

Katalog Holzbearbeitung

KANEFU S A



JQA-QM3710

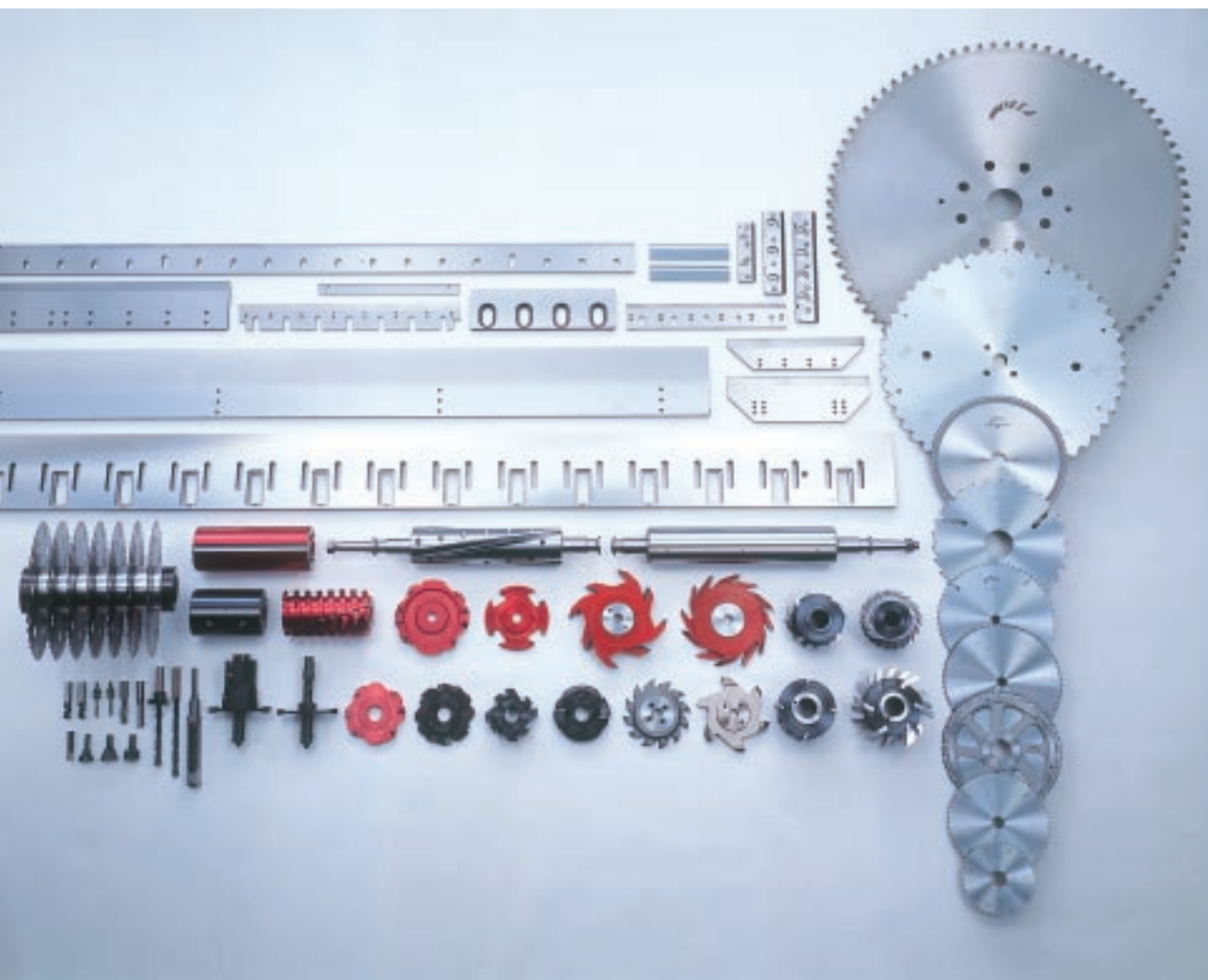


JQA-EM3137
Head office
Factory

*Die technischen Daten und das Aussehen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
Abbildungen und Illustrationen können sich vom tatsächlichen Produkt unterscheiden.

0-43-1

[Class] [Article] [Revision]



Mit über 1000 Mitarbeitern, 3 Produktionsstätten sowie 12 Inlands- und 6 Auslandsniederlassungen sind wir der größte Hersteller von Qualitätswerkzeugen für die Holz-, Metall-, Papier- und Kunststoffbearbeitung in Japan.

Seit unserer Gründung im Jahre 1896 haben wir immer wieder neue Maßstäbe in der Werkzeugentwicklung gesetzt. Über 440 Patente und Gebrauchsmuster sind Zeugnis unserer Innovationskraft, und qualitätsorientierte Anwender schwören auf die Vorteile unserer Werkzeuge.

Unser Geschäftsbereich Holz erstreckt sich über die gesamte Holzbranche. Wir sind Partner der Grundstoffindustrie, der weiterverarbeitenden Industrie und des Handwerks.

Unsere Kunden



Elementare Massivholzverarbeitung

- Sägewerke
- Sperrholz- und Furnier Produktion
- Span-, MDF-, HDF und OSB Platten Produktion
- Massivholzplatten Produktion
- etc.



Massivholzverarbeitung

- Hobelwerke
- Balken- und Binder Produktion
- Fenster und Türen Produktion
- Treppenbau Produktion
- Möbelproduktion
- Polstermöbel Produktion
- Parkettboden Produktion
- Verbundstoff Bodenbelag Produktion
- etc.



Plattenverarbeitung

- Küchen- und Badmöbel Produktion
- Möbel und Möbelteile Produktion
- Laminatboden Produktion
- Aussen- und Innentüren Produktion
- etc.



Handwerk

- Schreiner
- Möbelbauer
- Montage
- etc.

Inhaltsverzeichnis

1 Sägen



Massivholz

Timber Max Vielblattkreissägeblatt	9
Timber Max TK Dünnschnittkreissägeblatt	13
Tough Black Stamblattbeschichtung	15
SF-Saw Blade Hobelschnittkreissägeblatt	17
Yield Pro Dünnschnittkappkreissägeblatt	19

Plattenwerkstoffe

Board Pro III D-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	21
Board Pro III TD-Type Fertigschnittkreissägeblatt	25
Board Pro D-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	27
Board Pro BC-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	31
Board Pro Scoring Vorritzkreissägeblatt	33
Eco Saw Blade Hohlzahnkreissägeblatt	39
Board Pro Plus Format-Kreissägeblatt für Fertigschnitt	41
Table Saw Blade Formatkreissägeblatt	43
DIA-V-tech PKD-Fertigschnittkreissägeblatt	45
Board Pro DIA PKD-Plattenaufteilkreissägeblatt	47

