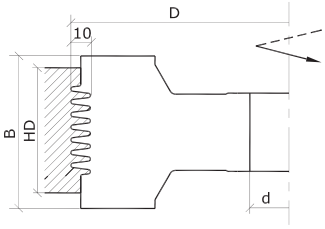

Fensterwerkzeuge und Schneidensysteme 224


Fenstersysteme 227


Bearbeitungskonzepte 243


Zusatzwerkzeuge 249





Verleimfräser mit Profilschneiden Profil 10x6.5

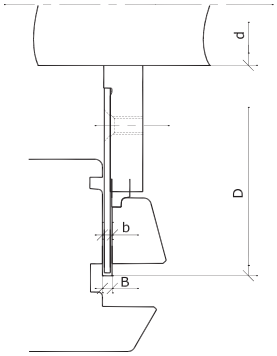
Einsatzbereich: Zum Fräsen von Keilzinkenverbindungen in Massivholz bei Rundbogenfenstern • Schlitzmaschinen mit oder ohne Ablängsäge, Tischfräs- und Profilfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	HD	d	Z	n
97236	320	90	54-78	65	2	2'600-4'500

Ersatzteile

Art.Nr.	
193841	Profilschneiden, B=80 Typ=10x6.5 Qual=HW
193842	Profilschneiden, B=80 Typ=10x6.5 Qual=HW
950379	Druckelement
950391	Druckbacken, L=80
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15



Glasstab-Austrennsatz mit Wendeschneiden und Kreissäge

Einsatzbereich: Zum Austrennen von Glasstäben • Profilfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Wendeschneiden • Hartmetall bestückt • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Fräsersatz zweiteilig

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	n max.
209051	180	13	13	40	2/24	9'000

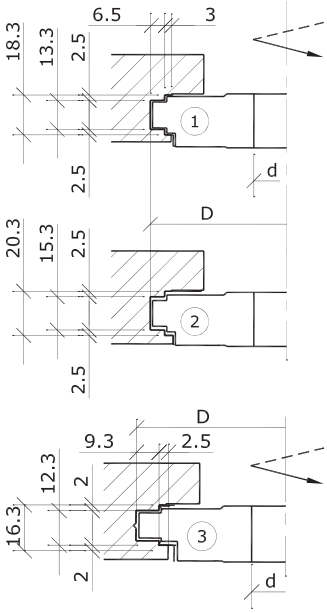
Kreissäge zu Fräsersatz

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	n max.
209053	180	3.2	2.0	55	24	9'000

Ersatzteile

Art.Nr.	
216631	Wendeschneiden Format OERTLI, R=1.0 Qual=HW
851074	Schrauben, M=4 D=6.5 L=10 Typ=Torx 20





Verschlussnutfräser mit Profilschneiden

Einsatzbereich: Zum Einfräsen von Nuten für Treplane und Tribloc Verschlüsse • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Beide Profilschneiden im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Typ Treplane / Tribloc

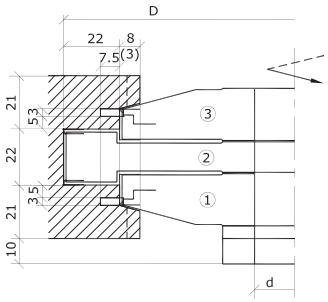
Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
230105	140	-	30	2	5'900-10'100	-	1
230103	140	18.3/13.3	30	2	5'900-10'100	1	2
230104	140	20.3/15.3	30	2	5'900-10'100	2	3

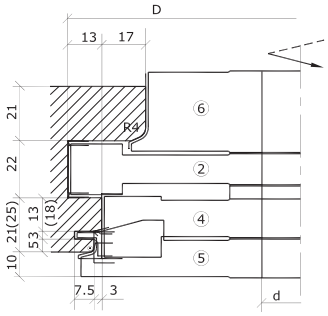
Typ Geze, Gretsch-Unitas, Roto, Maco, etc.

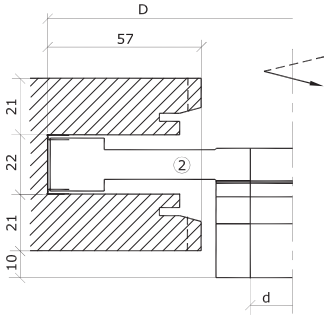
Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Pos.	Index
230106	200	16.3/12.3	65	6 (2+2+2)	4'500-8'000	3	4

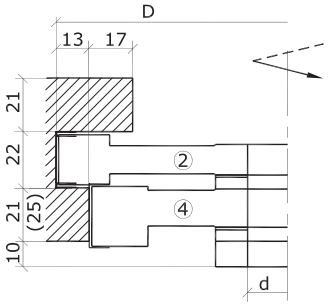
Ersatzteile

Art.Nr.		Index
131159	Profilschneiden, B=20 Typ=Geze, Gretsch-Unitas, Roto, Maco, etc. Qual=HW	4
201860	Profilschneiden, B=25 Typ=Treplane Qual=HW	2
201861	Profilschneiden, B=25 Typ=Tribloc Qual=HW	3
216001	Wendeschneiden Format OERTLI, B=17.7 h=17.7 a=3.0 Qual=HW	4
950379	Druckelement	1-4
950384	Druckbacken, L=20	4
950385	Druckbacken, L=25	1-3
851017	Schrauben, M=5 D=10 L=11 Typ=Torx 20	4
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-4









Fräsersatz sechsteilig mit Wendeschneiden für Hebeschiebetür

Einsatzbereich: Für Hebeschiebetüre HS-Portal 250/ECO • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profil- und Wendeschneiden • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräsersatz sechsteilig

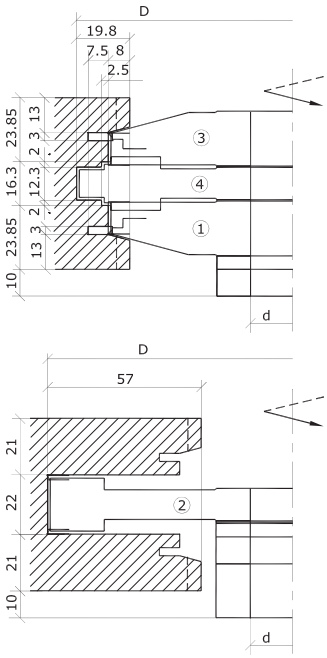
Art. Nr.	D	HD	d	Z	Pos.	n	Index
230080	180	64	30	2	1-6	4'300-9'000	1

Einzelfräser

Art. Nr.	D	B	d	Z	Pos.	n	Index
230081	151	14	30	6 (2+2+2)	1	5'000-10'700	2
230082	180	22	30	6 (2+2+2)	2	4'300-9'000	3
230083	151	14	30	6 (2+2+2)	3	5'000-10'700	4
230084	154	25	30	2	4	5'000-10'500	5
230085	175	14	30	8 (2+2+2+2)	5	5'000-9'200	6
230086	133	29	30	2	6	5'900-12'200	7

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
192941	Profilschneiden, B=30 Typ=R=4.0 Qual=HW	1, 7
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1, 2, 4, 6
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	1, 3
216152	Wendeschneiden Format OERTLI, R=1.5 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1, 6
216728	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.0 T max=8.0 Qual=HW	1, 6
217012	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=12 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 4, 6
217020	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=20 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 3
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 2, 5
855457	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1, 2
855458	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1, 4
950379	Druckelement	1, 7
950386	Druckbacken, L=30	1, 7
950902	Druckbacken, L=10.1 Typ=+10°	1, 2
950903	Druckbacken, L=10.1 Typ=-10°	1, 4, 6
950908	Druckbacken, L=17.2 Typ=+15°	1, 3
950909	Druckbacken, L=17.2 Typ=-15°	1, 3
950912	Druckbacken, L=22.2 Typ=-15°	1, 5
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	1, 3
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1, 2, 4, 6
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1, 2, 4, 6
851074	Schrauben, M=4 D=6.5 L=10 Typ=Torx 20	1, 6
851077	Schrauben, M=4 D=6.5 L=16 Typ=Torx 20	1, 6
851098	Schrauben, M=6 D=10.0 L=8 Typ=ISK 5	1, 2, 4
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1, 7
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1, 3, 5



Fräsersatz vierteilig mit Wendeschneiden für Hebeschiebetür

Einsatzbereich: Für Hebeschiebetüre Roto Patio Life • Tischfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall Profil- und Wendeschneiden • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Fräsersatz vierteilig

Art. Nr.	D	HD	d	Z	Pos.	n	Index
230090	180	64	30	2	1-4	4'300-9'000	1

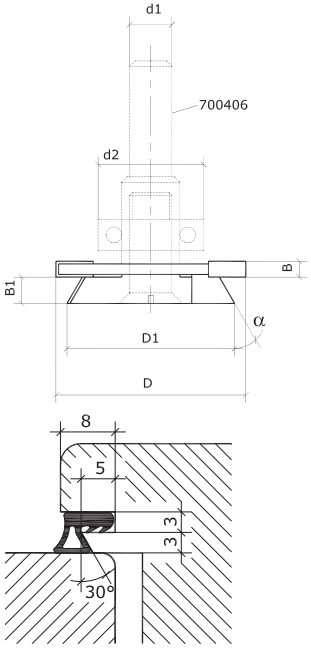
Einzelfräser

Art. Nr.	D	B	d	Z	Pos.	n	Index
230081	151	14	30	6 (2+2+2)	1	5'000-10'700	2
230082	180	22	30	6 (2+2+2)	2	4'300-9'000	3
230083	151	14	30	6 (2+2+2)	3	5'000-10'700	4
230069	160	19	30	2	4	5'800-10'100	5

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
135766	Profilschneiden, B=20 Typ=16.3/12.3 Qual=HW	1, 5
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1, 2, 4
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	1, 3
217012	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=12 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 4
217020	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=20 h=8 a=1.5 Qual=HW	1, 3
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	2
855457	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1, 2
855458	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1, 4
950379	Druckelement	1, 5
950384	Druckbacken, L=20	1, 5
950902	Druckbacken, L=10.1 Typ=+10°	1, 2
950903	Druckbacken, L=10.1 Typ=-10°	1, 4
950908	Druckbacken, L=17.2 Typ=+15°	1, 3
950909	Druckbacken, L=17.2 Typ=-15°	1, 3
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	1, 3
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1, 2, 4
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1, 2, 4
851098	Schrauben, M=6 D=10.0 L=8 Typ=ISK 5	1, 2, 4
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1, 5
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1, 3





Dichtungsfräsersatz Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Einfräsen von Dichtungsnuten in Schallschutzfenstern bei gleichzeitigem Anfasen • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Achsparallel • 2-teilig, bestehend aus Fasfräser und Nutsäge • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Dichtungsfräsersatz zweiteilig

Art. Nr.	D	D1	d2	B	B1	α	Z	n max.	Index
700405	36	31.2	20	3.0	5.0	30°	4 (2+2) re.	27'000	1

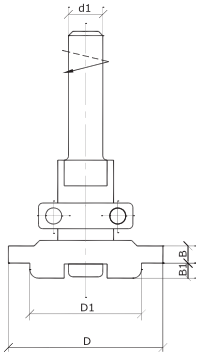
Wechselschaft und Zubehör

Art. Nr.	d2	d1	Index
700406	20	8	2

Ersatzteile

Art.Nr.		Index
700407	Nutsäge, D=36 B=3.0 Qual=HW	1
700408	Fasfräser, D=31.2 B=5.0 d=8	1
700426	Kugellager, D=20 d=16	2
851109	Schrauben, M=8 D=20 L=20.7 Typ=ISK 6	2





Dichtungsfräsersatz Hartmetall bestückt

Einsatzbereich: Zum Einfräsen von Dichtungsnuten in der Mittelpartie • Handoberfräsmaschinen

Ausführung: Hartmetall bestückt • Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Dichtungsfräsersatz zweiteilig

Art. Nr.	D	D1	d2	B	B1	d1	Z	n max.
700440	36	26	22	4.0	3.5	8	2 re.	24'000



Werkzeugmontagegerät schwenkbar

Einsatzbereich: Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung: Mit Schnellspannhebel • Schwenkbar

Art. Nr.	Typ
676831	HSK-P

Ersatzteile

Art.Nr.	
206903	Aufspannwellen HSK-P, d=30+DKN A=26 L1=164 Typ=HSK-P n max=12'000
629330	Distanzringe, d=30 B=1.00 D=55 NL=2/7.0/45
629332	Distanzringe, d=30 B=2.00 D=55 NL=2/7.0/45
629337	Distanzringe, d=30 B=10.00 D=55 NL=2/6.5/45
629338	Distanzringe, d=30 B=5.00 D=55 NL=2/6.5/45
629339	Distanzringe, d=30 B=20.00 D=55 NL=2/6.5/45
640220	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=40 B=10 b=6 D1=60
640257	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=50 B=15 b=6 D1=68
640259	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=65 B=15 b=6 D1=83



8 MESSER, ERSATZTEILE, ZUBEHÖR



Wendeschneiden 258



Nutmesser 271



Hobelmesser 273



Messerblanketts 280



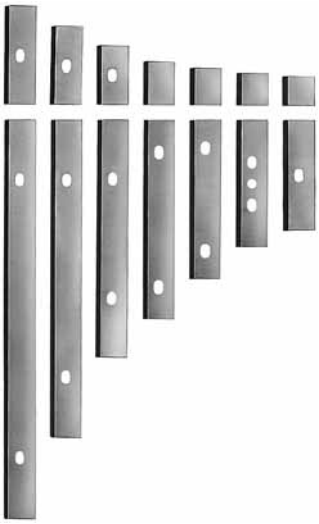
Distanzringe, Büchsen, Kugellager, Anlaufringe 282



Schrauben, Drehmomentschlüssel, Schlüssel 287



Handling, Messen, Reinigung 291



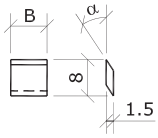


Fig. 1

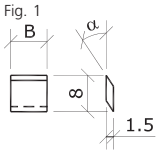


Fig. 2

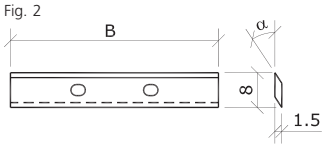


Fig. 3

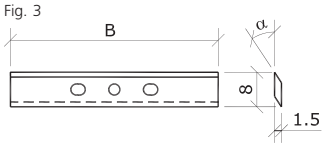


Fig. 4

Wendeschneiden gerade OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Hartmetall Qualität H8, Keilwinkel 50°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217008	8	8	1.5	HW	1
217009	9	8	1.5	HW	1
217010	10	8	1.5	HW	2
217011	11	8	1.5	HW	2
217012	12	8	1.5	HW	2
217015	15	8	1.5	HW	2
217020	20	8	1.5	HW	2
217025	25	8	1.5	HW	2
217028	28	8	1.5	HW	2
217030	32	8	1.5	HW	3
217035	32	8	1.5	HW	4
217040	40	8	1.5	HW	3
217050	50	8	1.5	HW	3
217060	60	8	1.5	HW	3
217080	80	8	1.5	HW	3
217099	100	8	1.5	HW	3

Hartmetall Qualität H6, Keilwinkel 50°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217012H6	12	8	1.5	HW	2
217015H6	15	8	1.5	HW	2
217020H6	20	8	1.5	HW	2
217025H6	25	8	1.5	HW	2
217030H6	32	8	1.5	HW	3
217040H6	40	8	1.5	HW	3
217050H6	50	8	1.5	HW	3
217060H6	60	8	1.5	HW	3
217080H6	80	8	1.5	HW	3
217099H6	100	8	1.5	HW	3

Hartmetall Qualität ECOline, Keilwinkel 50°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217615	15	8	1.5	HW	2
217620	20	8	1.5	HW	2
217625	25	8	1.5	HW	2
217635	32	8	1.5	HW	4
217640	40	8	1.5	HW	3
217650	50	8	1.5	HW	3
217660	60	8	1.5	HW	3
217680	80	8	1.5	HW	3
217699	100	8	1.5	HW	3

Hartmetall Qualität H6, Keilwinkel 60°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217209H6	9	8	1.5	HW	1
217215H6	15	8	1.5	HW	2
217220H6	20	8	1.5	HW	2
217225H6	25	8	1.5	HW	2
217235H6	32	8	1.5	HW	4
217240H6	40	8	1.5	HW	3
217250H6	50	8	1.5	HW	3
217260H6	60	8	1.5	HW	3
217280H6	80	8	1.5	HW	3
217299H6	100	8	1.5	HW	3

Hartmetall Qualität H8, Keilwinkel 50°, kalibriert auf Länge

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217120	20	8	1.5	HW	2
217130	32	8	1.5	HW	3

Hartmetall Qualität H8, Keilwinkel 50°, seitlich hinterschliffen

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217176	32	8	1.5	HW	5
217178	40	8	1.5	HW	5

Hartmetall Qualität H8, Keilwinkel 50°, mit Fase 20°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217021	20	8	1.5	HW	6
217022	20	8	1.5	HW	7
217026	25	8	1.5	HW	6
217027	25	8	1.5	HW	7
217031	32	8	1.5	HW	8
217032	32	8	1.5	HW	9

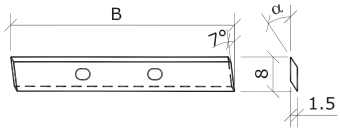


Fig. 5

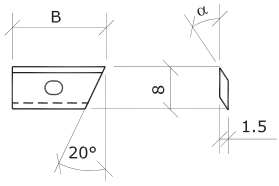


Fig. 6

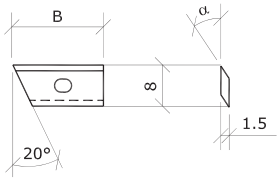


Fig. 7

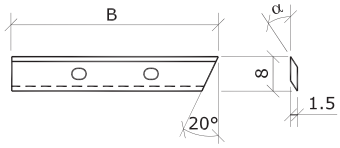


Fig. 8

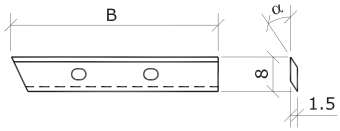
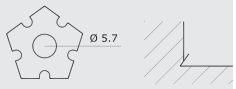
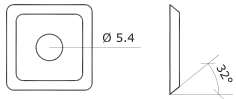
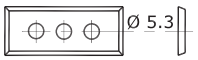
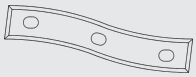
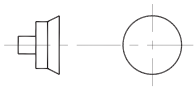
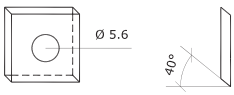
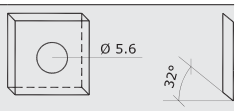
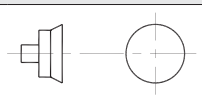
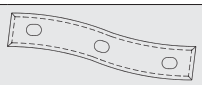
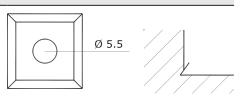


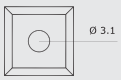
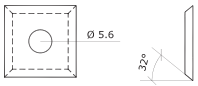
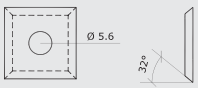
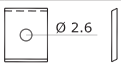
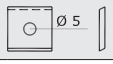
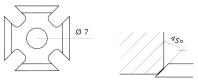
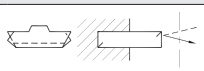
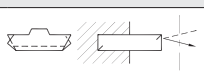
Fig. 9

Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

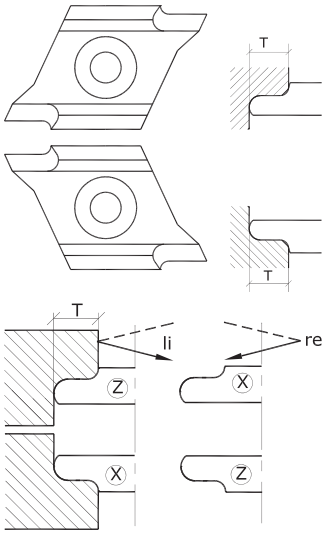
Art. Nr.	B	h	a	R	α	T max.	Typ	Qual.	
216001	17.7	17.7	3.0					HW	
216008	12.0	12.0	1.5	2.5				HW	

Art. Nr.	B	h	a	R	α	T max.	Typ	Qual.	
216013	16.0	16.0	3.0					HW	
216130	42.0	12.0	1.5					HW	
216144	50.0	9.0	1.5					HW	
216162	32.0	8.0	1.5					HW	
216164	32.0	8.0	1.5					HW	
216166	50.0	8.0	1.5					HW	
216168	50.0	8.0	1.5					HW	
216170	15.0	15.0	4.5	7.5				HW	
216306								HW	
216308								HW	
216354	36.5	9.0	1.5					HW	
216002	12.0	12.0	1.5					HW	
216003	12.0	12.0	1.5					HW	
216070	10.0	10.0	4.0	5.0				HW	
216112	50.0	9.0	1.5					HW	
216740								HW	
216741								HW	
216009	14.0	14.0	2.0					HW	
216809								HW	

Art. Nr.	B	h	a	R	α	T max.	Typ	Qual.	
216116	16.6	16.6		2.0				HW	
216118	16.6	16.6		2.0				HW	
216082	9.0	9.0	1.5					HW	
216005	12.0	12.0	1.5					HW	
216186	12.0	12.0	2.0					HW	
216026	7.5	10.0	2.0					HW	
216022	8.8	8.0	1.5					HW	
216007	22.4	22.4	3.5		45°			HW	
216025	23.1	23.1	6.7	1.5				HW	
216010	22.4	22.4	4.5	1.5				HW	
216011	23.8	23.8	5.5	2.5				HW	
216172	4.0	13.0	3.2					HW	
216028	3.7	13.0	3.2				X	HW	
216029	3.7	13.0	3.2				Z	HW	
216564	3.8	14.9					Z	HW	
216566	3.8	14.9					X	HW	
216591	4.8	14.9					Z	HW	
216592	4.8	14.9					X	HW	
216631				1.0				HW	

Art. Nr.	B	h	a	R	α	T max.	Typ	Qual.	
216632				1.0				HW	
216408	3.8					6.0		HW	
216410	3.8					6.0		HW	
216416				1.0	10°	5.0		HW	
216414				1.0	10°	5.0		HW	
216502				1.0	15°	4.5		HW	
216500				1.0	15°	4.5		HW	
216296				1.0	10°	4.0		HW	
216294				1.0	10°	4.0		HW	
216598	6.0				15°	7.0		HW	
216599	6.0				15°	7.0		HW	
216600				1.0	10°	6.0		HW	
216601				1.0	10°	6.0		HW	
216622				1.5		6.0		HW	
216623				1.5		6.0		HW	
216625	4.0			1.5	15°	4.2		HW	
216626	4.0			1.5	15°	4.2		HW	
216627				2.0 / 1.0	15°	2.5 / 4.0		HW	
216628				2.0 / 1.0	15°	2.5 / 4.0		HW	
216641				3.0	15°	3.0		HW	
216642				3.0	15°	3.0		HW	

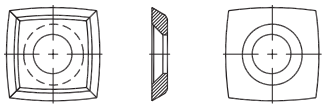
Art. Nr.	B	h	a	R	α	T max.	Typ	Qual.	
216656				2.0	15°	2.5		HW	
216659				1.0	10°	5.0		HW	
216660				1.0	10°	5.0		HW	
216726	3.0			0.5	30°	7.0		HW	
216727	3.0			0.5	30°	7.0		HW	



Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

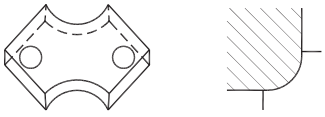
Art. Nr.	R	T max.	Typ	Qual.
216380	2.0 / 1.5	7.0	Z	HW
216382	2.0 / 1.5	7.0	X	HW
216510	2.0 / 1.5	8.0	Z	HW
216512	2.0 / 1.5	8.0	X	HW
216569	2.0 / 1.5	9.0	Z	HW
216570	2.0 / 1.5	9.0	X	HW
216384	2.0 / 1.5	10	Z	HW
216386	2.0 / 1.5	10	X	HW
216572	2.0 / 1.5	11	Z	HW
216573	2.0 / 1.5	11	X	HW
216388	2.0 / 1.5	12	Z	HW
216390	2.0 / 1.5	12	X	HW
216655	2.0 / 1.5	13	X	HW
216392	2.0 / 1.5	14	Z	HW
216394	2.0 / 1.5	14	X	HW
216396	2.0 / 1.5	15	Z	HW
216398	2.0 / 1.5	15	X	HW



Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	B	h	a	R	Typ	Qual.
216672	15	15	2.5	50	H8	HW
216672H6	15	15	2.5	50	H6	HW
216571	15	15	2.5	50	ECOline	HW
216665	15	15	2.5	150	CASTOR Classic	HW

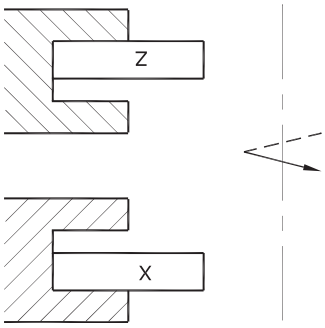


Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	R	α	Qual.
216840	1.5		HW
216031	2.0		HW
216030	3.0		HW
216032	4.0		HW

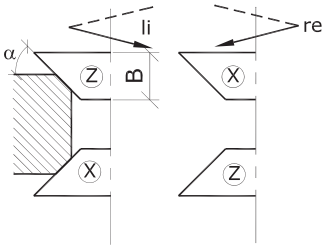
Art. Nr.	R	α	Qual.
216034	5.0		HW
216036	6.0		HW
216507		45°	HW
216038	7.0		HW
216040	8.0		HW
216042	9.0		HW
216044	10		HW
216046	11		HW
216048	12		HW
216049	13		HW
216050	14		HW
216052	15		HW



Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

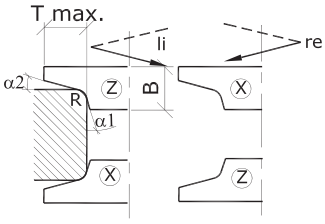
Art. Nr.	B	h	a	Typ	Qual.
216027	3.7	14.9	3.2		HW
216302	5.0	14.9	3.2	Z	HW
216304	5.0	14.9	3.2	X	HW
216086	5.7	14.9	3.2		HW



Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	α	Typ	B	Qual.
216212	45°	Z	6	HW
216214	45°	X	6	HW
216213	45°	Z	6	HW
216215	45°	X	6	HW
216629	45°	Z	6	HW
216630	45°	X	6	HW



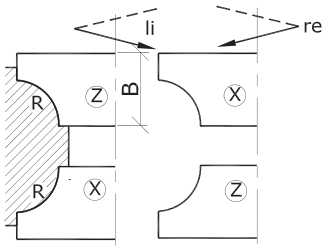
Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	R	Typ	α1	α2	T max.	B	Qual.
216604	1.0	Z	15°	15°	2.00	6.0	HW
216605	1.0	X	15°	15°	2.00	6.0	HW
216324	1.5	Z	15°	15°	2.00	6.0	HW
216326	1.5	X	15°	15°	2.00	6.0	HW
216150	1.5	Z	15°	15°	6.00	6.0	HW
216152	1.5	X	15°	15°	6.00	6.0	HW
216216	1.5	Z	25°	15°	6.00	6.0	HW
216218	1.5	X	25°	15°	6.00	6.0	HW
216340	1.5	Z	25°	15°	2.00	6.0	HW
216342	1.5	X	25°	15°	2.00	6.0	HW
216696	1.5	Z	15°	15°	3.60	9.5	HW
216697	1.5	X	15°	15°	3.60	9.5	HW

Art. Nr.	R	Typ	α1	α2	T max.	B	Qual.
216614	2.0	Z	15°	15°	2.50	6.0	HW
216615	2.0	X	15°	15°	2.50	6.0	HW
216579	2.0	Z	15°	15°	6.00	6.0	HW
216580	2.0	X	15°	15°	6.00	6.0	HW
216581	2.0	Z	35°	15°	2.50	6.0	HW
216582	2.0	X	35°	15°	2.50	6.0	HW
216698	2.0	Z	15°	15°	4.00	9.5	HW
216699	2.0	X	15°	15°	4.00	9.5	HW
216316	2.5	Z	15°	15°	3.00	6.0	HW
216318	2.5	X	15°	15°	3.00	6.0	HW
216426	2.5	Z	15°	25°	3.00	6.0	HW
216428	2.5	X	15°	25°	3.00	6.0	HW
216140	2.5	Z	15°	15°	6.00	6.0	HW
216142	2.5	X	15°	15°	6.00	6.0	HW
216336	2.5	Z	25°	15°	3.00	6.0	HW
216338	2.5	X	25°	15°	3.00	6.0	HW
216188	2.5	Z	25°	15°	6.00	6.0	HW
216190	2.5	X	25°	15°	6.00	6.0	HW
216358	2.5	Z	35°	15°	6.00	6.0	HW
216360	2.5	X	35°	15°	6.00	6.0	HW
216700	2.5	Z	15°	15°	4.35	9.5	HW
216701	2.5	X	15°	15°	4.35	9.5	HW
216712	2.5	Z	25°	15°	4.35	9.5	HW
216713	2.5	X	25°	15°	4.35	9.5	HW
216722	2.5	Z	15°	25°	3.00	9.5	HW
216723	2.5	X	15°	25°	3.00	9.5	HW
216427	3.0	Z	15°	25°	3.50	6.0	HW
216429	3.0	X	15°	25°	3.50	6.0	HW
216637	3.0	Z	15°	15°	6.00	6.0	HW
216638	3.0	X	15°	15°	6.00	6.0	HW
216639	3.0	Z	25°	15°	6.00	6.0	HW
216640	3.0	X	25°	15°	6.00	6.0	HW
216702	3.0	Z	15°	15°	4.72	9.5	HW
216703	3.0	X	15°	15°	4.72	9.5	HW
216714	3.0	Z	25°	15°	4.72	9.5	HW
216715	3.0	X	25°	15°	4.72	9.5	HW
216268	3.5	Z	15°	15°	6.00	8.0	HW
216270	3.5	X	15°	15°	6.00	8.0	HW
216682	4.0	Z	15°	15°	7.00	9.5	HW
216685	4.0	X	15°	15°	7.00	9.5	HW
216692	4.0	Z	25°	15°	7.00	9.5	HW
216693	4.0	X	25°	15°	7.00	9.5	HW
216496	4.0	Z	25°	15°	6.00	8.0	HW
216498	4.0	X	25°	15°	6.00	8.0	HW
216704	4.0	Z	15°	15°	5.46	9.5	HW
216705	4.0	X	15°	15°	5.46	9.5	HW
216716	4.0	Z	25°	15°	5.46	9.5	HW
216717	4.0	X	25°	15°	5.46	9.5	HW
216694	4.0	Z	15°	25°	5.31	9.5	HW
216695	4.0	X	15°	25°	5.31	9.5	HW
216683	5.0	Z	15°	15°	7.00	9.5	HW
216686	5.0	X	15°	15°	7.00	9.5	HW
216706	5.0	Z	15°	15°	6.21	9.5	HW
216707	5.0	X	15°	15°	6.21	9.5	HW
216684	6.0	Z	15°	15°	7.00	9.5	HW
216687	6.0	X	15°	15°	7.00	9.5	HW
216688	6.0	Z	25°	15°	7.00	9.5	HW
216689	6.0	X	25°	15°	7.00	9.5	HW
216690	6.0	Z	15°	25°	7.00	9.5	HW
216691	6.0	X	15°	25°	7.00	9.5	HW
216708	6.0	Z	15°	15°	6.95	9.5	HW

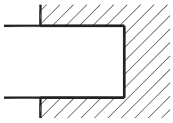
Art. Nr.	R	Typ	α1	α2	T max.	B	Qual.
216709	6.0	X	15°	15°	6.95	9.5	HW
216724	6.0	Z	15°	25°	6.46	9.5	HW
216725	6.0	X	15°	25°	6.46	9.5	HW
216718	6.0	Z	25°	15°	6.95	9.5	HW
216719	6.0	X	25°	15°	6.95	9.5	HW



Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

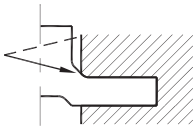
Art. Nr.	R	Typ	B	Qual.
216238	2.0	Z	9.5	HW
216240	2.0	X	9.5	HW
216242	3.0	Z	9.5	HW
216244	3.0	X	9.5	HW
216246	4.0	Z	9.5	HW
216248	4.0	X	9.5	HW
216204	5.0	Z	9.5	HW
216206	5.0	X	9.5	HW
216250	6.0	Z	9.5	HW
216252	6.0	X	9.5	HW

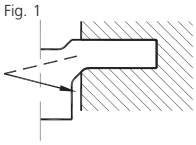


Wendeschneiden Format OERTLI

Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	B	h	R	α	T max.	Qual.
216814	3.0	31		0.5x45°	4.0	HW
216817	4.0	31		0.5x45°	6.0	HW
216550	4.0	35	1.0		8.0	HW
216400	6.0	31			7.0	HW
216668	6.0	31			3.2	HW

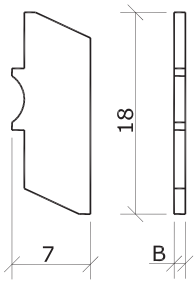

Fig. 1


Fig. 2

Wendeschneiden Format OERTLI

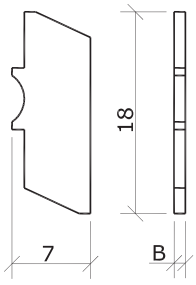
Ausführung: Verpackungseinheit 12 Stk.

Art. Nr.	B	T max.	Qual.	Fig.
216729	3.0	8.0	HW	1
216728	3.0	8.0	HW	2
216731	4.0	8.0	HW	1
216730	4.0	8.0	HW	2
216733	5.0	8.0	HW	1
216732	5.0	8.0	HW	2



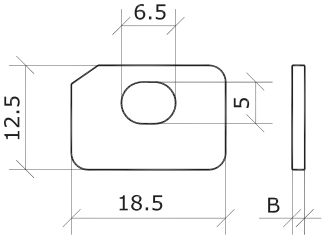
Beilagen für Vierkantmesser

Art. Nr.	B
851292	0.1
851293	0.2
851294	0.5
851295	1.0
851296	2.0
851297	5.0



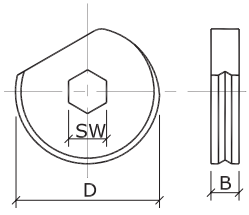
Beilagen Set für Vierkantmesser

Art. Nr.	B
850061	4x0.1/0.2/0.5/1.0
850062	2x0.1/0.5/1.0/5.0 + 4x0.2/2.0



Beilagen für Vierkantmesser PROTECT

Art. Nr.	B
851275	0.1
851276	0.2
851278	0.5
851279	1.0



Excenter

Art. Nr.	D	B	SW
851179	14	2.6	4
851184	19	3.7	5



Einstelllehre für Wendeschneiden OERTLI

Art. Nr.	B	h	a
851290	60	18	1.5

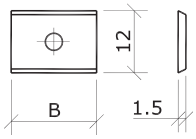


Fig. 1

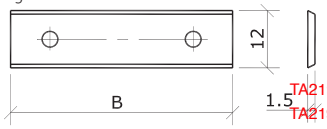


Fig. 2

TA219700
TA219705
TA219710
TA219711
TA219713
TA219714
TA219715
TA219716

Wendeschneiden gerade

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

Hartmetall Qualität H8, Keilwinkel 55°

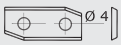
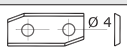
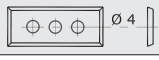
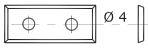
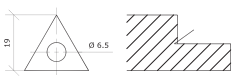
Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
217705	7.5	12	1.5	HW	1
217708	9.6	12	1.5	HW	1
217709	11.6	12	1.5	HW	1
217706	12	12	1.5	HW	1
217710	15	12	1.5	HW	1
217715	20	12	1.5	HW	1
217718	25	12	1.5	HW	1
217720	30	12	1.5	HW	2
217724	40	12	1.5	HW	2
217725	50	12	1.5	HW	2
217728	60	12	1.5	HW	2
217730	80	13	2.2	HW	2
217731	100	13	2.2	HW	2
217732	120	13	2.2	HW	2

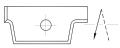
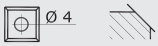
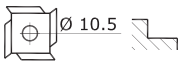
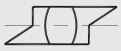
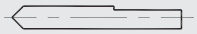
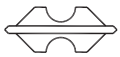
Hartmetall Qualität H6, Keilwinkel 55°

Art. Nr.	B	h	a	Qual.	Fig.
219700	7.5	12	1.5	HW	1
219701	9.6	12	1.5	HW	1
219702	10.5	12	1.5	HW	1
219703	11	12	1.5	HW	1
219704	13	12	1.5	HW	1
219705	15	12	1.5	HW	1
219706	15.7	12	1.5	HW	1
219707	17	12	1.5	HW	1
219708	18	12	1.5	HW	1
219709	19	12	1.5	HW	1
219710	20	12	1.5	HW	1
219711	24.7	12	1.5	HW	1
219712	24.7	12	1.5	HW	1
219713	30	12	1.5	HW	2
219714	40	12	1.5	HW	2
219715	50	12	1.5	HW	2
219716	60	12	1.5	HW	2

Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

Art. Nr.	B	h	a	Typ	Qual.	
217736	29.5	12	1.5		HW	
217737	29.5	12	1.5		HW	
217707	50	12	1.7		HW	
217769	29.5	12	1.5		HW	
217768	14	14	2.0		HW	
217763	19	19	2.0		HW	

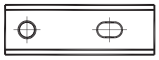
Art. Nr.	B	h	a	Typ	Qual.	
217739	20	5.5	1.1		HW	
217738	30	5.5	1.1		HW	
217802	23	10	1.5	re.	HW	
217808	23	10	1.5	li.	HW	
217803	19.3	7.7	1.5	re.	HW	
217807	19.3	7.7	1.5	li.	HW	
217752	49.5	9	1.5		HW	
217840	11	11	4.0		HW	
TA219742						
217760	12	12	1.5		HW	
217764	14	14	1.2		HW	
217766	17	17	2.0		HW	
217767	18	18	2.0		HW	
217781	48.6	12	1.5		HW	
217782	48.6	12	1.5		HW	
217783	49.2	12	1.5		HW	
217784	49.2	12	1.5		HW	
217838					HW	
217842					HW	
217839					HW	
217815					HW	
217819					HW	
217820	10.5	12	1.5		HW	
217824	13	12	1.5		HW	
217826	15.7	12	1.5		HW	



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

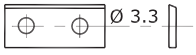
Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217700	20	4.1	1.1	HW
217701	20	5.5	1.1	HW
217704	25	5.5	1.1	HW
217702	30	5.5	1.1	HW
217703	50	5.5	1.1	HW



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

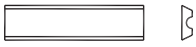
Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217770	30	12	1.5	HW
217775	45	15	1.5	HW



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

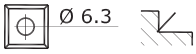
Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217712	16	7	1.5	HW
217713	28	7	1.5	HW



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217810	56	5.5	1.1	HW
217805	80.5	5.9	1.2	HW
217800	82	5.5	1.1	HW



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217780	13	13	2.5	HW
217762	14.3	14.3	2.5	HW
217765	14	14	2.0	HW



Wendeschneiden Format

Ausführung: Verpackungseinheit 10 Stk.