Nichteisenmetalle

Sash Pro NE-Kreissägeblatt	51
Stable Saw Blade Dünnschnittkreissägeblatt	53

2 Keilzinken



Langzinken

TAF-Pro HS-HP Keilzinkenfräser	57
TAF-C HS-HP Keilzinkenmesserkopf	59

Mikrozinken

EN2RO HS-HP Keilzinkenmesserkopf	61
Scheibenzinkenfräser HC-UP bestückt	63

3 Hobeln



ENSHIN Fliehkrafthobelmesserkopf	67
ENSHIN PowerLock Fliehkrafthobelmesserkopf	69
ENSHIN Ersatzmesser	71
ENSHIN Fügefräser für Enshin Hobelköpfe	73
Tersa®-System Ersatzmesser	75
ST-1 Streifenhobelmesser	77
ST-1 Hobelmesserkopf Hydrohobelmesserkopf	81

4 Profilieren



ST-1 Rückenverzahnte Messer	87
ST-1 Hobelmesserkopf PowerLock	91
SF-Spalteinheit HC-UP bestückter Fräser	93
SF-Nut- und Federgarnitur HC-UP bestückter Fräser	95
SF-Radius- und Fasefräser HC-UP bestückter Fräser	97
SF-Abplattfräser HC-UP bestückter Fräser	99
SF-Profilfräser HC-UP bestückter Fräser	101

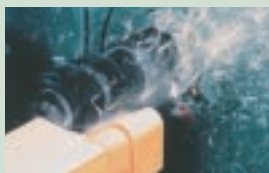
5 Oberfräsen



E-Bit HC-UP Schrubb Oberfräser	105
SF-Profiloberfräser HC-UP bestückter Fräser	107
Acryl-Bit Kunststofffräser	111
Cosmo-Bit PKD bestückter Schaftfräser	113

Inhaltsverzeichnis

6 Abbinden



Langlochbohrer	117
ACE Langlochbohrer mit Senkaufsatz	118
Abbundfräser	119

7 Spannelemente



Hydrodehnspannfutter <i>CNC-Maschinen</i>	123
Hydro-Mechanisches Spannfutter <i>CNC-Maschinen</i>	123
Hydrospanndorn <i>Powermat</i>	125
Spanndorn <i>Powermat</i>	125
Hydrobüchse	127
Sicherheitsring	127

8 Industriemesser



Furniermesser	135
Kappmesser	135
Timber Tec <i>Hackermesser</i>	136
Zerspanermesser	137

9 Firmenprofil



Geschäftsfelder	141
Weltweites Netzwerk	143
Qualität	145

10 Technische Erklärungen



Allgemeine technische Informationen	149
Schneidstoffe	154
Sägeblatt Ausführungen	155
Zahngeometrie	156

Massivholz

Timber Max Vielblattkreissägeblatt	9
Timber Max TK Dünnschnittkreissägeblatt	13
Tough Black Stamblattbeschichtung	15
SF-Saw Blade Hobelschnittkreissägeblatt	17
Yield Pro Dünnschnittkappkreissägeblatt	19

**Plattenwerkstoffe**

Board Pro III D-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	21
Board Pro III TD-Type Fertigschnittkreissägeblatt	25
Board Pro D-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	27
Board Pro BC-Type Plattenaufteilkreissägeblatt	31
Board Pro Scoring Vorritzkreissägeblatt	33
Eco Saw Blade Hohlzahnkreissägeblatt	39
Board Pro Plus Format-Kreissägeblatt für Fertigschnitt	41
Table Saw Blade Formatkreissägeblatt	43
DIA-V-tech PKD-Fertigschnittkreissägeblatt	45
Board Pro DIA PKD-Plattenaufteilkreissägeblatt	47

Nichteisenmetalle

Sash Pro NE-Kreissägeblatt	51
Stable Saw Blade Dünnschnittkreissägeblatt	53

Timber Max

Vielblattkreissägeblatt

ANWENDUNG

Längsaufteilen von Massivholz

MASCHINE

Schwere Sägewerksmaschinen wie z. B. von Linck, HewSaw, EWD, Soederhamn

Vielblattkreissägemaschinen wie z. B. Paul, Raimann

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz (trocken, naß)

SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

- Stabiles und hochpräzises Stammbblatt mit extrem guter Planauftoleranz ermöglicht maßhaltigen Zuschnitt mit einer guten Schnittoberfläche
- Geringes Verwerfen des Stammbblattes reduziert den Richtaufwand
- Verschleißfeste Hartmetallzähne ermöglichen längere Standwege für eine höhere Maschinenverfügbarkeit und weniger Nachschärfungen
- Timber Max Sägen halten auch härtesten Beanspruchungen wie dem Curve-Sawing stand

Erhältlich mit Räumerschneiden in verschiedenen Positionen im Stammbblatt

Beispiele

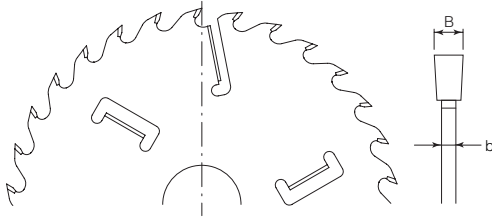
Z = 24+2	= 24 Zähne, 2 Räumer außen
Z = 24+3	= 24 Zähne, 3 Räumer außen
Z = 24+2+2	= 24 Zähne, 2 Räumer außen, 2 Räumer innen
Z = 24+0+2	= 24 Zähne, 0 Räumer außen, 2 Räumer innen
Z = 24+2+2+2	= 24 Zähne, 2 Räumer außen, 2 Räumer innen, 2 Räumer weiter innen

Die Kreissägeblätter werden üblicherweise auf die Anwendung abgestimmt und kundenspezifisch gefertigt

SCHNEIDSTOFF

HW

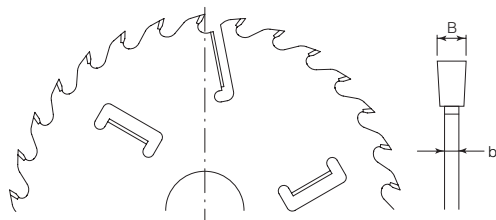
B-Type



Bestellnummer	D [mm]	B [mm]	Abmessungen b [mm]	d [mm]	z	C	Zahnform	Keilnuten / Nebenlöcher
1 684-C580-400	350	× 3.2	× 2.2	× 100	× 24+3+3	–	D	2x12.5x4
2 684-C581-400	350	× 4.2	× 3.0	× 90	× 24+3	6	B	2/13/114
3 684-C582-400	350	× 4.4	× 3.2	× 90	× 24+3	6	B	2/13/114
4 684-C583-400	351	× 3.6	× 2.4	× 70	× 24+2	4	B	1/6.5/90
5 684-C584-400	351	× 3.6	× 2.4	× 70	× 30+2+2	–	B	1/6.5/90
6 684-C585-400	351	× 3.6	× 2.4	× 70	× 30+2+2	4	B	1/6.5/90
7 684-C587-400	351	× 4.0	× 2.8	× 70	× 30+2+2	–	B	1/6.5/90
8 684-C588-400	450	× 4.4	× 3.0	× 100	× 30+3+3	–	B	2x25.5x4
9 684-C589-400	450	× 4.4	× 3.2	× 99	× 30+3+3	–	B	–
10 684-C590-400	450	× 4.5	× 3.0	× 99.5/ 93	× 28+2	–	B	Spline Arbor
11 684-C591-400	485	× 4.6	× 3.2	× 150/ 144.5	× 24+3	–	B	Spline Arbor
12 684-C592-400	490	× 4.4	× 3.0	× 150	× 36+3+3	–	B	4x37x9
13 684-C593-400	505	× 4.6	× 3.2	× 150	× 36+3+3	–	D	4x37x9
14 684-C594-400	505	× 4.7	× 3.2	× 150	× 30+3+3	–	B	4x37x9
15 684-C595-400	510	× 4.4	× 3.0	× 150	× 36+3+3	–	B	4x37x9
16 684-C596-400	540	× 4.2	× 2.8	× 210	× 30+3+3	–	B	2x20x5+12/12/240
17 684-C597-400	540	× 4.8	× 3.4	× 145	× 30+2+2	–	B	2x20x5+8/12/165
18 684-C598-400	540	× 4.8	× 3.4	× 150	× 24+3	–	B	2x36.5x9
19 684-C599-400	540	× 4.8	× 3.4	× 150	× 30+3+3	–	B	2x36.5x9
20 684-C600-400	540	× 4.8	× 3.6	× 210	× 30+3+3	–	B	2x20x5+12/12/240
21 684-C601-400	560	× 5.0	× 3.8	× 160	× 24+3+3	–	B	2x23x6+6/12/182.5
22 684-C602-400	565	× 3.9	× 2.5	× 160	× 42+3+3	–	B	2x22.5x5.5+6/11.5/182.5 + 6/11.5/288