Art. Nr.	B	h	a	Qual.
217833	10.8	5.5	1.1	HW
217834	11.3	5.5	1.1	HW
217835	13.3	5.5	1.1	HW
217843	15.3	5.5	1.1	HW
217836	15.8	5.5	1.1	HW
217837	18.3	5.5	1.1	HW

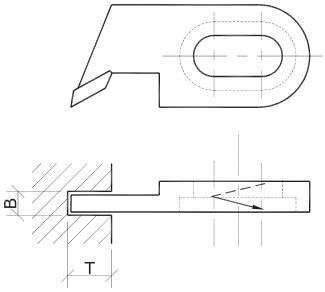


Fig. 1

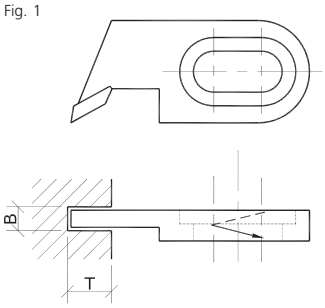


Fig. 2

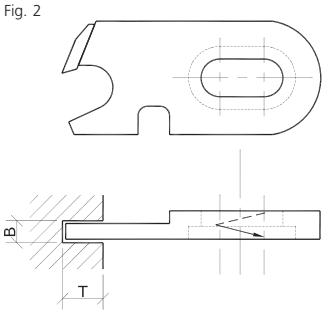


Fig. 3

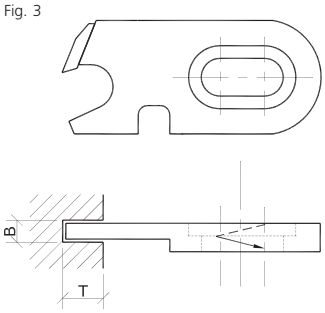


Fig. 4

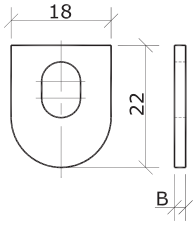
Nutmesser OERTLI

MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	B	T max.	Qual.	Fig.
855482	2.0	8	HW	1
855480	2.0	8	HW	1
855046	2.2	9	HW	2
855078	2.5	9	HW	2
855077	2.5	9	HW	1
855122	3.0	9	HW	2
855121	3.0	9	HW	1
855249	4.0	9	HW	1
855250	4.0	9	HW	2
855361	5.0	9	HW	1
855362	5.0	9	HW	2
855141	3.0	12	HW	1
855142	3.0	12	HW	2
855265	4.0	12	HW	1
855266	4.0	12	HW	2
855310	4.3	12	HW	2
855334	4.5	12	HW	2
855369	5.0	12	HW	1
855370	5.0	12	HW	2
855413	6.0	12	HW	1
855442	8.0	12	HW	2
855452	10.0	12	HW	2

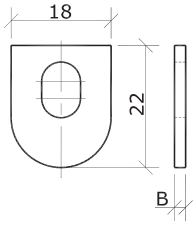
MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	B	T max.	Qual.	Fig.
855457	3.0	12	HW	3
855458	3.0	12	HW	4
855263	4.0	12	HW	3
855264	4.0	12	HW	4
855367	5.0	12	HW	3
855368	5.0	12	HW	4



Beilagen für Nutmesser

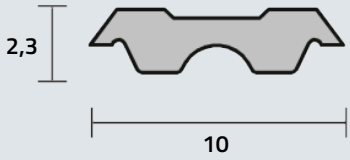
Art. Nr.	B
851283	0.1
851284	0.2
851285	0.5
851287	1.0
851286	2.0
851281	3.5



Beilagen Set für Nutmesser

Art. Nr.	B
850063	2x0.1/0.5/1.0/2.0 + 4x0.2





Tersa CS
Carbonstahl

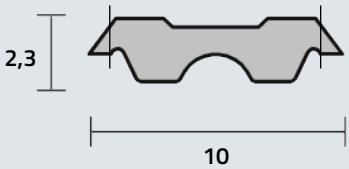
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA449100	100
TA449110	110
TA449120	120
TA449125	125
TA449130	130

Art. Nr.	Länge
TA449135	135
TA449170	170
TA449180	180
TA449210	210
TA449230	230
TA449265	265
TA449300	300
TA449310	310
TA449380	380

Art. Nr.	Länge
TA449400	400
TA449410	410
TA449430	430
TA449500	500
TA449510	510
TA449522	520
TA449610	610
TA449630	630
TA449636	635





Tersa HS-M+
Schnellarbeitsstahl M+

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA449063	60
TA449073	70
TA449083	80
TA449093	90
TA449103	100
TA449113	110
TA449119	115
TA449123	120
TA449128	125
TA449133	130
TA449143	140
TA449153	150
TA449163	160
TA449173	170
TA449183	180
TA449193	190
TA449203	200
TA449213	210
TA449223	220

Art. Nr.	Länge
TA449226	228
TA449233	230
TA449243	240
TA449253	250
TA449256	255
TA449263	260
TA449268	265
TA449273	270
TA449283	280
TA449293	290
TA449303	300
TA449313	310
TA449323	320
TA449333	330
TA449343	340
TA449353	350
TA449363	360
TA449373	370
TA449383	380
TA449393	390
TA449403	400
TA449413	410
TA449423	420

Art. Nr.	Länge
TA449433	430
TA449443	440
TA449446	450
TA449463	460
TA449473	470
TA449483	480
TA449493	490
TA449503	500
TA449513	510
TA449523	520
TA449525	530
TA449543	540
TA449553	550
TA449563	560
TA449573	570
TA449583	580
TA449593	590
TA449603	600
TA449613	610
TA449623	620
TA449633	630
TA449643	640
TA449653	650

Art. Nr.	Länge
TA449663	660
TA449673	670
TA449683	680
TA449693	690
TA449703	700

Art. Nr.	Länge
TA449713	710
TA449723	720
TA449733	730
TA449743	740
TA449753	750

Art. Nr.	Länge
TA449763	760
TA449773	770
TA449783	780
TA449793	790
TA449803	800

Tersa HW Hartmetall

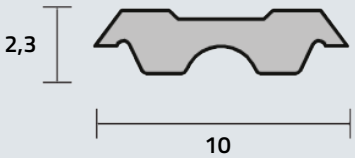
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA449061	60
TA449071	70
TA449081	80
TA449091	90
TA449101	100
TA449111	110
TA449121	120
TA449131	130
TA449136	135
TA449141	140
TA449151	150

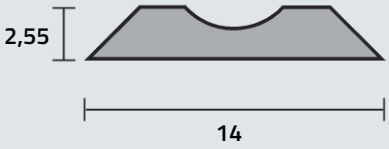
Art. Nr.	Länge
TA449161	160
TA449171	170
TA449181	180
TA449186	185
TA449191	190
TA449201	200
TA449211	210
TA449221	220
TA449231	230
TA449236	235
TA449241	240
TA449251	250
TA449261	260
TA449271	270
TA449281	280

Art. Nr.	Länge
TA449291	290
TA449301	300
TA449311	310
TA449321	320
TA449331	330
TA449341	340
TA449351	350
TA449361	360
TA449371	370
TA449381	380
TA449391	390
TA449401	400
TA449411	410
TA449431	430
TA449631	630









Terminus HS
Schnellarbeitsstahl

*** Neuer Messeraufbau, Längere Standzeiten ***

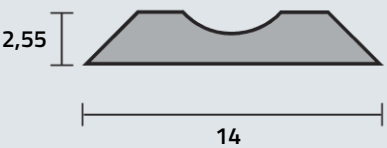
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB400100	50
TB400101	60
TB400102	80
TB400103	100
TB400104	110
TB400105	120
TB400106	130
TB400107	136
TB400108	140
TB400109	150
TB400110	160
TB400111	170

Art. Nr.	Länge
TB400112	180
TB400113	190
TB400114	200
TB400115	210
TB400116	220
TB400117	230
TB400118	240
TB400119	250
TB400121	260
TB400122	270
TB400123	275
TB400124	280
TB400125	300
TB400126	310
TB400128	350
TB400129	360

Art. Nr.	Länge
TB400130	400
TB400131	410
TB400132	420
TB400133	430
TB400134	450
TB400135	480
TB400136	500
TB400137	510
TB400138	520
TB400139	530
TB400140	610
TB400141	620
TB400142	630
TB400143	640
TB400144	650
TB400146	810





Terminus HW
Hartmetall

Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB401100	50
TB401101	60
TB401102	80
TB401103	100
TB401104	110
TB401105	120
TB401106	130
TB401107	136
TB401108	140
TB401109	150
TB401110	160
TB401111	170
TB401112	180

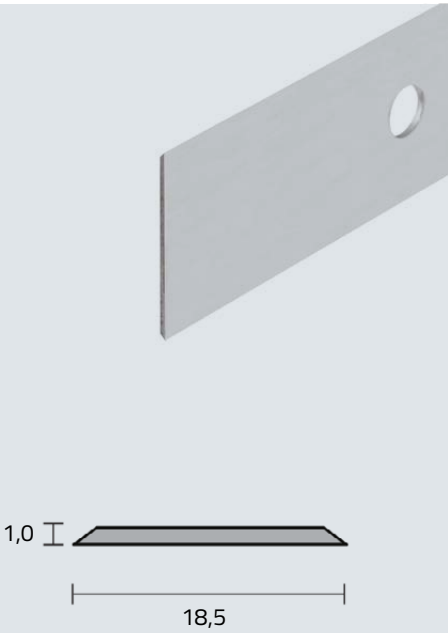
Art. Nr.	Länge
TB401113	190
TB401114	200
TB401115	210
TB401116	220
TB401117	230
TB401118	240
TB401119	250
TB401121	260
TB401122	270
TB401123	275
TB401124	280
TB401125	300
TB401126	310
TB401127	330
TB401128	350
TB401129	360
TB401130	400

Art. Nr.	Länge
TB401131	410
TB401132	420
TB401133	430
TB401134	450
TB401137	510
TB401138	520
TB401139	530
TB401140	610
TB401141	620
TB401142	630
TB401143	640
TB401144	650

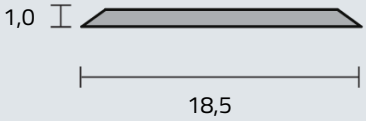
ESTA SP
Spezialstahl

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge	Typ
TL104299	60	2-Loch
TL104300	80	2-Loch
TL104301	100	2-Loch
TL104302	110	3-Loch
TL104303	115	2-Loch Mafell
TL104304	120	
TL104305	125	
TL104306	130	
TL104307	136	
TL104308	140	
TL104309	150	2-Loch
TL104310	150	3-Loch Kitty
TL104311	160	
TL104312	161	Mafell AD 160
TL104313	170	2-Loch
TL104314	170	3-Loch
TL104315	180	3-Loch
TL104316	190	2-Loch
TL104317	190	3-Loch
TL104318	200	2-Loch
TL104319	200	3-Loch Kitty
TL104320	203	Mafell ZH200
TL104321	205	HolzHer Baho 2332
TL104322	208	Mafell ZH 205E
TL104323	210	2-Loch
TL104324	210	3-Loch
TL104325	210	EMCO
TL104326	220	INCA
TL104327	230	3-Loch
TL104328	240	
TL104329	245	HolzHer Protool PLP
TL104330	248	Mafell ZH 245E
TL104331	250	
TL104332	260	3-Loch
TL104333	260	Felder
TL104334	260	Scheppach
TL104335	263	Metabo
TL100110	280	Mafell ZH 280E
TL104336	280	3-Loch
TL104337	300	Mafell ZH 300K
TL100059	300	Hema + HolzHer
TL104338	305	
TL101933	310	3-Loch
TL104339	310	Felder
TL104061	310	5-Loch Hammer
TL104340	320	2-Loch Mafell
TL104341	320	3-Loch
TL104342	320	Scheppach
TL104343	330	3-Loch
TL104344	350	3-Loch
TL104345	350	5-Loch
TL104346	360	3-Loch
TL104347	360	5-Loch
TL104348	400	3-Loch
TL104349	400	5-Loch
TL104350	410	3-Loch
TL104351	410	5-Loch
TL101943	410	5-Loch Felder
TL104352	410	Hammer
TL104353	420	5-Loch
TL104354	430	5-Loch
TL104355	450	
TL104356	460	
TL104357	500	5-Loch
TL101318	510	3-Loch
TL104358	510	5-Loch
TL104098	510	5-Loch Felder
TL104359	520	3-Loch
TL104360	530	3-Loch
TL104361	530	5-Loch
TL104362	600	3-Loch
TL104363	600	5-Loch
TL104364	610	5-Loch
TL104365	620	7-Loch
TL104366	630	7-Loch
TL104367	635	7-Loch
TL102388	640	7-Loch
TL104368	650	4-Loch
TL104369	660	4-Loch
TL104370	710	4-Loch
TL104371	740	4-Loch
TL104372	760	4-Loch
TL104373	810	4-Loch







ESTA CO
Chromstahl

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge	Typ
TL104374	60	2-Loch
TL104375	80	2-Loch
TL104376	100	2-Loch
TL104377	115	Mafell ZK 115
TL104378	120	3-Loch
TL104379	130	3-Loch
TL104380	136	3-Loch
TL104381	140	3-Loch
TL104382	150	2-Loch
TL104383	150	3-Loch
TL104384	160	3-Loch
TL104385	161	Mafell AD 160
TL104386	170	Mafell ZH 170
TL104387	170	3-Loch
TL104388	180	3-Loch
TL104389	186	3-Loch
TL104390	190	3-Loch
TL104391	200	2-Loch
TL104392	200	3-Loch Kitty
TL104393	203	Mafell ZH200
TL104394	205	HolzHer
TL104395	208	Mafell ZH 205E
TL104396	210	2-Loch
TL104397	210	3-Loch
TL104398	230	3-Loch
TL104399	240	3-Loch
TL104400	245	HolzHer Protool PLP
TL104401	248	Mafell ZH 245E
TL104402	250	3-Loch
TL104403	260	3-Loch Felder
TL104404	260	3-Loch Lurem

Art. Nr.	Länge	Typ
TL104405	263	2-Loch Metabo
TL104406	280	Mafell ZH 280E
TL104407	280	3-Loch
TL104408	300	Mafell ZH 300K
TL104409	300	Hema + HolzHer
TL104410	310	2-Loch
TL104411	310	3-Loch Kitty
TL104412	310	4-Loch Felder
TL104413	310	5-Loch Hammer
TL104414	320	Mafell ZH 320
TL104415	330	3-Loch
TL104416	350	3-Loch
TL104417	350	5-Loch Hema
TL104418	360	5-Loch
TL104419	400	3-Loch
TL104420	400	5-Loch
TL104421	410	3-Loch
TL104422	410	5-Loch
TL104423	410	5-Loch Felder
TL104424	410	6-Loch Hammer
TL104425	430	5-Loch
TL104426	450	5-Loch
TL104427	460	5-Loch
TL104428	500	5-Loch
TL104429	510	Kölle + Martin
TL104430	510	5-Loch Felder
TL104431	520	5-Loch
TL104432	530	5-Loch
TL104433	600	5-Loch
TL104434	610	5-Loch
TL104435	630	7-Loch
TL104436	635	7-Loch Felder Exact
TL104437	640	7-Loch
TL104438	650	4-Loch
TL104439	660	4-Loch
TL104440	710	4-Loch
TL104441	760	4-Loch
TL104442	810	4-Loch

Centrofix HS Schnellarbeitsstahl

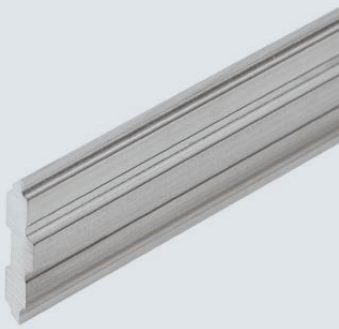
*** Neuer Messeraufbau, Längere Standzeiten ***

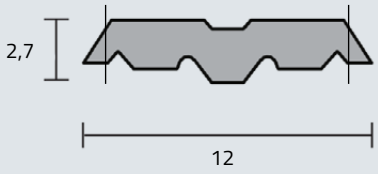
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB400000	60
TB400002	80
TB400004	100
TB400005	110
TB400006	120
TB400007	130
TB400008	140
TB400009	150
TB400010	160
TB400011	170
TB400012	180
TB400013	190
TB400014	200

Art. Nr.	Länge
TB400015	210
TB400016	220
TB400017	230
TB400018	240
TB400019	250
TB400020	260
TB400021	270
TB400022	280
TB400024	300
TB400025	310
TB400026	320
TB400027	330
TB400029	350
TB400030	360
TB400032	380
TB400034	400
TB400035	410

Art. Nr.	Länge
TB400036	420
TB400037	430
TB400039	450
TB400040	460
TB400042	480
TB400044	500
TB400045	510
TB400046	520
TB400047	530
TB400048	540
TB400049	550
TB400054	600
TB400055	610
TB400056	620
TB400057	630