C = Kühlschlitze

► B-Type

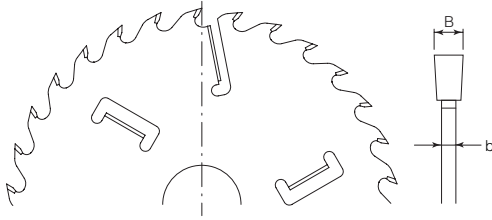


Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Keilnuten / Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
23	200	× 3.2	× 2.2	× 100	× 48	B	2x12.5x4	Paul
24	200	× 3.2	× 2.2	× 75	× 48	B	2x16.5x5.5	Paul
25	210	× 3.2	× 2.2	× 60	× 24	B	2x14.5x5.5	Paul
26	250	× 2.8	× 1.8	× 80	× 24	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
27	250	× 2.8	× 1.8	× 70	× 24	B	2x20x5	
28	250	× 3.2	× 2.2	× 60	× 20	B	2x14.5x5.5	Paul
29	250	× 3.2	× 2.2	× 70	× 20	B	2x20x5	
30	250	× 3.2	× 2.2	× 75	× 24	B	2x16.5x5.5	Paul
31	250	× 3.2	× 2.2	× 75	× 24	B	2x16.5x5.5	Paul
32	250	× 3.2	× 2.2	× 80	× 20	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
33	300	× 2.8	× 1.8	× 80	× 24	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
34	300	× 3.2	× 2.2	× 80	× 24	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
35	300	× 3.2	× 2.2	× 70	× 20	B	2x16.5x5.5	Paul
36	300	× 3.2	× 2.2	× 70	× 24	B	2x16.5x5.5	Paul
37	300	× 3.2	× 2.2	× 70	× 28+2+2	B	2x20x5	
38	300	× 4.2	× 2.6	× 75	× 24	B	2x16.5x5.5	Paul
39	315	× 3.2	× 2.2	× 80	× 28+2	B	2x12.5x4.5	
40	350	× 3.5	× 2.5	× 80	× 28	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
41	350	× 3.5	× 2.5	× 70	× 28	B	2x20x5	
42	350	× 3.5	× 2.5	× 70	× 20+2+2	B	2x20x5	
43	350	× 3.8	× 2.5	× 80	× 20+2+2	B	2x18.5x3.5 +2/13/100	Raimann
44	350	× 3.8	× 2.5	× 70	× 20+2+2	B	2x20x5	
45	350	× 4.8	× 3.0	× 75	× 24+3	B	2x16.5x5.5	Paul
46	380	× 5.2	× 3.2	× 75	× 24+3	B	2x16.5x5.5	Paul
47	460	× 5.4	× 3.6	× 75	× 24+3	B	2x16.5x5.5	Paul

SCHNEIDSTOFF

HW

► B-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Keilnuten / Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
48	500	× 5.8	× 4.0	× 130	× 24	B	2x16.5x8.5	Paul
49	550	× 6.0	× 4.0	× 110	× 24+3	B	2x16.5x8.5	Paul
50	550	× 6.0	× 4.0	× 130	× 24+3	B	2x16.5x8.5	Paul
51	600	× 5.8	× 4.0	× 110	× 20+2	B	2x16.5x8.5	Paul
52	620	× 5.6	× 4.2	× 130	× 20+2	B	2x16.5x8.5	Paul

Timber Max TK

Dünnschnittkreissägeblatt

ANWENDUNG

Längsaufteilen von Massivholz

MASCHINE

Spaltanlagen wie z. B. Weinig, Schröder, Leadermac

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

- Dünnschnittkreissägeblätter ermöglichen eine Verbesserung der Materialausbeute
- Extrem genau gefertigte Kreissägeblätter, mit nur geringsten Planlaufabweichungen, ermöglichen saubere Schnitte ohne Schnittabzeichnung im Überlappungsbereich
- Kreissägeblätter werden auf den Einsatzfall abgestimmt und auf Kundenbestellung gefertigt



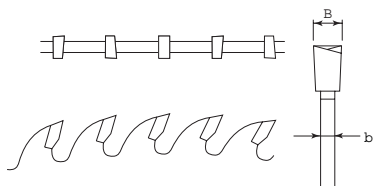
Lubrication System

Wir haben ein "Anti-Reibungs" System (Lubrication System) entwickelt, das die Reibung zwischen dem Werkstück und dem Stammblatt reduziert. Eine kleine Menge Wasseremulsion tritt aus der Aufspannbüchse aus und verteilt sich durch die Zentrifugalkraft gleichmäßig auf dem Stammblatt.

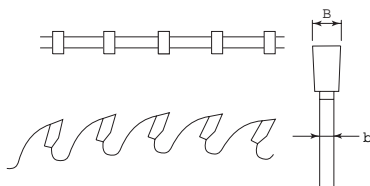
- Verminderung des Werfens oder Reissens von Kreissägeblättern durch Reibung
- Ermöglicht höhere Vorschübe
- Ermöglicht eine höhere Prozeßstabilität

Weitere Informationen auf Anfrage

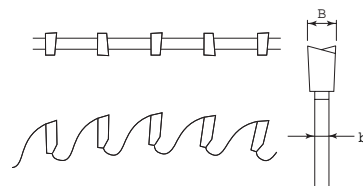
► A-Type



► B-Type



► BC-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Keilnuten / Nebenlöcher	
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
1	180	× 1.1	× 0.8	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	For Scoring
2	200	× 1.2	× 0.8	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
3	200	× 1.4	× 1.0	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
4	220	× 1.2	× 0.8	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
5	220	× 1.4	× 1.0	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
6	250	× 1.4	× 1.0	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
7	250	× 1.7	× 1.2	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
8	250	× 1.8	× 1.2	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
9	280	× 1.8	× 1.2	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	
10	280	× 2.0	× 1.4	× 60,65,70	× 30	A,B,BC	3/10/75,3/11/80	

Tough Black

Stamtblattbeschichtung

ANWENDUNG

Stamtblattbeschichtung für
Massivholzkreissägeblätter

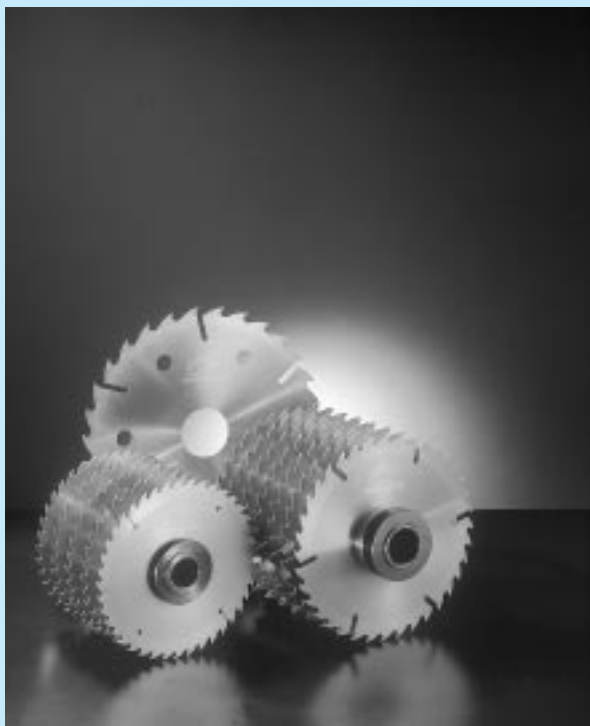
WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz



Merkmale und Anwendernutzen

- Reduziert die Reibung zwischen dem Stamtblatt und dem Werkstoff und vermindert das Werfen oder Reißen des Stamtblattes
- Abhängig von der Anwendung lässt sich die Schnittbreite reduzieren
- Tough Black ist optional für unsere Massivholzkreissägeblätter erhältlich
- Nicht bei der Bearbeitung von Plattenwerkstoffen geeignet



SF-Saw Blade

Hobelschnittkreissägeblatt

ANWENDUNG

Längsaufteilen von Massivholz in
Hobelschnittqualität

MASCHINE

Vielblattkreissäge, Kehlmaschine, Tischkreissäge

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

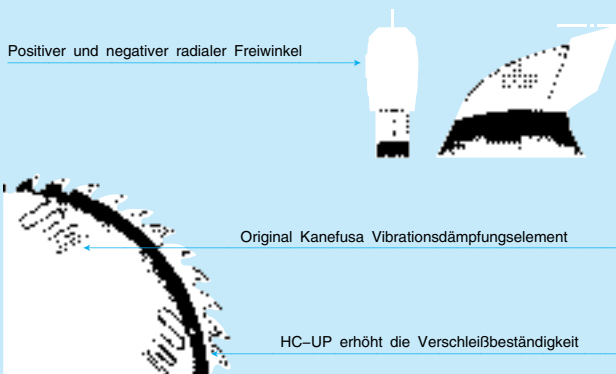
※HC-UP beschichtete Kreissägeblätter werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen.

PAT.EP0739697, EP1048385, US6708594, CA2358990



Merkmale und Anwendernutzen

- Spezielle Zahnform ermöglicht Hobelschnittqualität
- Nachfolgendes Schleifen oder Hobeln läßt sich reduzieren
- Advanced Material Technology reduziert den Harzansatz und ermöglicht unter Umständen höhere Vorschübe
- Hat sich beim Aufteilen auf Kehlmaschinen mit über 200 m/min bewährt



SF – Saw Blade

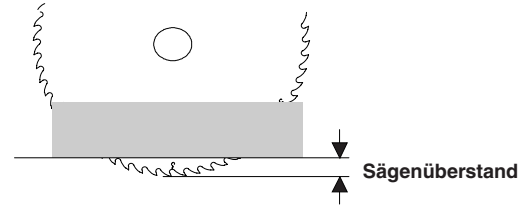
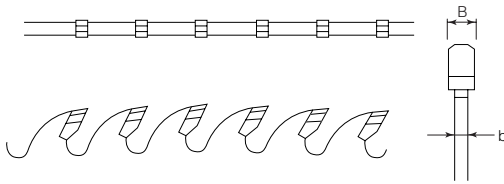


Herkömmliches Kreissägeblatt

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

Z-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	Sägenüb. [mm]	Material- stärke [mm]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]					
1	250	× 2.8	× 1.8	× 30-80	× 50	Z		5	<30
2	250	× 2.8	× 1.8	× 30-80	× 40	Z		5	<40
3	300	× 2.8	× 1.8	× 30-80	× 50	Z		5	<40
4	300	× 2.8	× 2.0	× 30-80	× 40	Z		5	<70
5	320	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 50	Z		5	<40
6	320	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 40	Z		5	<60
7	320	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 36	Z		5	<80
8	350	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 50	Z		5	<50
9	350	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 40	Z		5	<70
10	350	× 3.4	× 2.4	× 30-80	× 36	Z		5	<90
11	360	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 50	Z		5	<50
12	360	× 3.0	× 2.0	× 30-80	× 40	Z		5	<70
13	360	× 3.4	× 2.4	× 30-80	× 36	Z		5	<100
14	380	× 3.6	× 2.6	× 30-80	× 50	Z		5	<50
15	380	× 3.6	× 2.6	× 30-80	× 40	Z		5	<80
16	380	× 3.6	× 2.6	× 30-80	× 36	Z		5	<110
17	400	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 50	Z		5	<50
18	400	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 40	Z		5	<80
19	400	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 36	Z		5	<110
20	420	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 50	Z		5	<50
21	420	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 40	Z		5	<80
22	420	× 3.8	× 2.8	× 30-80	× 36	Z		5	<110
23	644-A147-470	250	× 2.8	× 2.0	× 30	× 40	Z	2/10/60	
24	644-A148-470	300	× 3.0	× 2.0	× 30	× 50	Z	2/10/60	
25	644-A154-470	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	Z	2/10/60	
26	644-A106-470	225	× 3.0	× 2.0	× 59.96	× 24	Z	3/9/74	

Yield Pro

Dünnschnittkappkreissägeblatt

ANWENDUNG

Querschnitte in Massivholz

MASCHINE

Optimierungskappsägen, Gehrungssägen

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz, MDF, HDF mit und ohne Beschichtung

SCHNEIDSTOFF

HW

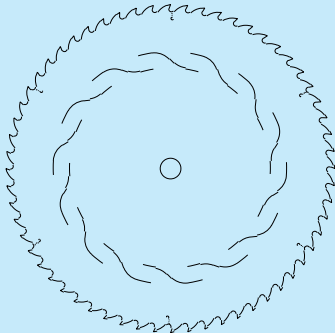


PAT.EP1679165, RU2348513

Merkmale und Anwendernutzen

- Dünnschnitt ermöglicht deutliche Materialeinsparungen
- Weniger Abfall muß von der Maschine entsorgt werden
- Läuft dauerhaft mit Taktzeiten von unter 0.2 Sekunden
- Dünnschnittssägen erzeugen einen geringeren Schnittdruck und ermöglichen somit eine bessere Schnittgüte

Yield Pro

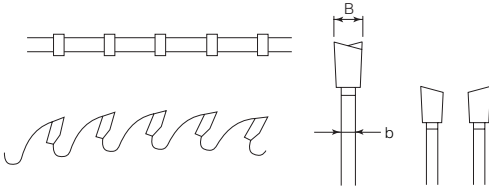


Patentierte Laserschlitze im Stammblatt erlauben es die Stammblattstärke, ohne die Stabilität des Kreissägeblattes zu beeinträchtigen, zu reduzieren.