Easylock HS Schnellarbeitsstahl

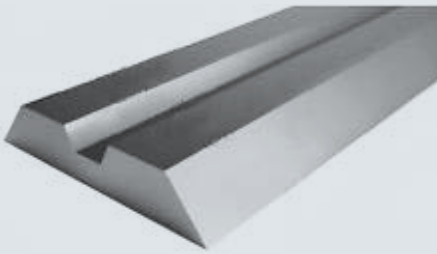
Lieferzeit: 2 Wochen

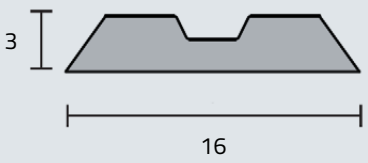
Art. Nr.	Länge
TB400200	170
TB400201	285

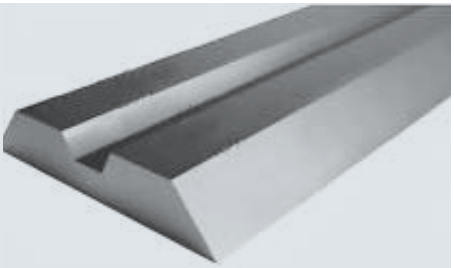
Easylock HW Hartmetall

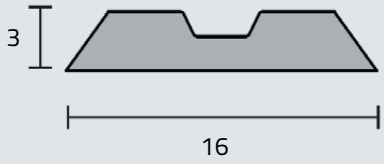
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB401200	170
TB401201	285









Centrolock HS Schnellarbeitsstahl

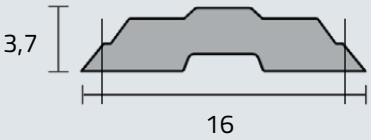
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA450540	80
TA450541	100

Art. Nr.	Länge
TA450542	130
TA450543	150
TA450544	170
TA450545	180
TA450546	190
TA450547	210

Art. Nr.	Länge
TA450548	230
TA450549	240
TA450550	260
TA450551	270
TA450552	310
TA450553	460





Variplan HS Schnellarbeitsstahl

*** Neuer Messeraufbau, Längere Standzeiten ***

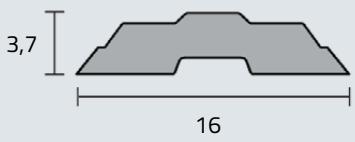
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB400300	60
TB400301	80
TB400302	100
TB400303	120
TB400304	130
TB400305	136

Art. Nr.	Länge
TB400306	150
TB400307	170
TB400308	180
TB400309	190
TB400310	210
TB400311	230
TB400312	240
TB400313	400
TB400314	410
TB400315	420

Art. Nr.	Länge
TB400316	430
TB400317	500
TB400318	510
TB400319	520
TB400320	530
TB400321	540
TB400322	600
TB400323	610
TB400324	630
TB400325	640





Variplan HW Hartmetall

Variplan HW
Lieferzeit: 2 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB401301	80
TB401302	100
TB401303	120
TB401304	130
TB401305	136

Art. Nr.	Länge
TB401306	150
TB401307	170
TB401308	180
TB401309	190
TB401310	210
TB401311	230
TB401312	240
TB401313	400
TB401314	410
TB401315	4220

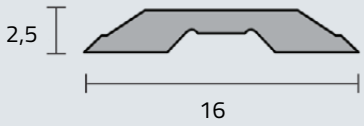
Art. Nr.	Länge
TB401316	430
TB401317	500
TB401318	510
TB401319	520
TB401320	530
TB401321	540
TB401322	600
TB401323	610
TB401324	630
TB401325	640

Sinus HS-TRI
Schnellarbeitsstahl TRI

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA469707	60
TA469708	80
TA469710	100
TA469712	120
TA469713	130
TA469736	136
TA469714	140
TA469715	150
TA469716	160
TA469717	170
TA469718	180
TA469786	186
TA469719	190
TA469720	200
TA469721	210
TA469722	220
TA469723	230
TA469724	240
TA469725	250
TA469726	260
TA469727	270
TA469730	300
TA469731	310
TA469732	320
TA469740	400
TA469741	410
TA469743	430
TA469746	460
TA469750	500
TA469751	510
TA469761	610
TA469763	630
TA469764	640
TA469770	700
TA469771	710
TA469798	1350





Sinus HW
Hartmetall

Lieferzeit: 1 Wochen

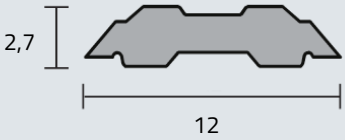
Art. Nr.	Länge
TA469945	60
TA469950	80
TA469951	100
TA469801L106	106
TA469952	120
TA469953	130
TA469954	140
TA469955	150
TA469956	160
TA469957	180
TA469966	190
TA469958	200
TA469959	210
TA469960	220
TA469961	230
TA469962	240
TA469963	250
TA469964	260
TA469967	270
TA469965	300
TA469801L310	310

Enshin HS-beschichtet
Hartstoffbeschichtung

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge
TB450002	64
TA466633	80
TA466629	115
TA466630	130
TA466631	180
TA466632	230





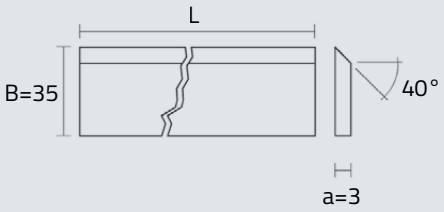
Enshin HW
Hartmetall

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA466644	60
TA466645	80
TA466646	100

Art. Nr.	Länge
TA466640	130
TA466647	150
TA466641	180

Art. Nr.	Länge
TA466642	230
TB450005	270
TA466643	300



B=35 HS-beschichtet
Hartstoffbeschichtung

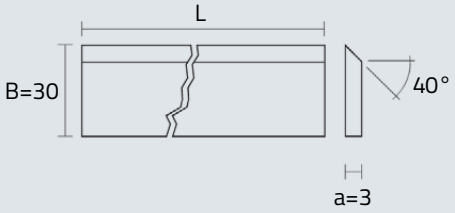
Lieferzeit: 5 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA450458	100
TA450459	150

Art. Nr.	Länge
TA450460	230
TA450461	260

Art. Nr.	Länge
TA450462	635





B=30 HS-beschichtet
Hartstoffbeschichtung

Lieferzeit: 5 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA450450	100
TA450451	130
TA450452	150
TA450453	180

Art. Nr.	Länge
TA450454	230
TB450000	240
TA450455	260
TA450456	310

Art. Nr.	Länge
TB450001	610
TA450457	635

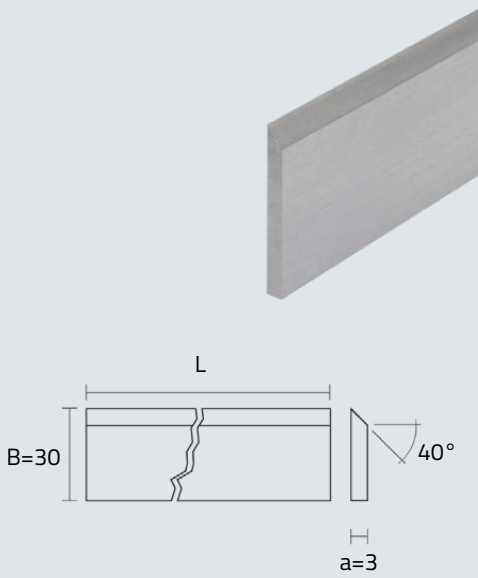
B=30 HW
Hartmetall

Lieferzeit: 3 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA450152	80
TA450154	100
TA450156	120
TA450158	130
TA450160	150
TA450162	160
TA450164	180

Art. Nr.	Länge
TA450166	200
TA450168	210
TA450170	230
TA450172	250
TA450174	260
TA450176	300
TA450178	310
TA450180	350
TA450181	360
TA450182	400
TA450184	410

Art. Nr.	Länge
TA450186	450
TA450188	460
TA450190	500
TA450192	510
TA450194	550
TA450196	600
TA450198	610
TA450200	640
TA450202	680
TA450204	710
TA450206	810



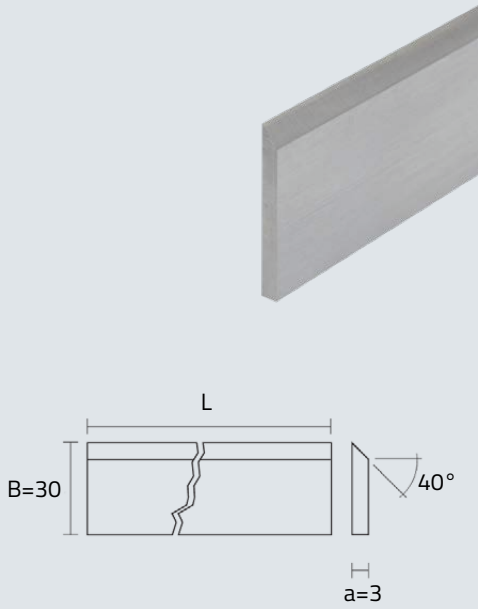
B=30 HS Super Rapid
Schnellarbeitsstahl

Lieferzeit: 1 Wochen

Art. Nr.	Länge
TA450012	80
TA450013	90
TA450014	100
TA450015	110
TA450016	120
TA450018	130
TA450019	140
TA450020	150
TA450022	160
TA450023	170
TA450024	180
TA450027	190
TA450025	200
TA450028	210
TA450029	220
TA450030	230
TA450031	240
TA450032	250
TA450034	260
TA450033	270
TA450035	280
TA450037	290

Art. Nr.	Länge
TA450036	300
TA450038	310
TA450039	320
TA450043	330
TA450047	340
TA450040	350
TA450049	360
TA450051	370
TA450055	380
TA450057	390
TA450041	400
TA450044	410
TA450067	420
TA450045	430
TA450068	440
TA450046	450
TA450048	460
TA450069	470
TA450072	480
TA450073	490
TA450050	500
TA450052	510
TA450074	520
TA450053	530
TA450075	540
TA450054	550

Art. Nr.	Länge
TA450076	560
TA450077	570
TA450078	580
TA450079	590
TA450056	600
TA450058	610
TA450059	620
TA450070	630
TA450060	640
TA450062	650
TA450061	660
TA450080	670
TA450081	680
TA450002	690
TA450003	700
TA450064	710
TA450004	720
TA450005	730
TA450006	740
TA450007	750
TA450071	760
TA450065	770
TA450008	780
TA450009	790
TA450010	800
TA450066	810





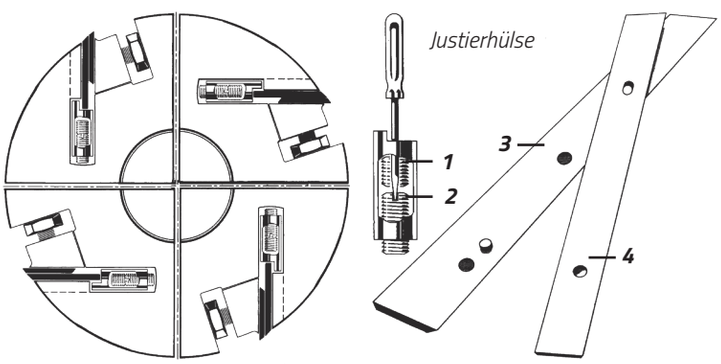
Wendehobelmesser Quick Change

Technischer Vorteil:

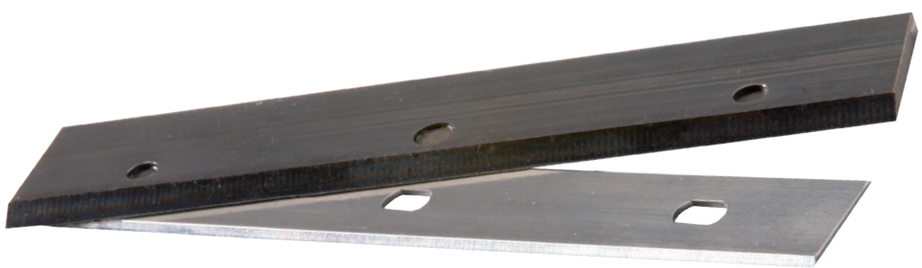
- Passend zu jeder herkömmlichen Welle – keine Änderungen oder neue Welle nötig
- Dauerhafte Messereinstellung durch einmalige Justierhülsenfixierung bei fast allen Wellen
- Minutenschneller Messerwechsel – fast so schnell wie bei Fliehkraftmessern
- Minimale Messerkosten durch bis zu 50% höhere Standzeiten
- Messerkosten meist niedriger als Schärfpreise bei Nachschleifmessern
- Komplette Maschinen-Umrüstung kostet weniger als Ersatz-Streifenhobelmesser!

Ihr Nutzen:

- Bis zu 5-fache Standzeiten
- Geringere Produktionskosten
- Weniger Wartungsaufwand
- Kurze Stillstandzeiten
- Geringere Nachbearbeitung durch höhere Oberflächenqualität



1 *Konterschraube* ***2*** *Einstellschraube*
3 *Messerträger* ***4*** *Einwegmesser mit 2 Schneiden zum Wenden*



Aufstellung Hobelmesser Quick Change
Quick Change Set's

Teile-nummer	Beschrieb	Ab-messungen	Inhalt
TB402000	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=100	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402001	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=105	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402002	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=110	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402003	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=115	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402004	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=120	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402005	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=125	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402006	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=130	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402007	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=140	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402008	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=150	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402009	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=160	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402010	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=170	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402011	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=180	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402012	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=190	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402013	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=200	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402014	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=210	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402015	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=220	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402016	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=225	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402017	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=230	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402018	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=240	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402019	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=250	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402020	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=260	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402021	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=263	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402022	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=300	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402023	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=305	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402024	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=310	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402025	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=320	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402026	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=330	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402027	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=360	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402028	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=400	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402029	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=410	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402030	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=420	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402031	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=430	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*

OE_Produktflyer_Wendehobelmesser_DE_e1.indd 4 26.09.19 10:07

Teile-nummer	Beschrieb	Ab-messungen	Inhalt
TB402032	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=450	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402033	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=460	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402034	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=500	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402035	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=510	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402036	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=515	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402037	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=520	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402038	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=530	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402039	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=550	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402040	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=560	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402041	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=590	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402042	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=600	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402043	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=610	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402044	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=620	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402045	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=630	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402046	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=640	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402047	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=650	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402048	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=660	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402049	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=710	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*
TB402050	Umrüstsatz Quick Change für 1-Messer	M+ L=810	*1x Träger, 1x Messer, 2x Justierhülsen*

OE_Produktflyer_Wendehobelmesser_DE_e1.indd 5 26.09.19 10:07

Quick Change Ersatzmesser

Teile-nummer	Beschrieb	Ab-messungen	Inhalt
TB402051	Hobelmesser Quick Change	M+ L=100	*1x Hobelmesser*
TB402052	Hobelmesser Quick Change	M+ L=105	*1x Hobelmesser*
TB402053	Hobelmesser Quick Change	M+ L=110	*1x Hobelmesser*
TB402054	Hobelmesser Quick Change	M+ L=115	*1x Hobelmesser*
TB402055	Hobelmesser Quick Change	M+ L=120	*1x Hobelmesser*
TB402056	Hobelmesser Quick Change	M+ L=125	*1x Hobelmesser*
TB402057	Hobelmesser Quick Change	M+ L=130	*1x Hobelmesser*
TB402058	Hobelmesser Quick Change	M+ L=140	*1x Hobelmesser*
TB402059	Hobelmesser Quick Change	M+ L=150	*1x Hobelmesser*
TB402060	Hobelmesser Quick Change	M+ L=160	*1x Hobelmesser*
TB402061	Hobelmesser Quick Change	M+ L=170	*1x Hobelmesser*
TB402062	Hobelmesser Quick Change	M+ L=180	*1x Hobelmesser*
TB402063	Hobelmesser Quick Change	M+ L=190	*1x Hobelmesser*
TB402064	Hobelmesser Quick Change	M+ L=200	*1x Hobelmesser*
TB402065	Hobelmesser Quick Change	M+ L=210	*1x Hobelmesser*
TB402066	Hobelmesser Quick Change	M+ L=220	*1x Hobelmesser*
TB402067	Hobelmesser Quick Change	M+ L=225	*1x Hobelmesser*
TB402068	Hobelmesser Quick Change	M+ L=230	*1x Hobelmesser*
TB402069	Hobelmesser Quick Change	M+ L=240	*1x Hobelmesser*
TB402070	Hobelmesser Quick Change	M+ L=250	*1x Hobelmesser*
TB402071	Hobelmesser Quick Change	M+ L=260	*1x Hobelmesser*
TB402072	Hobelmesser Quick Change	M+ L=263	*1x Hobelmesser*
TB402073	Hobelmesser Quick Change	M+ L=300	*1x Hobelmesser*
TB402074	Hobelmesser Quick Change	M+ L=305	*1x Hobelmesser*
TB402075	Hobelmesser Quick Change	M+ L=310	*1x Hobelmesser*
TB402076	Hobelmesser Quick Change	M+ L=320	*1x Hobelmesser*
TB402077	Hobelmesser Quick Change	M+ L=330	*1x Hobelmesser*
TB402078	Hobelmesser Quick Change	M+ L=360	*1x Hobelmesser*
TB402079	Hobelmesser Quick Change	M+ L=400	*1x Hobelmesser*
TB402080	Hobelmesser Quick Change	M+ L=410	*1x Hobelmesser*
TB402081	Hobelmesser Quick Change	M+ L=420	*1x Hobelmesser*
TB402082	Hobelmesser Quick Change	M+ L=430	*1x Hobelmesser*

OE_Produktflyer_Wendehobelmesser_DE_e1.indd 6 26.09.19 10:07

Teile-nummer	Beschrieb	Ab-messungen	Inhalt
TB402083	Hobelmesser Quick Change	M+ L=450	*1x Hobelmesser*
TB402084	Hobelmesser Quick Change	M+ L=460	*1x Hobelmesser*
TB402085	Hobelmesser Quick Change	M+ L=500	*1x Hobelmesser*
TB402086	Hobelmesser Quick Change	M+ L=510	*1x Hobelmesser*
TB402087	Hobelmesser Quick Change	M+ L=515	*1x Hobelmesser*
TB402088	Hobelmesser Quick Change	M+ L=520	*1x Hobelmesser*
TB402089	Hobelmesser Quick Change	M+ L=530	*1x Hobelmesser*
TB402090	Hobelmesser Quick Change	M+ L=550	*1x Hobelmesser*
TB402091	Hobelmesser Quick Change	M+ L=560	*1x Hobelmesser*
TB402092	Hobelmesser Quick Change	M+ L=590	*1x Hobelmesser*
TB402093	Hobelmesser Quick Change	M+ L=600	*1x Hobelmesser*
TB402094	Hobelmesser Quick Change	M+ L=610	*1x Hobelmesser*
TB402095	Hobelmesser Quick Change	M+ L=620	*1x Hobelmesser*
TB402096	Hobelmesser Quick Change	M+ L=630	*1x Hobelmesser*
TB402097	Hobelmesser Quick Change	M+ L=640	*1x Hobelmesser*
TB402098	Hobelmesser Quick Change	M+ L=650	*1x Hobelmesser*
TB402099	Hobelmesser Quick Change	M+ L=660	*1x Hobelmesser*
TB402100	Hobelmesser Quick Change	M+ L=710	*1x Hobelmesser*
TB402101	Hobelmesser Quick Change	M+ L=810	*1x Hobelmesser*