SCHNEIDSTOFF

HW

BC-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
1	300	× 2.6	× 1.6	×	84	BC		
2	350	× 2.8	× 1.8	×	96	BC		
3	400	× 3.0	× 2.0	×	114	BC		
4	400	× 3.0	× 2.0	× 30	× 114	BC		Dimter
5	450	× 3.2	× 2.2	×	132	BC		
6	450	× 3.2	× 2.2	× 30	× 132	BC		Dimter
7	500	× 3.4	× 2.4	×	144	BC		
8	500	× 3.4	× 2.4	× 30	× 144	BC	6/10/60	Dimter
9	480	× 3.4	× 2.4	× 70	× 132	BC	6/8/220	Paul 11MKL
10 659-D461-402	500	× 3.4	× 2.4	× 70	× 132	BC	6/8/220	Paul 11MKL
11	550	× 4.0	× 2.8	×	156	BC		
12	550	× 4.0	× 2.8	× 30	× 156	BC		Dimter
13	600	× 4.2	× 3.0	×	174	BC		
14	600	× 4.2	× 3.0	× 30	× 174	BC		Dimter
15 659-C936-400	600	× 4.2	× 3.2	× 120	× 156	BC	6/10/240	Paul C14 MKL
16	600	× 4.2	× 3.2	× 70	× 156	BC	1/8/140	Paul PushCut CX
17 659-D268-400	620	× 4.5	× 3.5	× 120	× 156	BC		Paul
18 659-D378-400	700	× 4.8	× 3.8	× 120	× 132	BC		Paul
19 659-D379-400	700	× 4.8	× 3.8	× 120	× 180	BC		Paul

*Bei Bestellung die fehlenden Maße sowie den Flanschdurchmesser und die Drehzahl angeben

Board Pro III

D-Type

Plattenaufteilkreissägeblatt

ANWENDUNG

Aufteilen und Formatieren von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat

WERKSTOFF

Trägermaterial: Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung: Melamin, HPL, Papier, Folien

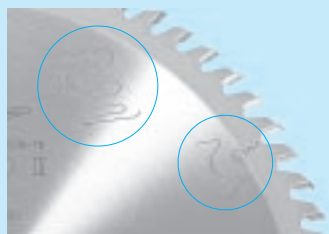
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

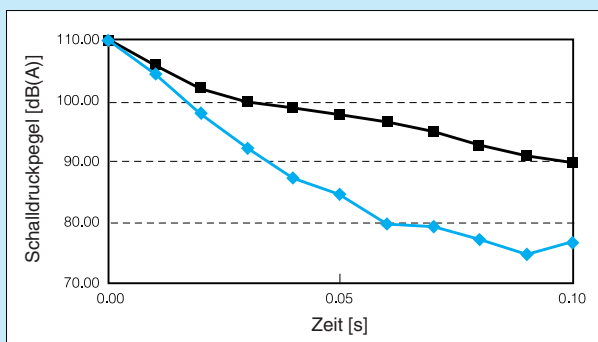
- Eine spezielle Hartmetallsorte ermöglicht bis zu 3fache Standwege im Vergleich zu normaler Qualität und erlaubt damit eine höhere Maschinenverfügbarkeit sowie reduziert die anfallenden Schärfkosten
- Durch die Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Ein extrem guter Planlauf ermöglicht eine bessere Schnittgüte



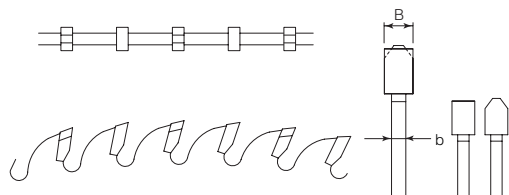
Die von Kanefusa entwickelten Vibrationsdämpfungselemente sind mit einem speziellen Kunststoff ausgefüllt. Daher laufen unsere Kreissägeblätter ruhiger, und der Mikroverschleiß der Hartmetallzähne wird deutlich reduziert.

Lärmdämpfungseigenschaften von MS-P

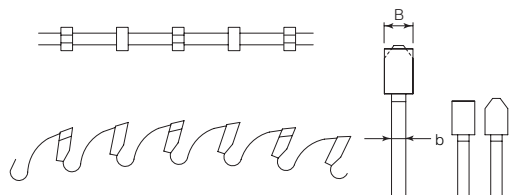
- Normale Schlitzte
- ◆ MS-P Vibrationsdämpfungselement



► D-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Maschine				
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
1 691-E259-403	300	×	4.4	×	3.0	×	30	×	60	D	2/10/60	Panhans Euro 10
2 691-E260-403	300	×	4.4	×	3.0	×	75	×	72	D		Homag CH03
3 691-A149-403	303	×	3.0	×	2.2	×	30	×	48	D	2/10/60+2/7/42	Striebig
4 691-A321-403	303	×	3.0	×	2.2	×	30	×	60	D	2/10/60+2/7/42	Striebig
5 691-B086-403	303	×	3.0	×	2.2	×	30	×	100	D	2/10/60	Striebig
6 691-D936-403	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	100	D	2/10/60+2/9/44	Striebig
7 691-A356-403	305	×	3.2	×	2.2	×	30	×	60	D		Scheer FM16
8 691-D938-403	305	×	4.4	×	3.0	×	30	×	60	D		Mayer ; Panhans
9 691-E387-403	305	×	4.4	×	3.2	×	60	×	60	D		
10 691-E261-403	305	×	4.0	×	2.8	×	30	×	54	D		Mayer
11 691-A628-403	305	×	4.4	×	3.0	×	30	×	60	D	2/10/60	
12 691-E263-403	320	×	4.4	×	3.2	×	75	×	72	D	3/13/95	Giben Smart 65
13 691-A153-403	350	×	3.2	×	2.2	×	30	×	80	D	2/10/60	
14 691-D941-403	350	×	3.2	×	2.0	×	30	×	108	D		
15 691-E264-403	350	×	4.4	×	3.0	×	30	×	54	D	2/10/60	SCM ; Panhans EURO12 ; Mayer ; Schelling
16 691-D942-403	350	×	4.4	×	3.2	×	30	×	72	D	2/10/60	SCM ; Panhans EURO12 ; Mayer ; Schelling
17 691-B857-403	350	×	4.4	×	3.0	×	80	×	72	D	2/14/110+ 4/9/100	Gabbiani Prima ; SCM Alpha ; Scheer FM21
18 691-D294-403	350	×	4.4	×	3.2	×	30	×	54	D	2/12/80	SCM
19 691-B583-403	350	×	4.4	×	3.2	×	75	×	72	D	2/10/120	Giben
20 691-E265-403	355	×	4.0	×	3.0	×	30	×	54	D		
21 691-A469-403	355	×	4.4	×	3.0	×	80	×	72	D	2/10/130	SMA ; Zerspaner
22 691-B072-403	355	×	4.4	×	3.2	×	75	×	60	D		Giben
23 691-D142-403	355	×	4.4	×	3.2	×	75	×	72	D	4/15/105	Giben
24 691-E267-403	355	×	4.4	×	3.2	×	30	×	72	D	2/10/60	Panhans
25 691-E268-403	355	×	4.4	×	3.2	×	80	×	72	D		Gabbiani