OE_Produktflyer_Wendehobelmesser_DE_e1.indd 7 26.09.19 10:07



Fig. 1

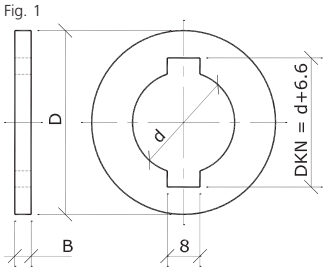


Fig. 2

Distanzringe

Art. Nr.	d	B	D	NL	Fig.
~~629230~~	~~30~~	~~0.05~~	~~50~~		~~1~~
~~629232~~	~~30~~	~~0.10~~	~~50~~		~~1~~
~~629234~~	~~30~~	~~0.20~~	~~50~~		~~1~~
~~629236~~	~~30~~	~~0.50~~	~~50~~		~~1~~
~~629238~~	~~30~~	~~1.00~~	~~50~~		~~1~~
~~629240~~	~~30~~	~~2.00~~	~~50~~		~~1~~
~~629248~~	~~30~~	~~5.00~~	~~50~~		~~1~~
~~629258~~	~~30~~	~~10.00~~	~~50~~		~~1~~
~~629278~~	~~30~~	~~20.00~~	~~50~~		~~1~~
629322	30	0.05	55	2/7.0/45	1
629324	30	0.10	55	2/7.0/45	1
629326	30	0.20	55	2/7.0/45	1
629328	30	0.50	55	2/7.0/45	1
629330	30	1.00	55	2/7.0/45	1
629332	30	2.00	55	2/7.0/45	1
629338	30	5.00	55	2/6.5/45	1
629337	30	10.00	55	2/6.5/45	1
629339	30	20.00	55	2/6.5/45	1
629594	35	0.05	60	2/7.0/50	1
629596	35	0.10	60	2/7.0/50	1
629598	35	0.20	60	2/7.0/50	1
629600	35	0.50	60	2/7.0/50	1
629602	35	1.00	60	2/7.0/50	1
~~629604~~	~~35~~	~~2.00~~	~~60~~	~~2/7.0/50~~	~~1~~
629612	35	5.00	60	2/6.5/50	1
~~629613~~	~~35~~	~~10.00~~	~~60~~	~~2/6.5/50~~	~~1~~
629640	35	20.00	60	2/6.5/50	1
629814	40	0.05	65	2/7.0/55	1
629816	40	0.10	65	2/7.0/55	1
629818	40	0.20	65	2/7.0/55	1
629820	40	0.50	65	2/7.0/55	1
629822	40	1.00	65	2/7.0/55	1
629824	40	2.00	65	2/7.0/55	1
629832	40	5.00	65	2/6.5/55	1
629831	40	10.00	65	2/6.5/55	1
629833	40	20.00	65	2/6.5/55	1
629863	40	30.00	65		1
629867	40	40.00	65		1
629869	40	50.00	65		1
629990	45	0.05	70	6/7.0/60	1
629992	45	0.10	70	6/7.0/60	1
629994	45	0.20	70	6/7.0/60	1
629996	45	0.50	70	6/7.0/60	1
629998	45	1.00	70	6/7.0/60	1
630000	45	2.00	70	6/7.0/60	1
630009	45	5.00	70	4/6.5/60	1
630011	45	6.00	70	4/6.5/60	1
630012	45	7.00	70	4/6.5/60	1
630015	45	8.00	70	4/6.5/60	1
630016	45	9.00	70	4/6.5/60	1
630019	45	10.00	70	4/6.5/60	1
630021	45	11.00	70	4/6.5/60	1
630025	45	12.00	70	4/6.5/60	1
630027	45	13.00	70	4/6.5/60	1
630031	45	14.00	70	4/6.5/60	1
630033	45	15.00	70	4/6.5/60	1

Art. Nr.	d	B	D	NL	Fig.
630024	45	16.00	70	4/6.5/60	1
630035	45	17.00	70	4/6.5/60	1
630026	45	18.00	70	4/6.5/60	1
630037	45	19.00	70	4/6.5/60	1
630029	45	20.00	70	4/6.5/60	1
630158	50	0.05	75	6/7.0/65	1
630160	50	0.10	75	6/7.0/65	1
630162	50	0.20	75	6/7.0/65	1
630164	50	0.50	75	6/7.0/65	1
630166	50	1.00	75	6/7.0/65	1
630177	50	5.00	75	6/6.5/65	1
630186	50	10.00	75	6/7.0/65	1
630196	50	20.00	75	6/6.5/65	1
630264	55	0.05	80	6/7.0/70	1
630266	55	0.10	80	6/7.0/70	1
630268	55	0.20	80	6/7.0/70	1
630270	55	0.50	80	6/7.0/70	1
630272	55	1.00	80	6/7.0/70	1
630283	55	5.00	80	4/6.5/60	1
630291	55	10.00	80	4/6.5/60	1
630303	55	20.00	80	4/6.5/60	1
630436	60	0.05	85	6/7.0/75	1
630438	60	0.10	85	6/7.0/75	1
630440	60	0.20	85	6/7.0/75	1
630442	60	0.50	85	6/7.0/75	1
630444	60	1.00	85	6/7.0/75	1
630455	60	5.00	85	4/6.5/75	1
630456	60	6.00	85	4/6.5/75	1
630469	60	7.00	85	4/6.5/75	1
630460	60	8.00	85	4/6.5/75	1
630462	60	9.00	85	4/6.5/75	1
630465	60	10.00	85	4/6.5/75	1
630479	60	11.00	85	4/6.5/75	1
630466	60	12.00	85	4/6.5/75	1
630483	60	13.00	85	4/6.5/75	1
630484	60	14.00	85	4/6.5/75	1
630485	60	15.00	85	4/6.5/75	1
630470	60	16.00	85	4/6.5/75	1
630489	60	17.00	85	4/6.5/75	1
630472	60	18.00	85	4/6.5/75	1
630491	60	19.00	85	4/6.5/75	1
630475	60	20.00	85	4/6.5/75	1
630494	60	0.05	93	3/10/74	1
630496	60	0.10	93	3/10/74	1
630498	60	0.20	93	3/10/74	1
630500	60	0.50	93	3/10/74	1
630502	60	1.00	93	3/10/74	1
630510	60	5.00	93	3/10/74	1
630520	60	10.00	93	3/10/74	1
630584	65	0.05	90	6/7.0/80	1
630586	65	0.10	90	6/7.0/80	1
630588	65	0.20	90	6/7.0/80	1
630590	65	0.50	90	6/7.0/80	1
630592	65	1.00	90	6/7.0/80	1
630289	65	3.00	90	4/6.5/80	1
630601	65	4.00	90	4/6.5/80	1
630603	65	5.00	90	4/6.5/80	1
630604	65	6.00	90	4/6.5/80	1
630606	65	7.00	90	4/6.5/80	1
630607	65	8.00	90	4/6.5/80	1
630609	65	9.00	90	4/6.5/80	1

Art. Nr.	d	B	D	NL	Fig.
630613	65	10.00	90	4/6.5/80	1
630619	65	11.00	90	4/6.5/80	1
630614	65	12.00	90	4/6.5/80	1
630621	65	13.00	90	4/6.5/80	1
630627	65	14.00	90	4/6.5/80	1
630629	65	15.00	90	4/6.5/80	1
630631	65	16.00	90	4/6.5/80	1
630633	65	17.00	90	4/6.5/80	1
630635	65	18.00	90	4/6.5/80	1
630637	65	19.00	90	4/6.5/80	1
630623	65	20.00	90	4/6.5/80	1
630625	65	30.00	90	4/6.5/80	1
~~630656~~	~~65~~	~~0.05~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
~~630658~~	~~65~~	~~0.10~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
~~630660~~	~~65~~	~~0.20~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
~~630662~~	~~65~~	~~0.50~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
~~630664~~	~~65~~	~~1.00~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
~~630673~~	~~65~~	~~5.00~~	~~105~~	~~4/8.5/85~~	~~1~~
~~630683~~	~~65~~	~~10.00~~	~~105~~	~~4/8.5/85~~	~~1~~
~~630693~~	~~65~~	~~20.00~~	~~105~~	~~4/8.5/85~~	~~1~~
207470	25+DKN	0.05	45		2
207471	25+DKN	0.10	45		2
207472	25+DKN	0.20	45		2
207473	25+DKN	0.50	45		2
207474	25+DKN	1.00	45		2
207475	25+DKN	4.00	45		2
207476	25+DKN	5.00	45		2
207477	25+DKN	10.00	45		2
207485	25+DKN	20.00	45		2
207484	25+DKN	40.00	45		2
207483	25+DKN	60.00	45		2
~~207460~~	~~30+DKN~~	~~0.05~~	~~50~~		~~2~~
~~207461~~	~~30+DKN~~	~~0.10~~	~~50~~		~~2~~
~~207462~~	~~30+DKN~~	~~0.20~~	~~50~~		~~2~~
~~207463~~	~~30+DKN~~	~~0.50~~	~~50~~		~~2~~
~~207464~~	~~30+DKN~~	~~1.00~~	~~50~~		~~2~~
~~207465~~	~~30+DKN~~	~~4.00~~	~~50~~		~~2~~
~~207466~~	~~30+DKN~~	~~5.00~~	~~50~~		~~2~~
~~207467~~	~~30+DKN~~	~~10.00~~	~~50~~		~~2~~
~~207482~~	~~30+DKN~~	~~50.00~~	~~50~~		~~2~~
~~207486~~	~~30+DKN~~	~~20.00~~	~~50~~		~~2~~



Fig. 1

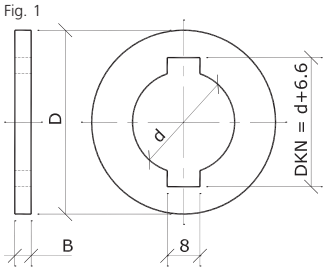
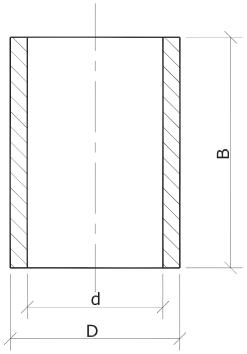


Fig. 2

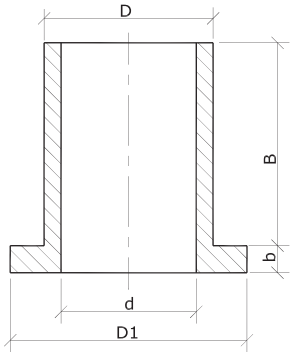
Folien- und Distanzringsätze

Art. Nr.	d	B	D	NL	Fig.
631007	30	2x0.05/0.1/0.2/0.5/1.0/2.0	55	2/7.0/45	1
631008	40	2x0.05/0.1/0.2/0.5/1.0/2.0	65	2/7.0/55	1
629988	45	15x.01/15x0.2	70	6/7.0/60	1
630262	55	15x.01/15x0.2	80	6/7.0/65	1
630434	60	15x.01/15x0.2	85	6/7.0/75	1
630582	65	15x.01/15x0.2	90	6/7.0/80	1
~~630654~~	~~65~~	~~5x0.05/15x0.1/15x0.2~~	~~105~~	~~6/9.0/85~~	~~1~~
207480	25+DKN	2x0.05/0.1/0.2/2.0 + 1x0.5/1.0	45		2
~~207481~~	~~30+DKN~~	~~2x0.05/0.1/0.2/2.0 + 1x0.5/1.0~~	~~50~~		~~2~~



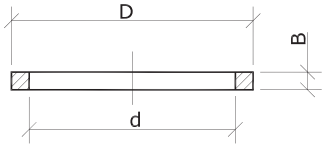
Reduzierbüchsen ohne Rand

Art. Nr.	d	D	B
640113	30	35	30
640120	30	40	10
640121	30	40	15
640123	30	40	30
640125	30	40	60
640130	30	50	10
640131	30	50	15
640133	30	50	30
640135	30	50	60



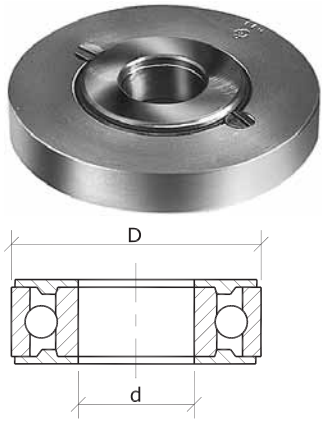
Reduzierbüchsen mit Rand

Art. Nr.	d	D	B	b	D1
640210	30	35	10	6	55
640212	30	35	20	6	55
640213	30	35	30	6	55
640220	30	40	10	6	60
640221	30	40	15	6	60
640222	30	40	20	6	60
640223	30	40	30	6	60
640230	35	40	20	6	60
640257	30	50	15	6	68
640256	30	50	20	6	68
640259	30	65	15	6	83
640258	40	50	15	6	68



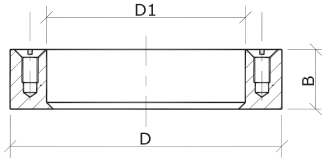
Reduzierringe für Kreissägen

Art. Nr.	d	D	B
640331	16	18	2.2
640334	15	20	2.0
640335	16	20	1.6
640338	20	22	1.6
640310	15	30	2.2
640311	16	30	2.2
640313	20	30	2.2
640315	25	30	2.2
640358	30	32	2.2
640320	30	35	2.2
640325	30	40	2.0
640378	30	50	2.8
640381	30	60	2.8



Kugellager

Art. Nr.	d	D
645030	30	62
645040	40	80

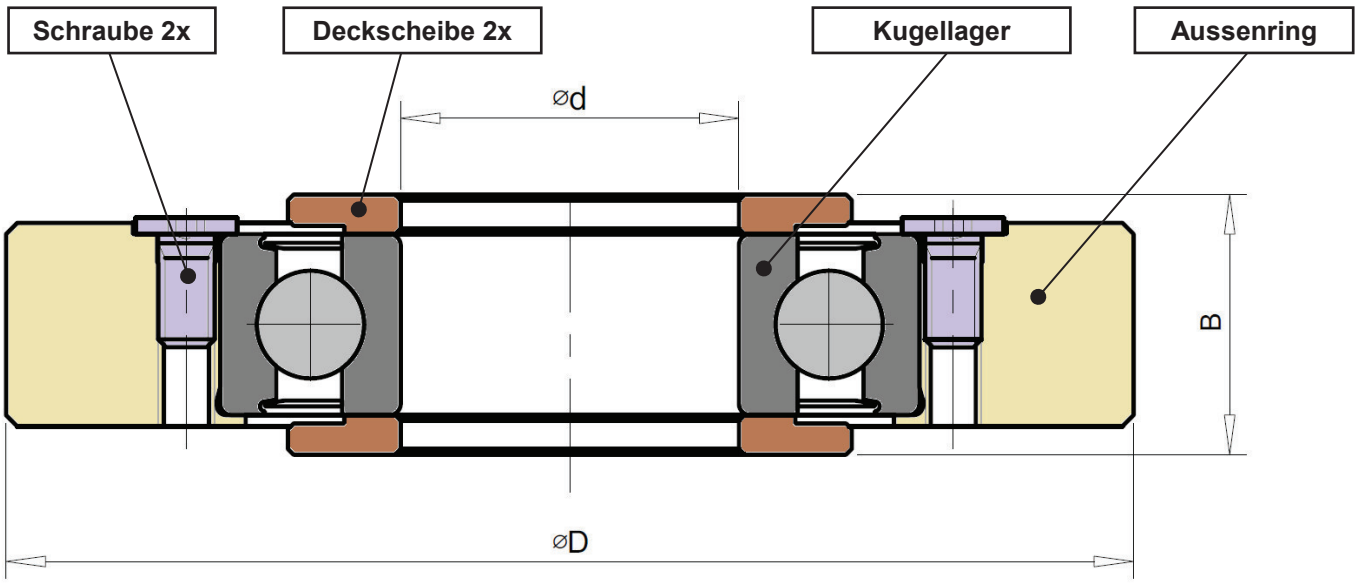


Aufsteckringe

Art. Nr.	D	D1	B
646080	80	62	18
646090	90	62	18
646100	100	62	18
646110	110	62	18
646115	115	62	18
646120	120	62	18
646125	125	62	18
646130	130	62	18
646140	140	62	18
646160	160	62	18
646205	140	80	20

Anlaufringe und Kugellager

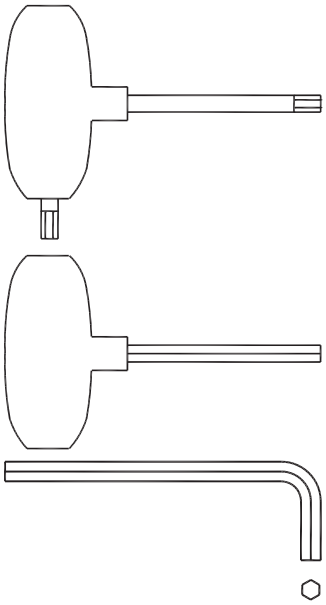
Auf Welle



Wellendurchmesser d30	
Deckscheibe d30	TB200523
Kugellager d30/D62xB16	TB200520
Schraube M5x12	TB851015
Anlaufring kpl. d30/D80xB23	**TB200500**
Aussenring D80	TB200530
Anlaufring kpl. d30/D90xB23	**TB200501**
Aussenring D90	TB200531
Anlaufring kpl. d30/D100xB23	**TB200502**
Aussenring D100	TB200532
Anlaufring kpl. d30/D115xB23	**TB200503**
Aussenring D115	TB200533
Anlaufring kpl. d30/D120xB23	**TB200504**
Aussenring D120	TB200534
Anlaufring kpl. d30/D125xB23	**TB200505**
Aussenring D125	TB200535
Anlaufring kpl. d30/D130xB23	**TB200506**
Aussenring D130	TB200536
Anlaufring kpl. d30/D140xB23	**TB200507**
Aussenring D140	TB200537
Anlaufring kpl. d30/D160xB23	**TB200508**
Aussenring D160	TB200538