D-Type


Bestellnummer	Abmessungen					z	Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]					
26 691-D389-403	360	× 4.4	× 3.2	× 65	× 72		D	2/9/110	Selco EB100
27 691-E270-403	370	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72		D		Schelling FM/H
28 691-E271-403	380	× 4.4	× 3.2	× 60	× 72		D	2/14/100	
29 691-D948-403	380	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72		D	2/14/100	Holzma
30 691-C017-403	400	× 3.5	× 2.4	× 30	× 72		D	2/10/60	
31 691-A475-403	400	× 4.3	× 3.2	× 30	× 72		D	2/10/60	Scheer
32 691-D831-403	400	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72		D	2/10/60	Panhans, Schelling, Scheer
33 691-D952-403	400	× 4.4	× 3.0	× 60	× 72		D	2/14/110	Anthon
34 691-D955-403	400	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D	2/7/110+2/8.3/130	
35 691-B746-403	400	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D	2/14/110+4/9/110	
36 691-B914-403	400	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D	2/9/130+4/19/120	Selco WN/EB
37 691-D958-403	400	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72		D		Holzma Type01
38 691-A181-403	420	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72		D		Holzma
39 691-E273-403	420	× 4.8	× 3.5	× 60	× 84		D	3/14/76	Holzma
40 691-D960-403	430	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72		D		
41 691-D961-403	430	× 4.4	× 3.2	× 60	× 72		D	2/11/85	Anthon
42 691-C499-403	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72		D	4/15/105	
43 691-B734-403	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 96		D	4/15/105	Giben Prismatic2
44 691-E550-403	430	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D	4/19/120+2/9/130	Selco WN
45 691-C024-403	450	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72		D	2/10/60+2/13/94	Schelling, Scheer FM22
46 691-D968-403	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72		D	2/14/125	Holzma
47 691-D969-403	450	× 4.8	× 3.5	× 80	× 72		D	4/19/120+2/9/130	Selco WN



Board Pro III

Fertigschnittkreissägeblatt

ANWENDUNG

Fertigschnitt von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung : Melamin, HPL

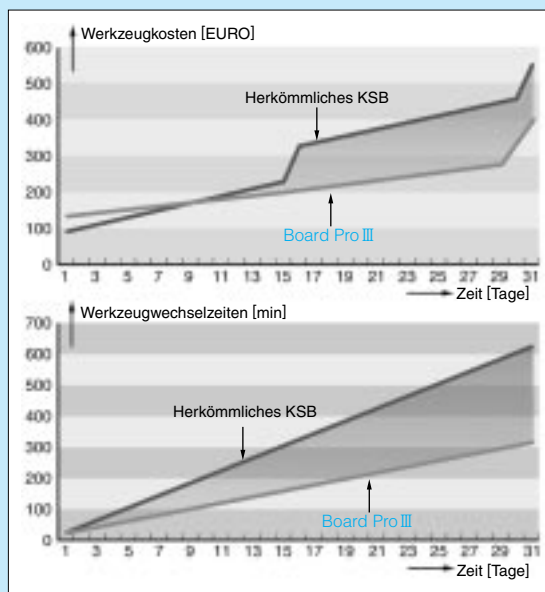
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

- Die TD-Zahngeometrie ermöglicht Fertigschnittqualität
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Ein extrem guter Planlauf ermöglicht eine bessere Schnittgüte



Bei verschiedenen Möbelherstellern in Deutschland, Schweiz, Türkei, Ukraine oder England, wurden mehrfache Standwege im Vergleich zu Markenfabrikaten erreicht.

Die nebenstehenden Grafiken zeigen die Auswirkungen auf die Werkzeugwechselzeiten und die Werkzeugkosten.

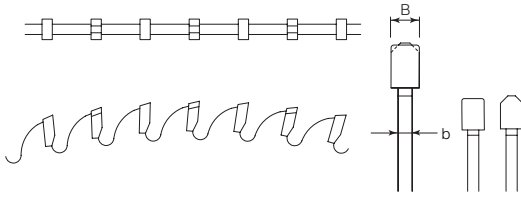
Die Zahlen beruhen auf einer Untersuchung bei einem namhaften Hersteller in Deutschland.

Maschine : Holzma Powerline
 Vorschub : 28 m/min
 Werkstoff : Beschichtete Spanplatte 40 mm dick
 Kreissägeblatt : Board Pro 450x4.8x3.5x60xz=72 TD-Type
 Standweg : Markenfabrikat = 1 Tag
 Board Pro III = 2-3 Tage

SCHNEIDSTOFF

HW

TD-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 699-J802-403	300	× 4.4	× 3.0	× 30	× 60	TD	2/10/60	Panhans Euro 10
2 699-J803-403	300	× 4.4	× 3.0	× 75	× 72	TD		Homag CH03
3 699-J804-403	305	× 4.4	× 3.0	× 30	× 60	TD	2/10/60	
4 699-J976-403	350	× 4.4	× 3.2	× 30	× 54	TD	2/10/60	SCM ; Panhans EURO12 ; Mayer ; Schelling
5 699-J805-403	355	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	TD		Giben
6 699-G046-403	380	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	TD	2/14/100	Holzma
7 699-K211-403	380	× 4.8	× 3.5	× 60	× 84	TD	2/14/100	Holzma
8 699-J975-403	400	× 4.3	× 3.2	× 30	× 72	TD		Scheer
9 699-J974-403	400	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72	TD		Schelling ; Mayer ; Irion ; Scheer
10 699-G871-403	400	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	TD	4/15/105	Giben Prismatic1 ; Giben Starmatic ;
11 699-G801-403	400	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72	TD	2/14/110+4/9/ 110	Gabbiani
12 699-G043-403	420	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	TD	2/10/80+ 2/14/125	Holzma
13 699-G048-403	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	TD	2/14/125	Holzma
14 699-G873-403	450	× 4.8	× 3.5	× 80	× 72	TD	2/8.5/130+ 4/19/120	Selco WN

Board Pro

D-Type

Plattenaufteilkreissägeblatt

ANWENDUNG

Aufteilen und Formatieren von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung : Melamin, HPL, Papier, Folien

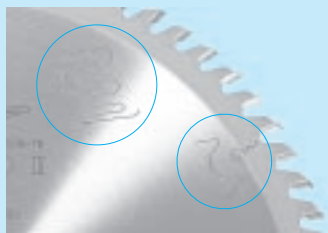
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

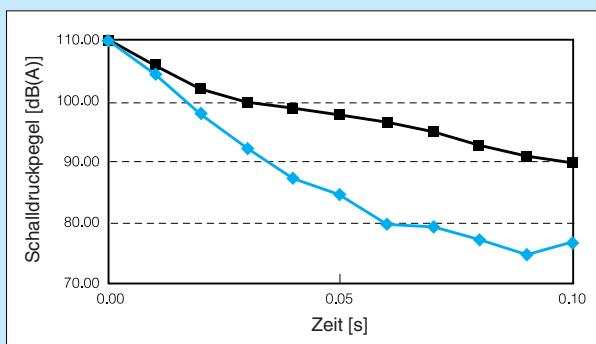
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Ein extrem guter Planlauf ermöglicht eine bessere Schnittgüte



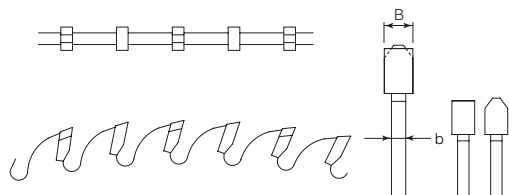
Die von Kanefusa entwickelten Vibrationsdämpfungselemente sind mit einem speziellen Kunststoff ausgefüllt. Daher laufen unsere Kreissägeblätter ruhiger, und der Mikroverschleiß der Hartmetallzähne wird deutlich reduziert.

Lärmdämpfungseigenschaften von MS-P

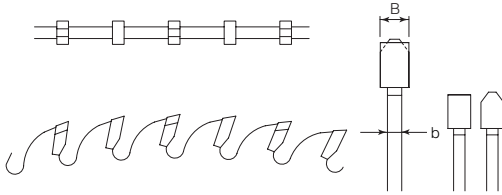
- Normale Schlitzte
- ◆ MS-P Vibrationsdämpfungselement



► D-Type



Bestellnummer	Abmessungen					z	Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]					
1 691-B197-403	220	× 3.2	× 2.2	× 30	× 64		D	2/7/42+ 2/10/60	
2 691-E253-403	230	× 3.2	× 2.2	× 30	× 64		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
3 691-E254-403	240	× 3.2	× 2.2	× 30	× 54		D	2/6/42	
4 691-B419-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
5 691-D639-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 80		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
6 691-C909-403	280	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
7 691-C719-403	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
8 691-E605-403	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 96		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
9 691-B086-403	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 100		D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
10 691-A628-403	305	× 4.4	× 3.0	× 30	× 60		D		
11 691-A153-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 80		D	2/10/60	
12 691-A660-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 108		D	2/9/44+ 2/10/60	
13 691-B583-403	350	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72		D		Giben
14 691-E258-403	400	× 3.5	× 2.4	× 30	× 120		D	2/7/42+2/10/60	
15 691-A475-403	400	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72		D	2/10/60	Schelling, Mayer
16 691-A351-403	460	× 4.6	× 3.2	× 30	× 72		D	2/13/94	
17 691-B951-403	470	× 4.4	× 3.2	× 75	× 96		D	4/15/105	Giben Prismatic3
18 691-C755-403	480	× 4.4	× 3.2	× 30	× 80		D		Schelling FL
19 691-D740-403	480	× 4.8	× 3.5	× 80	× 72		D	4/19/120+2/ 9/130	Selco WN
20 691-D998-403	500	× 4.4	× 3.0	× 75	× 60		D		Giben
21 691-D999-403	500	× 4.4	× 3.2	× 80	× 60		D		Teutomatic
22 691-E001-403	500	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D		SMA ; Teutomatic
23 691-E002-403	500	× 4.4	× 3.2	× 80	× 72		D	4/8.5/100+2/14/ 110+2/7/110	Gabbiani A/10
24 691-E003-403	500	× 4.7	× 3.4	× 30	× 60		D		
25 691-E004-403	500	× 4.8	× 3.5	× 60	× 60		D	2/11/115	Holzma Type21

D-Type


Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
26 691-A629-403	500	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	D		Holzma Typ 22
27 691-E006-403	520	× 4.8	× 3.5	× 60	× 60	D		Holzma
28 691-E007-403	530	× 5.0	× 3.5	× 30	× 60	D		Schelling
29 691-E008-403	530	× 5.8	× 4.0	× 60	× 60	D	1/11/85	Anthon
30 691-E009-403	550	× 5.0	× 3.5	× 40	× 72	D		Schelling
31 691-E010-403	550	× 5.0	× 3.5	× 80	× 72	D		Teutomatic
32 691-E011-403	550	× 5.0	× 3.5	× 100	× 72	D		Giben
33 691-E012-403	570	× 4.8	× 3.5	× 60	× 60	D		Holzma
34 691-E013-403	570	× 5.8	× 4.0	× 60	× 96	D		Holzma Typ 42
35 691-E014-403	580	× 5.5	× 4.0	× 40	× 60	D		Schelling
36 691-E015-403	600	× 5.8	× 4.0	× 60	× 72	D	2/19/120+2/ 11/115	Holzma Typ 42
37 691-E016-403	600	× 6.2	× 4.0	× 80	× 72	D		SMA
38 691-E017-403	620	× 6.2	× 4.0	× 40	× 72	D		Schelling FT
39 691-E018-403	650	× 6.2	× 4.0	× 40	× 72	D		Schelling
40 691-E020-403	670	× 6.2	× 4.0	× 40	× 72	D		Schelling
41 691-E021-403	680	× 6.2	× 4.2	× 40	× 60	D		Schelling AS
42 691-C712-403	700	× 6.2	× 4.4	× 80	× 60	D	2/17/110	Anthon



Board Pro

BC-Type

Plattenaufteilkreissägeblatt

ANWENDUNG

Aufteilen und Formatieren von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF, OSB,
Sperrholz, Tischlerplatte
Beschichtung : Papier, Folien, Furnier

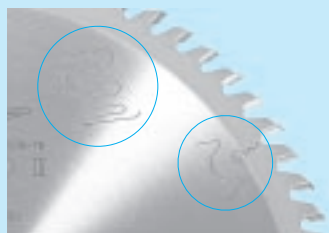
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

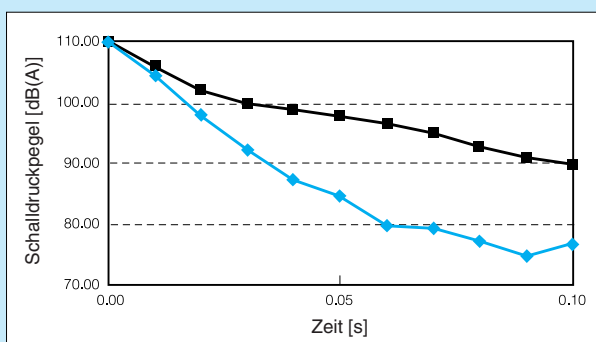
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Ein extrem guter Planlauf ermöglicht eine bessere Schnittgüte



Die von Kanefusa entwickelten Vibrationsdämpfungselemente sind mit einem speziellen Kunststoff ausgefüllt. Daher laufen unsere Kreissägeblätter ruhiger, und der Mikroverschleiß der Hartmetallzähne wird deutlich reduziert.