Wellendurchmesser d31.75	
Deckscheibe d31.75	TB200524
Kugellager d31.75/D62xB16	TB200521
Schraube M5x12	TB851015
Anlaufring kpl. d31.75/D80xB23	**TB200510**
Aussenring D80	TB200530
Anlaufring kpl. d31.75/D90xB23	**TB200511**
Aussenring D90	TB200531
Anlaufring kpl. d31.75/D100xB23	**TB200512**
Aussenring D100	TB200532
Anlaufring kpl. d31.75/D115xB23	**TB200513**
Aussenring D115	TB200533
Anlaufring kpl. d31.75/D120xB23	**TB200514**
Aussenring D120	TB200534
Anlaufring kpl. d31.75/D125xB23	**TB200515**
Aussenring D125	TB200535
Anlaufring kpl. d31.75/D130xB23	**TB200516**
Aussenring D130	TB200536
Anlaufring kpl. d31.75/D140xB23	**TB200517**
Aussenring D140	TB200537
Anlaufring kpl. d31.75/D160xB23	**TB200518**
Aussenring D160	TB200538

Wellendurchmesser d40	
Deckscheibe d40	TB200525
Kugellager d40/D80xB18	TB200522
Schraube M5x12	TB851015
Anlaufring kpl. d40/D140xB26.4	**TB200519**
Aussenring D140	TB200539



Schraubenschlüssel

Torx Schlüssel mit Quergriff

Art. Nr.	Typ
850071	Torx 9
850081	Torx 10
850084	Torx 15
850089	Torx 20
850094	Torx 25
850095	Torx 30
850096	Torx 45

Sechskant Schlüssel mit Quergriff

Art. Nr.	Typ
850055	ISK 3
850052	ISK 4
850264	ISK 5
850054	ISK 6

Sechskant Winkelschlüssel

Art. Nr.	Typ
850002	ISK 2
850004	ISK 2.5
850006	ISK 3
850008	ISK 4
850010	ISK 5
850012	ISK 6

Schraubenschlüssel Set 7-teilig

Art. Nr.	Typ
850019	ISK 4/ISK 5/Torx 20/Torx 10/Torx 15/Torx 20/Torx 25



Drehmomentschlüssel

Set 13-teilig

Art. Nr.
~~850265~~

Set 17-teilig

Art. Nr.
~~850266~~

Drehmomentschlüssel

Art. Nr.	~~Typ~~
~~850247~~	~~2 Nm~~
~~850248~~	~~4 Nm~~

Drehmomentschlüssel mit Quergriff

Art. Nr.	~~Typ~~
~~850255~~	~~6.5 Nm~~
~~850263~~	~~8.0 Nm~~

Wechselklingen für Drehmomentschlüssel

Drehmomentschlüssel

Art. Nr.	~~Typ~~
~~850262~~	~~Torx 10~~
~~850244~~	~~Torx 15~~
~~850245~~	~~Torx 20~~
~~850246~~	~~Torx 25~~
~~850249~~	~~ISK 2.5~~
~~850250~~	~~ISK 3~~
~~850251~~	~~ISK 4~~

Drehmomentschlüssel mit Quergriff

Art. Nr.	~~Typ~~
~~850256~~	~~Torx 10~~
~~850257~~	~~Torx 20~~
~~850258~~	~~Torx 25~~
~~850259~~	~~ISK 4~~
~~850260~~	~~ISK 5~~

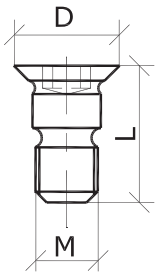


Fig. 1

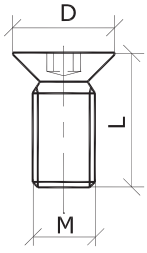


Fig. 2

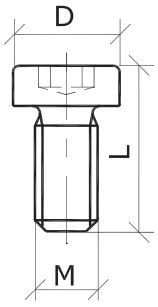


Fig. 3

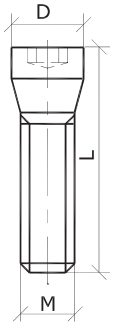


Fig. 4

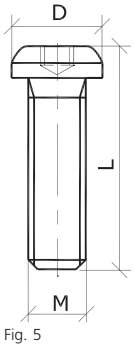


Fig. 5

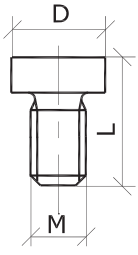


Fig. 6

Schrauben

Senkschrauben mit Passchulter

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851032	5	8.5	11	Torx 20	1
851017	5	10	11	Torx 20	1
851046	5	8.5	15	Torx 20	1
851040	5	8.5	15.5	Torx 20	1
851020	6	10.3	12	Torx 20	1

Senkschrauben

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851038	5	8	6.3	Torx 20	2
851027	5	9.2	11.5	Torx 25	2
851039	5	8.4	12	Torx 20	2
851023	6	10.3	9	Torx 20	2
851060	6	9.8	13	Torx 20	2
851190	6	11.7	16	ISK 5	2
851498	8	16	20	ISK 6	2
851109	8	20	20.7	ISK 6	2

Zylinderschrauben

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851084	4	12	8.5	ISK 3	3
851031	4	7	10	Torx 15	3
851030	5	8.5	10	Torx 25	3
851001	6	10	16	ISK 5	3

Zylinderschrauben konisch

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851074	4	6.5	10	Torx 20	4
851075	4	6.5	12	Torx 20	4
851077	4	6.5	16	Torx 20	4
851076	4	6.5	19	Torx 20	4
851078	4	6.5	22	Torx 20	4
851059	5	6.8	23	Torx 20	4
851166	6	8	25	Torx 25	4
851153	6	9.5	26	Torx 25	4
851148	6	8	28	ISK 5	4
851145	6	9.5	28	ISK 5	4

Linsenschrauben

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851062	5	9.0	6.3	Torx 20	5
851098	6	10.0	8	ISK 5	5
851099	6	10.5	10	ISK 5	5
851100	6	10.5	12	ISK 5	5
851347	6	9.5	20	Torx 20	5

4-Kant Schrauben

Art. Nr.	M	D	L	Typ	Fig.
851209	8	10	14.0	SW10	6
851625	10	14	14.5	SW14	6
851208	10	14	16.5	SW14	6

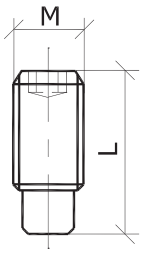


Fig. 1

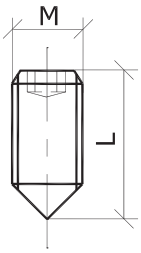


Fig. 2

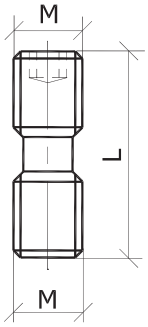


Fig. 3

Gewindestifte

Gewindestifte

Art. Nr.	M	L	Typ	Fig.
851447	5	6	ISK 2	1
851549	6	12	ISK 3	1
851590	6	16	ISK 3	1
851487	6	8	ISK 3	1
851420	8	20	ISK 4	1
851421	8	25	ISK 4	1

Gewindestifte spitz

Art. Nr.	M	L	Typ	Fig.
851419	6	20	ISK 3	2

Gewindestifte links/rechts

Art. Nr.	M	L	Typ	Fig.
851340	5	15	Torx 10	3
851341	6	18	Torx 15	3

OERTLI
Excellence in solid wood

Drehmomente
Sicheres Arbeiten mit OERTLI Spannsystemen

Räumer



M4, T15 =	4 Nm	TB851034
M5, T15 =	4 Nm	TB851007
M5, T20 =	6 Nm	TA851051
M6, T25 =	10 Nm	TB851013
M6, T20 =	*6.5 Nm*	
M6, T30 =	*10 Nm*	

Räumer mit Kippbacken



M6, T15	= 6 Nm	TA851549
M6, ISK 3.0 =	*4 Nm*	

Räumer mit Keilbacken



M4, T15 =	*4 Nm*
M5, T25 =	*6.5 Nm*

Räumer mit kleinen Kippbacken



M5, T20 = 4 Nm

CAT Schneidensysteme



M6, T15 = 6 Nm | TB851016

PUR!



M6, T15 = 6.5 Nm | TA851341

Profil-Schneidensystem ohne Stützplatte



M6, T15	= 6 Nm	TA851590
M6, ISK 3.0 =	*4 Nm*	
M8, ISK 4.0 =	*8 Nm*	
M5, ISK 2.5 =	*2 Nm*	

Profil-Schneidensystem mit Stützplatte (PSMS)



M6, T15	= 6 Nm	TA851590
M6, ISK 3.0	= 6 Nm	TA851419
M8, ISK 4.0	= 8 Nm	TA851420
M6, ISK 3.0	*= 4 Nm*	

PROFI-VIT



M6, T15	= 6 Nm	TA851590
M6, ISK 3.0	= 6 Nm	TA851419
M8, ISK 4.0	= 8 Nm	TA851421
M6, ISK 3.0	*= 4 Nm*	

WIN!-Schneidensystem



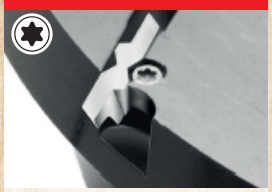
M5, T10	= 3.5 Nm	TA851340
M6, T15	= 6.5 Nm	TA851341
M6, T25	= 6.5 Nm	TB851013
M6, ISK 4.0	*= 6.5 Nm*	
M6, T20	*= 6.5 Nm*	

Vorschneider



M5, T15 = 4 Nm	TA851032 L11
M5, T15 = 4 Nm	TA851046 L15
M5, T15 = 4 Nm	TA851038 L6.3
M5, T15 = 4 Nm	TA851039 L12
M5, T10 =	*4 Nm*
M5, T20 =	*4 Nm*
M5, T25 =	*4 Nm*

Vierkantmesser



M4, T15 = 4 Nm	TA851074 L10
M4, T15 = 4 Nm	TA851075 L12
M4, T15 = 4 Nm	TA851077 L16
M4, T15 = 4 Nm	TA851076 L19
M4, T15 = 4 Nm	TA851078 L22
M4, T15 =	*4 Nm*
M4, T20 =	*4 Nm*

PROTECT



M4, T15 = 4 Nm	TA851077 L16
M4, T15 = 4 Nm	TA851076 L19
M4, T15 = 4 Nm	TA851078 L22
M4, T15 =	*4 Nm*
M4, T20 =	*4 Nm*

Abrund- und Fasmesser



M6, T15 = 4 Nm	TA851020 L12
M6, T15 = 4 Nm	TA851023 L9
M6, T15 = 4 Nm	TA851060 L13
M6, T20 =	*4 Nm*

Abrund-Schneidensystem



M6, T15	= 6 Nm	TA851549
M6, ISK 3.0 =	*4 Nm*	

Doppelabrunder



M5, T15 = 4 Nm	TA851017 L11
M5, T15 = 4 Nm	TA851045 L15

TOP-FIT



Excenter ø 19 mm
ISK 5.0 = 4 Nm | TA851184

Exzenter-Systeme



Excenter ø 14 mm
ISK 4.0 = 4 Nm | TA851179

TOP-FIT-Nutmesser



M5, T20 =	6 Nm	TA851062 L6.3
M5, T25 =	6 Nm	TB851002 L8
M5, T20 =	*6.5 Nm*	

Nutmesser



M6, ISK 4.0 =	8 Nm	TA851098

CASTOR Sprint / Finish / Classic



M5, T15	= 4 Nm	TA851040
M5, T15	= 4 Nm	TB851037
M5, T25	*= 4 Nm*	

CASTOR



M5, T25 =	4 Nm	TA851027

Hohlkehl-Messersystem



M5, ISK 2.5 =	2 Nm	TA851065

Sägeflansch



M6, T15 =	4 Nm	TA851023
M6, T15 =	4 Nm	TA851060
M8, ISK5 =	20 Nm	TA851498
M6, ISK 4 =	*4 Nm*	

Hobelmesserköpfe



Vierkantkopfschraube

M8, SW 10 =	20 Nm	TA851209
M10, SW 14 =	25 Nm	TA851208

Hobelmesserköpfe



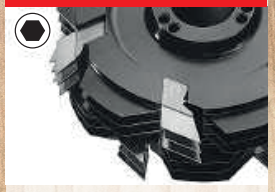
M12, ISK 6.0 =		TA851609
Alu	= 25 Nm	
Stahl	= 40 Nm	

Rillenmesserköpfe



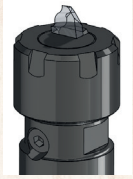
M10, ISK 5.0 =	25 Nm	TA851493

Keilzinkenfräser



M6, ISK 3.0 =	6 Nm	TA851536 L25
M8, ISK 3.0 =	10 Nm	TA851505 L30

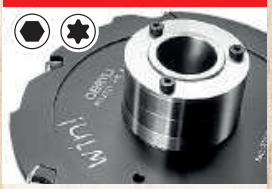
Ziernuten Profilmesserkopf



Spezialschlüssel

ER20 mini	35 Nm	TA689110

Büchsen



Fräserspannung auf Büchse
M6, ISK 5.0 = 10 Nm

Wellen mit DKN



M8, T45	= 20 Nm	TB851031 L50
M8, T45	*= 20 Nm*	
M8, T45	*= 20 Nm*	
M8, ISK 5.0	*= 15 Nm*	

Power Lock



M6, T25	= 10 Nm	TB851013
M8, T45	= 20Nm	TB851005
M6, T20	*= 6.5 Nm*	
M6, T30	*= 10 Nm*	

HSK-Wellen



M8, T45	= 20 Nm	TB851005
M10,ISK 8.0	= 50Nm	TB851033
M6, T20	*= 6.5 Nm*	
M6, T30	*= 10 Nm*	

Hydrodehn-spannfutter



ISK 4	= 10 Nm	
ISK 6	= 10 Nm	

Kurzbohrfutter



ISK 6 = 10 Nm

SINO Spannfutter



Spezialschlüssel
100 Nm

Spannfutter



M12, ISK6	= 35 Nm	
M14, ISK6	= 40 Nm	
M16, ISK8	= 45 Nm	

Spannzangenfutter



Spanndurchmesser / Nm

Ø 1.0 - 3.5	=	45 Nm
Ø 4.0 - 7.5	=	60 Nm
Ø 8.0 - 11.5	=	90 Nm
Ø 12.0 - 17.5	=	120 Nm
Ø ab 18.0	=	150 Nm

Fett markiert: aktuelle Schrauben | Kursiv markiert: alte, abgelöste Schrauben

= Torx (T) = Innensechskant (ISK) = Vierkant

Vers. 3.0./2021



Werkzeugmontagegerät einfach

Einsatzbereich: Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung: Mit Aluminium Klemmbacken • Mit Schnellspannhebel

Art. Nr.	Typ
676838	HSK 63F (Weeke/Homag Aggregate)
676842	HSK 63F, HSK 63E
676840	SK 30, HSK 50
676841	SK 40
676843	SCM 30



Werkzeugmontagegerät schwenkbar

Einsatzbereich: Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung: Schwenkbar

Art. Nr.	Typ
676830	HSK 63F, HSK 63E



Werkzeugmontagegerät schwenkbar

Einsatzbereich: Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung: Mit Schnellspannhebel • Schwenkbar

Art. Nr.	Typ
676831	HSK-P

Ersatzteile

Art.Nr.	
206903	Aufspannwellen HSK-P, d=30+DKN A=26 L1=164 Typ=HSK-P n max=12'000
629330	Distanzringe, d=30 B=1.00 D=55 NL=2/7.0/45
629332	Distanzringe, d=30 B=2.00 D=55 NL=2/7.0/45
629337	Distanzringe, d=30 B=10.00 D=55 NL=2/6.5/45
629338	Distanzringe, d=30 B=5.00 D=55 NL=2/6.5/45
629339	Distanzringe, d=30 B=20.00 D=55 NL=2/6.5/45
640220	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=40 B=10 b=6 D1=60
640257	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=50 B=15 b=6 D1=68
640259	Reduzierbüchsen mit Rand, d=30 D=65 B=15 b=6 D1=83



Messplatte

Art. Nr.	D	B	d	Typ
676839	195	50	40	HSK 63F



Digital Messlineal für Messplatte

Art. Nr.	L
676051	365



Digital Längenmessgerät

Art. Nr.	L
676052	300



Werkzeughalter

Ausführung: Für Werkzeuge mit Bohrung 30-50mm, maximale Einspannlänge 90mm

Art. Nr.
633005



Einstellgerät Hebor

Art. Nr.
636099



Kegelreiniger

Einsatzbereich: Zur schonenden und effizienten Reinigung von SK und HSK-Maschinenspindeln

Ausführung: Kunststoffkörper, vollflächig beschichtet für beste Öl- und Fettbeständigkeit

Art. Nr.	Typ
635113	SK 30
635114	SK 40
635115	HSK 63F



Entharzungs- und Reinigungsmittel

Für Fräskörper in Stahl

Art. Nr.	~~Typ~~
635060	~~5 Liter~~
~~635062~~	~~25 Liter~~

Für Fräskörper in Stahl und Aluminium

Art. Nr.	Typ
635080	5 Liter

Schleiföl

Art. Nr.	~~Typ~~
~~635050~~	~~5 Liter~~



Gleitspray

Art. Nr.
635065

Loctite zur Gewindesicherung

Art. Nr.	Typ
2360880	LOCTITE Typ 222 / 50ml



Waschautomat

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

Ausführung: Nutzbares Volumen Typ Mini: Durchmesser 410mm, Höhe 180mm / Nutzbares Volumen Typ Standard: Durchmesser 610mm, Höhe 400mm • Ausführung aus rostfreiem Edelstahl • Vollautomatische Arbeitsweise • Eingebaute Zeitschaltuhr • Optimale Reinigung • Geringe Reinigungskosten • Hohe Lebensdauer • Schnelle Trocknung

Art. Nr.	Typ
635120	Mini
635121	Standard



Werkbank

Ausführung: Stabile und pulverbeschichtete Stahlblechkonstruktion • Arbeitsplatte aus 40mm Buche • Ausziehbare Lochplattenrückwand • Abklappbarem und drehbarem Schraubstock • Absenkbares Fahrgestell • Länge 1250mm, Breite 700mm, Höhe 840mm

Art. Nr.



Werkzeugwagen für Bohrungswerkzeuge

Einsatzbereich: Zum fachgerechten Transport und Lagerung von Bohrungswerkzeugsätzen

Ausführung: Stabile Metallkonstruktion • Gewicht pro Werkzeugsatz bis ca. 20kg. Gesamtgewicht bis ca. 600kg • Aufsteckdorne verstellbar für verschiedene Werkzeugdurchmesser • Maximaler Werkzeugdurchmesser 420mm

Art. Nr.



Werkzeugwagen

Einsatzbereich: Zum fachgerechten Transport und Lagerung der Werkzeugsätzen mit HSK Aufnahmen

Ausführung: Verschweisste Konstruktion aus Qualitäts-Stahlblech • Schraubenloses Einhängen der Werkzeughalter

Art. Nr.



9

TECHNISCHE ERLÄUTERUNGEN, BEARBEITUNGSLAGE, ARBEITSSICHERHEIT, ZEICHENERKLÄRUNG



Technische Erläuterungen 298



Bearbeitungslage 305



Arbeitssicherheit 306



Zeichenerklärung 307

Technische Erläuterungen

1. Werkzeugsicherheit
Werkzeuge für die Holz- und Kunststoffbearbeitung arbeiten, je nach ihren Durchmessern, oft mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und in hohen Drehzahlbereichen. Entsprechend gross sind die Anforderungen an ihre Konstruktion.

Alle OERTLI-Werkzeuge entsprechen den in der Schweiz gültigen Sicherheitsbestimmungen sowie denjenigen der europäischen Norm EN 847.1–3.

Als aktives Mitglied der EUMABOIS (European Federation of Woodworking Machinery Manufacturers) befasst sich OERTLI auf europäischer Ebene laufend mit Fragen bezüglich der Sicherheit beim Arbeiten mit Holzbearbeitungsmaschinen sowie -werkzeugen und richtet sich nach den entsprechenden Empfehlungen.

Der sichere Umgang mit Holzbearbeitungsmaschinen hängt nicht nur vom Werkzeug ab. Ganz besonders beim Arbeiten mit Handvorschub an der Tischfräsmaschine entscheiden darüber auch der Einsatz der richtigen Schutzvorrichtung sowie die Beherrschung der Arbeitstechnik. SUVA-Schutzvorrichtungen (Schweizerische Unfallversicherungsanstalt, Luzern) sind in der Schweiz für viele Holzbearbeitungsmaschinen obligatorisch. Die damit verbundene Arbeitstechnik wird an allen Fachschulen gelehrt.
(http://www.suva.ch/home/suvapro/sicherheitsprodukte.htm)

Eine besondere Beachtung muss dem Arbeiten mit CNC-Bearbeitungszentren geschenkt werden. Diese Maschinen weisen zum Teil eine relativ offene Bauweise auf. Oft sind zwischen dem eingesetzten Werkzeug und dem umliegenden Arbeitsfeld nur Schutzvorhänge angebracht. Diese sind zum Teil nicht in der Lage, Werkzeugbruchstücke, welche nach einer Kollision oder nach einer Fehlmanipulation entstehen können, zurückzuhalten. Weggeschleuderte Werkzeugbruchstücke können zu schweren Körperverletzungen führen.

Zur persönlichen Sicherheit des Maschinenoperateurs hat OERTLI für alle Werkzeugtypen detaillierte Betriebsanleitungen verfasst, welche vor Inbetriebnahme des Werkzeuges oder Spannmittels gelesen und zugänglich aufbewahrt werden sollen. Diese Betriebsanleitungen informieren ausführlich über Sicherheitsvorschriften, Inbetriebnahme, Bedienung, Betrieb, Wartung sowie Lagerung der OERTLI-Werkzeuge. Ein zusätzliches Merkblatt, das in der Nähe der Anlage aufgehängt werden kann, weist auf die wichtigsten Gefährdungen hin. (www.oertli.com/betriebsanleitungen)

1.1 Handvorschub (MAN)
Handvorschub im Sinne der vorliegenden europäischen Norm EN 847.1–3 ist das Halten und Führen von Werkstücken, Werkzeugen und Handmaschinen mit der Hand, auch unter Verwendung einer wegschwenk- oder wegschiebbaren, nicht mit dem Werkzeugantrieb verriegelten Vorschubvorrichtung oder eines handbetätigten Schiebeschlittens.
OERTLI-Werkzeuge für Handvorschub erfüllen die entsprechenden Sicherheitsbestimmungen, insbesondere auch bezüglich dem maximalen Schneidenüberstand und den Rückschlagwerten. Seit Inkrafttreten der europäischen Norm werden diese Werkzeuge mit «MAN» bezeichnet. Sie sind zudem beschriftet mit dem empfohlenen Drehzahlbereich, z.B. «n = 5'000 – 8'000 min^{-1}».
Handvorschub-Werkzeuge sind auch für mechanischen Vorschub verwendbar.

1.2 Mechanischer Vorschub (MEC)
Unter mechanischem Vorschub versteht man gemäss der europäischen Norm EN 847.1–3 einen Vorschubmechanismus für das Werkstück oder Werkzeug, der in der Maschine integriert ist, und bei dem das Werkstück und Werkzeug während der Bearbeitung mechanisch geführt oder gehalten wird. OERTLI-Werkzeuge für mechanischen Vorschub erfüllen die entsprechenden Sicherheitsbestimmungen. Seit Inkrafttreten der Norm werden diese Werkzeuge mit «MEC» bezeichnet. Sie sind zudem mit der max. zulässigen Drehzahl beschriftet, z.B. «n max = 12'000 min^{-1}».
Diese Drehzahl gibt keinen Hinweis auf die für den Einsatz des Werkzeuges günstigste Drehzahl, welche in der Regel niedriger ist.
Werkzeuge für mechanischen Vorschub (MEC) dürfen nicht für Handvorschub verwendet werden.



2. Allgemeine Begriffe und Benennungen
Bei einem Maschinenwerkzeug unterscheidet man zwischen Werkzeugkörper (Tragkörper) und Schneide. Der Werkzeugkörper ist der Träger der Schneide. Je nachdem, wie die Schneide auf dem Werkzeugkörper befestigt ist, unterteilt man die Werkzeuge in drei Arten:

- Einteilige Werkzeuge
- Verbundwerkzeuge
- Zusammengesetzte Werkzeuge

2.1 Einteilige Werkzeuge (Massivwerkzeuge)
Einteilige Werkzeuge oder massive Werkzeuge sind durchgehend aus einem Material gefertigt. Beispiel dafür sind die Vollhartmetall-Spiralschaftfräser. Auch Werkzeuge aus HS oder nieder legiertem Werkzeugstahl zählen zu dieser Gruppe. Bei Abnutzung werden die Werkzeuge nachgeschärft. Der Flugkreisdurchmesser wird dadurch immer kleiner, was bei profilierten Werkzeugen zu Profilverzerrungen führen kann. Aus diesem Grund gibt es eine Nachschärfgrenze. Wenn diese erreicht ist, muss das Werkzeug ersetzt werden. Das Sortiment umfasst Fräser, Bohrer und Messer.



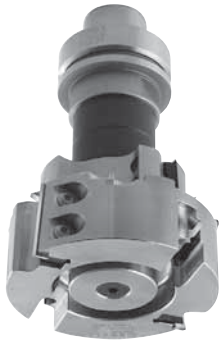
2.2 Verbundwerkzeuge (bestückte Werkzeuge)
Verbundwerkzeuge oder bestückte Werkzeuge bestehen aus einem Tragkörper, der mit Schneiden «bestückt» wird. Die Schneiden werden durch Schweissen, Löten oder Kleben fest mit dem Tragkörper verbunden. Der Tragkörper besteht in der Regel aus Stahl, die Schneiden aus HS, ST, HW, DP oder DM. Bei Abnutzung der Schneiden werden die Werkzeuge nachgeschärft. Der Flugkreisdurchmesser wird dadurch immer kleiner, was bei profilierten Werkzeugen zu Profilverzerrungen führen kann. Aus diesem Grund gibt es eine Nachschärfgrenze. Wenn diese erreicht ist, muss das komplette Werkzeug ersetzt werden. Das Sortiment umfasst Fräser, Bohrer, Messer und Sägeblätter.



2.3 Zusammengesetzte Werkzeuge
Zusammengesetzte Werkzeuge bestehen aus einem Tragkörper, Schneiden und den Befestigungselementen, um die Schneiden mit dem Tragkörper mechanisch zu verbinden. Die Schneiden können bei Abnutzung oder Bruch ausgetauscht werden. Somit bleibt der Flugkreisdurchmesser konstant und die Profiltreue erhalten. Das Sortiment umfasst Wendeplattenwerkzeuge, Messerköpfe und Messerwellen.



2.4 Werkzeugsatz
Mehrere Einzelwerkzeuge werden gemeinsam auf einen Schaft oder eine Büchse aufgespannt. Diese Kombination nennt man «Werkzeugsatz». Damit kann ein kompletter Profilzug in einem einzigen Bearbeitungsschritt hergestellt werden. Werkzeugsätze bestehen aus mehreren Bohrungswerkzeugen, Büchsen, Distanzringen, Stiften, Schrauben oder ähnlichen Verbindungselementen.



2.5 Tragkörper (Grundkörper)
Der Tragkörper hat die Aufgabe, die Schneiden bei allen Einsatzbedingungen mit voller Sicherheit und ohne Massveränderung zu tragen. Die Lebensdauer eines Werkzeuges mit auswechselbaren Schneiden hängt entscheidend von der Qualität des Tragkörpers ab. Die Konstruktion der meisten OERTLI Werkzeuge mit auswechselbaren Schneiden ist so ausgelegt, dass diese mit einem Grundkörper in Stahl oder Leichtmetall hergestellt werden können.

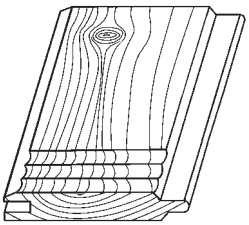
Leichtmetall
Der Vorteil von Leichtmetall ist unumstritten das tiefe spezifische Gewicht, das jedoch im Vergleich zu Stahl mit einer reduzierten Lebensdauer erkauft wird. In der Regel empfehlen wir den Einsatz von Leichtmetallkörpern überall dort, wo aus Gründen von Gewichtslimiten leichte Werkzeuge verlangt werden.

Stahl
Der Vorteil von Stahl ist seine hohe Festigkeit und Stabilität im Dauereinsatz. Beim Fräskörper aus Stahl liegen die hochbeanspruchten Schneiden auf dem massiven Stahlkörper auf, wodurch auch bei höchster Beanspruchung eine extreme Langlebigkeit und maximale Leistung erreicht wird.

3. Oberflächengüte
Das optische Empfinden einer schönen Oberfläche wird durch zwei Faktoren beeinflusst. Dies ist zum einen die Sauberkeit der Oberfläche und zum anderen die Welligkeit der Oberfläche.

3.1 Sauberkeit der Oberfläche
Folgende Kriterien sind für die Sauberkeit der Oberfläche massgebend:
– Vorschubrichtung bezüglich Holzstruktur
– Schneidenwerkstoff
– Schneidengeometrie
– Vorspaltung mit den direkten Einflussgrössen Schnittgeschwindigkeit und Drehzahl

3.2 Welligkeit der Oberfläche
Folgende Kriterien sind für die Welligkeit der Oberfläche massgebend:
– Zahnvorschub mit den direkten Einflussgrössen Vorschub, Drehzahl und Zähnezahl
– Flugkreisdurchmesser
– Rundlaufgenauigkeit



4. Vorschubrichtung

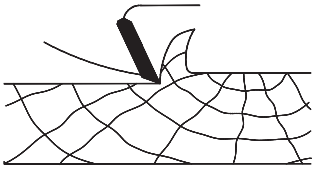
4.1 Längsschnitt mit der Faser
Ergibt eine saubere, glatte Oberfläche durch geringe Schnitt- und Vorschubkräfte.



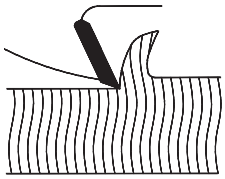
4.2 Längsschnitt gegen die Faser
Ergibt eine unsaubere, rauhe Oberfläche, da die Vorspaltung des Holzes vor die Schneide tritt. Hohe Ausrissgefahr.



4.3 Querschnitt
Ergibt eine leicht aufgerauhte aber saubere Oberfläche. Relativ gute Bearbeitbarkeit.



4.4 Stirnschnitt
Ergibt eine leicht aufgerauhte Oberfläche durch Faserausrisse. Die senkrechte Abtrennung der Fasern erfordert höhere Schnitt- und Vorschubkräfte.



4.5 Gegenlauf
Beim Gegenlauffräsen ist die Schnittbewegung des Werkzeugs entgegengesetzt zur relativen Vorschubbewegung des Werkstücks. Die Werkzeugschneide tritt immer schabend und drückend in das Werkstück ein. Beim Schnittvorgang entsteht ein langgestreckter Span mit zunehmender Dicke. Durch die ungünstigen Schnittkräfte wird das Werkstück von der Auflage abgehoben, die Fasern können durch Vorspaltung ein- oder ausreissen. Dies führt zu einer schlechteren Oberfläche. Durch die Ausnutzung der Vorspaltung werden die Schnittkräfte und Antriebsleistungen verringert, längere Standwege erreicht und somit die Schneiden weniger belastet. Werkzeuge für Handvorschub dürfen aus Gründen der Unfallsicherheit nur im Gegenlauffräsen eingesetzt werden.



4.6 Gleichlauf
Nur für mechanischen Vorschub geeignet.
Beim Gleichlauffräsen ist die Schnittbewegung des Werkzeugs der relativen Vorschubbewegung des Werkstücks gleichgerichtet. Die Werkzeugschneide tritt schneidend in das Werkstück ein. Beim Schnittvorgang entstehen kurze, gedrungene Späne, die zum Fräsgrund hin dünner werden. Das Werkstück wird durch die Schnittkräfte immer auf die Auflage gedrückt, so daß eine Vorspaltung praktisch nicht mehr stattfindet. Auch bei ungünstigem Faserverlauf werden vergleichsweise gute Oberflächen erreicht. Die Schneiden werden jedoch durch die geringere Vorspaltung stärker belastet und nützen sich dadurch schneller ab. Das Gleichlauffräsen darf nur bei mechanischem Vorschub eingesetzt werden.



5. Schneidenwerkstoffe

SP: Legierter Werkzeugstahl
Verwendung bei Bohrern, Schneiden, einfachen CV-Kreissägeblättern, Wanknutsägen usw.

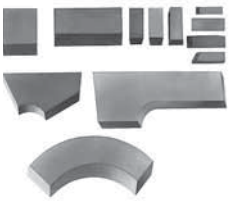
HL: Hochlegierter Werkzeugstahl
Für die Holzbearbeitung wird eine Stahllegierung mit 2% Kohlenstoff und 12% Chrom bevorzugt. HL wird für die Massivholzbearbeitung eingesetzt.

HS: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl
Stahllegierung mit mindestens 12% Anteil von Wolfram, Molybdän, Vanadium, Kobalt und Chrom. Wird hauptsächlich in der Weichholzbearbeitung eingesetzt. HS zeichnet sich durch höhere Standzeit und Bearbeitungsqualität gegenüber HL aus.

ST: Hoch-Kobaltlegierter Spezialstahl (Stellite)
Der Werkstoff wird erzeugt durch Verschmelzen der Hauptbestandteile Kobalt, Chrom und Wolfram. Stellit hat nur einen geringen Eisenanteil. ST wird in der Massivholzbearbeitung eingesetzt, speziell bei der Bearbeitung von Eichenholz mit hohen Ansprüchen an die Oberflächenqualität.

HW: Hartmetall
Wolframkarbide werden durch weiche Metalle (z.B.: Kobalt, Nickel) als Bindemittel im Sinterverfahren miteinander verbunden. Die Anforderungen in der Holzbearbeitung sind durch eine Vielzahl unterschiedlicher Werkstoffe geprägt. Das OERTLI HW-Programm erstreckt sich von Ultrafine Höchstleistungssorten über Submicron bis hin zu den Feinkornsorten. Die am häufigsten verwendeten Sorten für Wende- und Profilschneiden sind die Hartmetallqualitäten H6 und H8.
Hartmetall H6 eignet sich hervorragend für die Bearbeitung von abrasiven Materialien wie Span- oder MDF Platten und auch für sandhaltige, harte und abrasive Exotenhölzer.
Hartmetall H8 ist ein Universal Hartmetall, das sich durch seine Zähigkeit und Schnittigkeit hervorragend für die Bearbeitung von weichen und harten Massivhölzern eignet.





HC: Beschichtetes Hartmetall
Um die Oberfläche der Schneide gezielt zu verändern und so ihr Einsatzverhalten und ihre Leistungsfähigkeit zu verbessern, können Hartmetall- und HS-Schneiden mit einer harten, dünnen Schicht überzogen werden. Die im Dünnschichtverfahren aufgetragenen Substanzen haften derart gut, dass die Schneiden auch nach dem Beschichten an der Span- oder Freifläche immer wieder nachgeschliffen werden können. Durch die Beschichtung werden insbesondere bei HS Hobelmessern, Minikeilzinkenfräsern und VHM Schaftfräsern erhebliche Standwegverbesserungen erreicht.

DP: Polykristalliner Diamant
Synthetisch hergestelltes Diamantkorn, das auf eine Hartmetallunterlage gesintert wird. DP ist der härteste bekannte Stoff. Polykristalliner Diamant wird hauptsächlich zur Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen wie Span-, MDF- und beschichteten Platten eingesetzt.



DM: Monokristalliner Diamant
Synthetisch hergestellte Einkristalle in Abmessungen von wenigen Millimetern ergeben eine durchgehende Schneidkante, mit welcher extrem glatte und scharfe Schnitte möglich sind. Monokristalliner Diamant eignet sich für Anwendungen mit geringer Spanabnahme, wo hohe Oberflächenqualität und/oder lange Standzeit gefordert sind, wie z.B. Fussbodenlaminate.

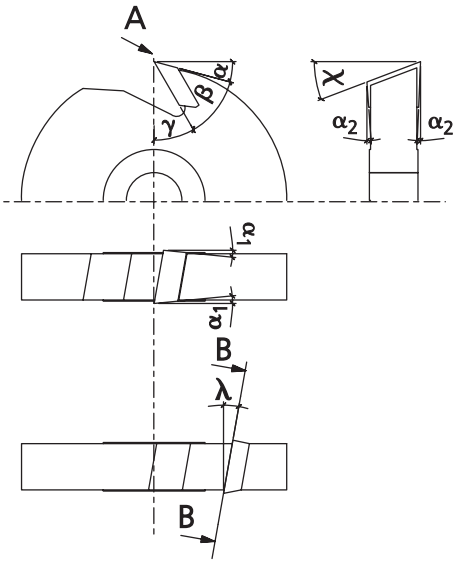
6. Schneidgeometrie
Die Schneidengeometrie richtet sich nach der Aufgabe des Werkzeuges, dem zu bearbeitenden Werkstoff und der Schneidenqualität.

6.1 Freiwinkel (α)
Die Grösse des Freiwinkels in der Holzbearbeitung liegt zwischen 12° und 20°. In der Regel wählt man 15°. Beträgt der Freiwinkel 0°, so ist kein Schneiden des Holzes möglich. Der Keilrücken (bzw. Messerrücken, Zahnrücken) reibt über die Schnittebene.

6.2 Keilwinkel (β)
Je grösser der Keilwinkel, desto widerstandsfähiger wird die Schneide gegen Verschleiss. Daher können mit grossen Keilwinkeln auch härtere Materialien bearbeitet werden, wobei zu beachten ist, dass der Kraftaufwand für die Spanabnahme immer grösser wird. Als Faustregel gilt: Je härter das Material, umso grösser der Keilwinkel.

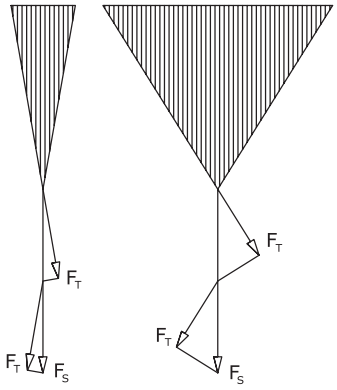
6.3 Spanwinkel (γ)
Der Spanwinkel bezeichnet die Stellung der Spanfläche zur Werkzeugachse oder Zahnlinie. Die Grösse des Spanwinkels für die Holzbearbeitung liegt zwischen 5° und 30°.

6.4 Achswinkel (λ)
Achswinkel 0° (Winkelschnitt).
Achswinkel einseitig (einseitiger Schrägschnitt).
Achswinkel wechselseitig (wechselseitiger Schrägschnitt).
Die Grösse des Achswinkels ist vor allem gegeben durch die Werkzeugabmessungen und die Anwendung des Werkzeuges.



Winkel an der Werkzeugschneide
- α Freiwinkel am Zahnrücken
- α_1 Seitlicher Freiwinkel
- α_2 Radialer Freiwinkel
- β Keilwinkel (Winkel zwischen Spanfläche und Freifläche)
- γ Spanwinkel
- λ Achswinkel
- χ Fasenwinkel

6.5 Kräfteverlauf bei verschiedenen Keilwinkeln am Beispiel eines Spaltkeils:
Je kleiner der Keilwinkel, desto größer werden die Trennkräfte FT bei einer konstanten Spaltkraft (Vorschubkraft). Bei kleinem Keilwinkel ist die Schneidwirkung gut, die Gefahr für Bruch aber hoch, die Schneide stumpft schnell ab.



7. Vorspaltung

7.1 Schnittgeschwindigkeit

Grundsätzlich gilt es, eine Vorspaltung des Holzes während der Bearbeitung zu vermeiden. Eine Vermeidung der Vorspaltung kann nur erreicht werden, wenn die Schnittgeschwindigkeit des Werkzeugs grösser ist als die Vorspaltgeschwindigkeit des Holzes. Die Vorspaltgeschwindigkeit von Holz liegt bei ca. 40 $^{m}/_{s}$. Bei pyramidal angeordneten Werkzeugsätzen kann es geschehen, dass die Schnittgeschwindigkeit auf dem kleinsten Durchmesser unter 40 $^{m}/_{s}$ fällt. Die Vorspaltung kann dort durch den Einsatz eines Spanbrechers eingedämmt werden.

Die Schnittgeschwindigkeit (v_s) ist derjenige Weg, den die Schneide pro Sekunde zurücklegt ($^{m}/_{s}$). Sie wird nach folgender Formel errechnet:

$$v_s = \frac{D \times Pi \times n}{1000 \times 60} \left[{}^{m}/_{s} \right]$$

mit: D = Werkzeugdurchmesser [mm]
Pi = 3.14
n = Drehzahl [min^{-1}]

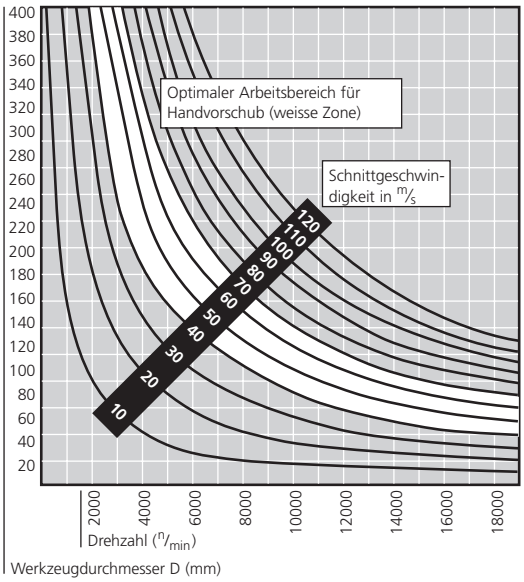
Richtwerte für Schnittgeschwindigkeiten:

Werkstoff	Fräser HS/ST v_s [$^{m}/_{s}$]	Fräser HW/DP v_s [$^{m}/_{s}$]	Sägen Zerspaner HW v_s [$^{m}/_{s}$]
Weichhölzer	50 – 80	60 – 90	70 – 100
Harthölzer	40 – 70	50 – 90	70 – 90
Spanplatten		60 – 90	60 – 90
Tischlerplatten		60 – 90	60 – 90
Hartfaserplatten		40 – 70	60 – 90
Beschichtete Platten		40 – 70	60 – 100
Aluminium		30 – 50	40 – 70

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit sollte bei Werkzeugen für Handvorschub nicht unter 40 $^{m}/_{s}$ liegen. Unterschreiten dieses Wertes bedeutet erhöhte Rückschlaggefahr.

7.2 Drehzahlbereich

OERTLI-Werkzeuge sind je nach Vorschubart mit der maximalen Drehzahl bzw. mit dem zulässigen Drehzahlbereich beschriftet. Die Drehzahlen sind so ausgelegt, dass die Schnittgeschwindigkeit bei MEC nicht über 90 $^{m}/_{s}$ geht und bei Handvorschub immer zwischen 40 $^{m}/_{s}$ und 70 $^{m}/_{s}$ liegt. Dies gilt nicht für Sägen und HW-Zerspaner.



8. Zahnvorschub

Aus dem Zahnvorschub resultieren die Schnittiefe und die Schrittweite des Wellenmusters, welches grundsätzlich bei rotierender Oberflächenbearbeitung entsteht. Je kleiner die Schrittweite zwischen den Wellen und je kleiner die Schnittiefe ist, desto feiner und glatter wird die Oberfläche. Sie wird dann für optisch schön empfunden. Der Zahnvorschub f_z kann nach folgender Formel ermittelt werden:

$$f_z = \frac{v_f \times 1000}{n \times z} \text{ [mm]}$$

mit: v_f = Vorschubgeschwindigkeit [$^{m}/_{min}$]
z = Zähnezahl
n = Drehzahl [min^{-1}]

Um die Schrittweite W_b des Wellenmusters zu errechnen,muss man in der Formel für den Zahnvorschub die Zähnezahl auf z = 1 reduzieren. Für hydrogespannte und gejointete Werkzeuge ist die Schrittweite W_b gleich dem Zahnvorschub f_z zu setzen.

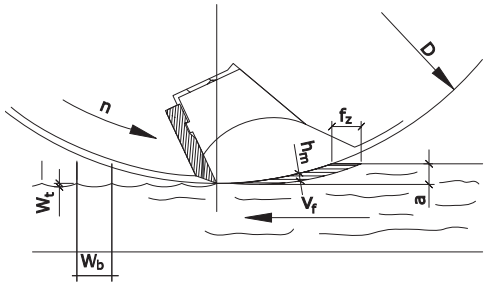
Vorschub pro Zahn für Fräsarbeiten:
f_z 0,3 – 0,8 mm = Feinschlichtspan
0,8 – 2,5 mm = Schlichtspan
2,5 – 5,0 mm = Schruppspan

Für hydrogespannte Hochleistungswerkzeuge, ev. mit Jointen, sind wesentlich grössere Werte anzuwenden.

9. Flugkreisdurchmesser
Der Flugkreisdurchmesser hat einen indirekt proportionalen Einfluss auf die Wellentiefe W_t, welche am optischen Eindruck der Oberfläche erheblich beteiligt ist. Die Wellentiefe berechnet sich nach folgender Formel:

$$W_t = \frac{f_z^2}{4 \times D} \text{ [mm]}$$

mit: f_z = Zahnvorschub [mm]
D = Flugkreisdurchmesser [mm]



9.1 Vorschubgeschwindigkeit
Die Vorschubgeschwindigkeit v_f ist abhängig von der Drehzahl, von der Zähnezahl und vom Zahnvorschub. In der Regel ermittelt man die benötigte Vorschubgeschwindigkeit empirisch. D. h., um die Bearbeitungszeit zu verkürzen, stellt man einen Richtwert ein und erhöht dann die Vorschubgeschwindigkeit solange, wie man mit der Oberfläche zufrieden ist. Die Richtwerte kann man mit folgender Formel ermitteln:

$$v_f = \frac{f_z \times z \times n}{1000} \text{ [m/min]}$$

mit: f_z = Zahnvorschub [mm]
z = Zähnezahl
n = Drehzahl [min^{-1}]

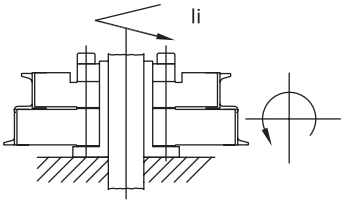
9.2 Richtige Spandicke
Die richtige Spandicke liegt vor, wenn bei der Bearbeitung weder Hackspäne noch Holzstaub, sondern saubere Späne anfallen.

10. Rundlaufgenauigkeit des Werkzeuges
Die Rundlaufgenauigkeit ergibt sich aus dem Rundlauf der Werkzeugzähne, der Genauigkeit der Fräs(„Passungs"-)spindel und aus dem Passungsspiel zwischen der Bohrung des Werkzeugs und der Spindel der Werkzeugmaschine. Durch das Passungsspiel verschieben sich die beiden Zentren gegeneinander. Diese Verschiebung bewirkt, dass ein Zahn gegenüber allen anderen im Durchmesser vorsteht, und zwar unabhängig von der Zähnezahl. Damit wird das System auf die Zähnezahl z = 1 reduziert. Durch die Toleranzfelder von Schneiden, Schneidensitz und Befestigungselementen ergibt sich eine ähnliche Situation. Es wird eine der Schneiden im Durchmesser vorstehen. Somit wird auch hier das System auf die Zähnezahl z = 1 reduziert. Zur Ermittlung der effektiven Schrittweite W_b und der effektiven Wellentiefe W_t muss deshalb bei allen Fräswerkzeuge die Zähnezahl z = 1 eingesetzt werden. Dies bedeutet für Schrittweite und Wellentiefe eine Vergrösserung, was wiederum eine Verschlechterung der Oberfläche zur Folge hat. Einzige Ausnahme bilden hydrogespannte und gejointete Werkzeuge, wo Passungsspiel und Toleranzen eliminiert werden.

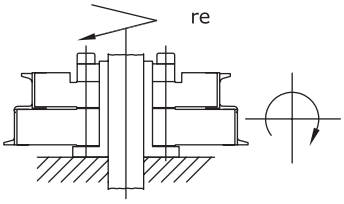
Bearbeitungslage

Drehrichtung bei Fräswerkzeugen:

Gegenuhrzeigersinn
Bei Draufsicht auf das Werkzeug gegen den Uhrzeiger drehend.

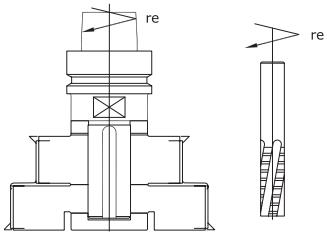


Uhrzeigersinn
Bei Draufsicht auf das Werkzeug mit dem Uhrzeiger drehend.

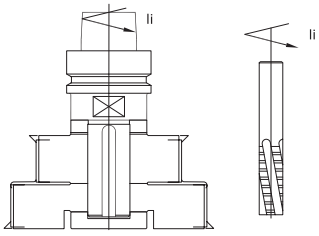


Drehrichtung bei Schaftwerkzeugen:

Rechtslauf
Vom Schaft aus gesehen rechtsdrehend im Uhrzeigersinn.
Rechtsgewinde.

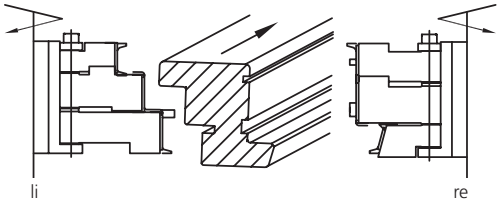


Linkslauf
Vom Schaft aus gesehen linksdrehend im Gegenuhrzeigersinn.
Linksgewinde.



Werkzeuglage:

Lage der Frässpindeln zum Werkstück
Die Lage der Frässpindeln oder des Werkzeuges wird immer von der Einschubseite des Arbeitsstücks aus beurteilt.



Arbeitssicherheit

Werkzeugwartung und sicheres Arbeiten
Holzbearbeitungswerkzeuge sind stoss- und schlagempfindlich. Nach einer Kollision oder nach sehr hohen Bearbeitungsvibrationen ist die Festigkeit der Schneidstoffe oder Spannmittel nicht mehr gewährleistet und muss vom Hersteller überprüft werden. Beschädigte Werkzeuge und Spannmittel können zum Bruch führen, wegfliegende Bruchstücke sind lebensgefährlich

OERTLI-Werkzeuge werden in Übereinstimmung mit den geltenden Sicherheitsbestimmungen entwickelt, konstruiert und hergestellt. Eine sorgfältige Handhabung sowie Wartung ist aber unerlässlich und leistet einen wesentlichen Beitrag an die Arbeitssicherheit. Daher sollen folgende Richtlinien beachtet werden:

Die Betriebsanleitungen der Werkzeuge und Spannmittel müssen durchgelesen und beachtet werden. Betriebsanleitungen stets an einem gut zugänglichen Ort aufbewahren. Sie sind abrufbar auf www.oertli.ch/betriebsanleitungen.

Beim Anfassen der Werkzeuge besteht Schnittverletzungsgefahr durch scharfe Schneidkanten. Ausserdem sind die spröden Schneidstoffe schlagempfindlich und erfordern daher beim Hantieren und Transportieren grösste Sorgfalt.

Vor jedem Einsatz den Anzug der Befestigungsschrauben und -muttern kontrollieren. Keine Schlüsselverlängerungen verwenden. Rückschlagfreie Drehmomentschlüssel einsetzen.

Werkzeuge und Spannmittel nicht im aufgeheizten oder unterkühlten Zustand montieren.

Drehzahl und Drehrichtung des Werkzeugeinsatzes wählen. Die auf dem Werkzeug angegebene maximal zulässige Drehzahl darf auf keinen Fall überschritten werden.

Bei Werkzeugen mit Handvorschub (MAN) sind folgende zusätzliche Regeln zu beachten:

- nur im Gegenlauf fräsen
- zulässigen Drehzahlbereich nicht unterschreiten
- nie ohne Schutzvorrichtung arbeiten

Werkzeuge regelmässig entharzen und reinigen. Entharzungsmittel gemäss Vorschrift des Herstellers einsetzen. Die Werkzeuge sollten nie während längerer Zeit im Reinigungsmittel liegen. Alle an der Klemmung beteiligten Flächen müssen frei von Verschmutzung, Öl, Fett und Wasser sein. Nach einer Reinigung mit Lösungsmittel sind die Werkzeuge gut zu spülen und zu trocknen. Bei Werkzeugen mit Grundkörper aus Aluminium nur für Aluminium geeignete, wasserlösliche Spezialreinigungsmittel auf Lösungsmittelbasis verwenden.

Werkzeuge, Spannmittel und Spindelaufnahmen regelmässig bezüglich Korrosion und Beschädigungen kontrollieren. Werkzeuge und Spannmittel mit korrodierten Schraubenverbindungen dürfen nicht in Betrieb genommen werden. Korrodierte Schrauben müssen ersetzt werden.

Planlaufungenauigkeiten bei Auflageflächen wie z.B. Fräswelle, Distanzringe und Wellenbund beheben. Nur präzise und planparallele Zwischenringe verwenden.

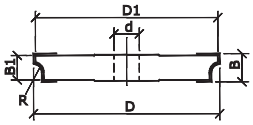
Nach besonders harter Beanspruchung oder gar nach einer Kollision ist das Werkzeug auf Risse, fehlerhafte Schneiden oder anormalen Verschleiss zu untersuchen. Beschädigte oder formveränderte Werkzeuge und Spannmittel auf keinen Fall wieder einsetzen. Reparatur- und Instandstellungsarbeiten an Werkzeugen und Spannmittel nur durch den Werkzeughersteller vornehmen lassen.

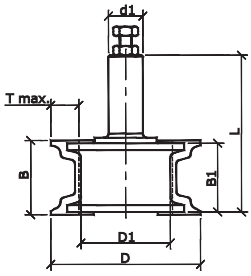
Rechtzeitiges Nachschärfen der Werkzeuge bzw. rechtzeitiger Schneidenwechsel lohnt sich immer. Schärfarbeiten nur vom Fachmann ausführen lassen. In vielen Ländern steht ein OERTLI Service mit optimal eingerichteten Servicestellen zur Verfügung. Das Werkzeug muss nach dem Schärfen sämtlichen gültigen Vorschriften und Normen entsprechen. Dies gilt insbesondere für:

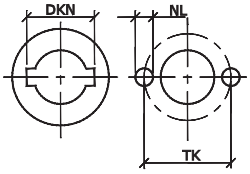
- Schneidenüberstände
- Restdicke der Schneiden
- Spanlückenweite
- Restunwucht
- Werkzeugbeschriftung

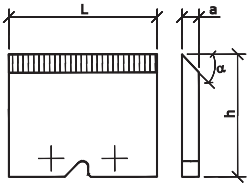
Nur Original OERTLI-Ersatzteile verwenden. Für den Einsatz von fremden Ersatzteilen sowie für Umbauten oder Reparaturen durch Dritte wird jede Haftung abgelehnt. Im Weiteren gilt die vorliegende europäische Norm EN 847.1–3, Anhang B, «sicheres Arbeiten».

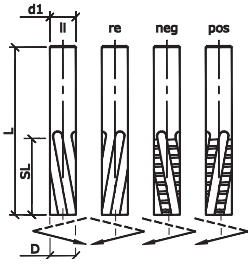
Zeichenerklärung

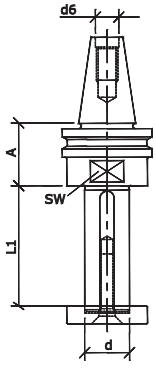












D	Durchmesser
D1	Körperdurchmesser
B	Schnittbreite
B1	Körperbreite
d	Bohrung
d1	Schaftdurchmesser
d2	Durchmesser
d6	Innengewinde Durchmesser
b	Stammblatt bei Kreissägen
SL	Schnittlänge
L	Länge
L1	Einspannlänge
h	Messerhöhe
a	Messerdicke
T max.	Nuttiefe maximal
A	A Mass bei Aufspannwellen
M	Gewinde
SW	Schlüsselweite
R	Radius
α	Winkel
Z	Zähnezahl
NL	Nebenlöcher
DKN	Doppelkeilnute
re.	rechtslaufend
li.	linkslaufend
pos.	positiver Spiralwinkel
neg.	negativer Spiralwinkel
HD	Holzdicke