Lärmdämpfungseigenschaften von MS-P

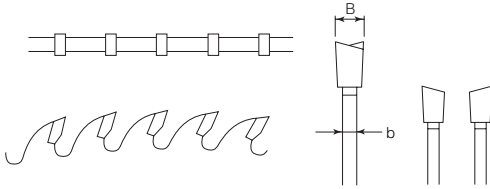
- Normale Schlitze
- ◆ MS-P Vibrationsdämpfungselement



SCHNEIDSTOFF

HW

BC-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
1 659-A719-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 80	BC	2/10/60	
2 659-C636-401	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	BC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
3 659-C673-401	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 96	BC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
4 659-A836-403	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	BC	2/10/60	
5 659-A715-403	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	BC	2/10/60	
6 659-A720-403	300	× 3.2	× 2.2	× 30	× 96	BC	2/10/60	
7 659-A608-403	350	× 3.5	× 2.5	× 30	× 54	BC	2/10/60	
8 659-A718-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	BC	2/10/60	
9 659-A712-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 84	BC	2/10/60	
10 659-D978-403	355	× 4.4	× 3.2	× 30	× 54	BC	2/10/60	
11 659-D979-403	355	× 4.4	× 3.2	× 30	× 72	BC	2/10/60	

Board Pro Scoring

Vorritzkreissägeblatt

ANWENDUNG

Vorritzen von beschichteten Plattenwerkstoffen auf der Unterseite

MASCHINE

Plattenaufteilsäge, vertikale Plattenaufteilsäge, Formatkreissäge

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF
Beschichtung : Melamin, Papier, Folie

SCHNEIDSTOFF

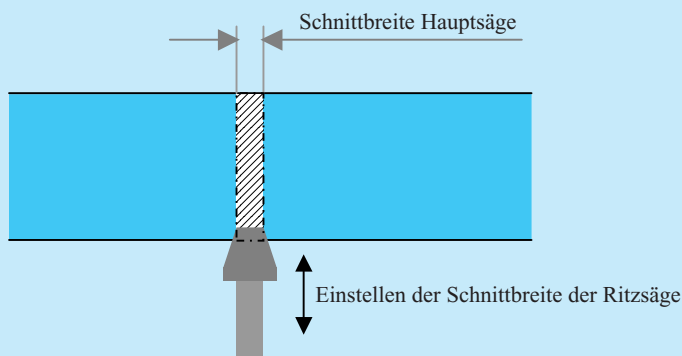
HW



Merkmale und Anwendernutzen

■ Optimale Ritztiefe ist 1,5 — 2,5 mm

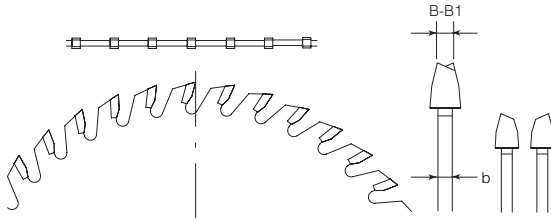
■ Die Schnittbreite der Type CA wird mit Distanzscheiben eingestellt



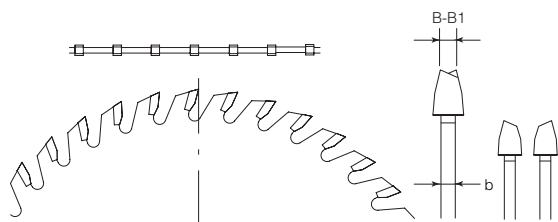
SCHNEIDSTOFF

HW

TP-Type

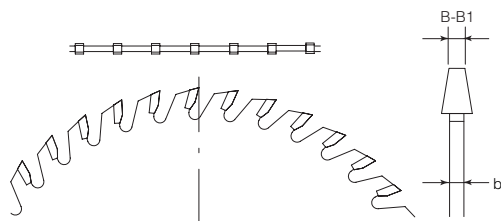


Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 699-J807-403	100	3.0	4.0	2.6	20	20	TP		Schelling
2 699-E376-403	100	2.8	3.6	2.0	22	24	TP		
3 699-J808-403	120	3.1	4.3	2.8	20	24	TP		
4 699-J809-403	125	3.1	4.3	2.8	20	24	TP		Panhans 693, Euro 5
5 699-J810-403	125	4.4	5.6	3.4	20	24	TP		Panhans 692, Euro 5
6 699-J811-403	125	3.1	4.3	2.8	22	24	TP		Martin T83, T84
7 699-J812-403	125	4.4	5.6	3.4	45	24	TP		Homag
8 699-E517-403	125	4.4	5.2	3.2	45	20	TP		
9 699-F179-403	125	4.4	5.45	2.8	20	24	TP		Panhans
10 699-J813-403	127	4.4	5.6	3.4	22	24	TP		Martin T83, T84
11 699-J814-403	127	3.8	5.0	2.8	45	24	TP		Giben
12 699-J815-403	127	4.0	5.2	3.4	45	24	TP		Giben, Mayer Lombach
13 699-D175-403	127	4.3	5.6	3.3	45	24	TP		PS 3 + 7 Giben
14 699-J816-403	140	3.1	4.3	2.8	16	32	TP	1/6/33	Scheer FM 9+15
15 699-J817-403	140	4.4	5.6	3.4	45	28	TP		Euromac (Holz Her)
16 699-J818-403	150	3.0	4.0	2.6	30	28	TP		
17 699-J819-403	150	4.0	5.2	3.4	30	28	TP		SCM Z45
18 699-J820-403	150	4.2	5.4	3.4	30	28	TP		Irion + Denz PPA+PPQ
19 699-J821-403	150	4.4	5.6	3.4	30	28	TP		Mayer Lombach PS2
20 699-J822-403	150	4.4	5.6	3.4	45	28	TP		Homag Espana CH06/10
21 699-J823-403	160	3.1	4.0	2.6	20	32	TP		Langzauner
22 699-J824-403	160	4.4	5.6	3.2	30	28	TP		
23 699-J825-403	160	4.4	5.6	3.2	45	28	TP	3/11/70	Giben
24 699-J826-403	160	4.4	5.6	3.4	55	36	TP	3/7/66	Gabbiani
25 699-E560-403	160	4.4	5.45	3.0	45	36	TP	3/11/70	Giben Prismatic

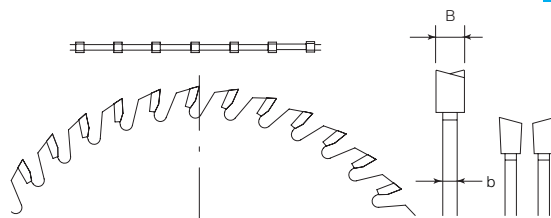
TP-Type


Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
26 699-J827-403	175	× 4.6	× 5.8	× 3.5	× 45	× 28	TP		Holzma
27 699-J828-403	180	× 3.1	× 4.3	× 2.8	× 16	× 42	TP	1/6/33	Scheer FM 10/11/12
28 699-J829-403	180	× 4.4	× 5.6	× 3.4	× 20	× 28	TP		Schelling, Anthon
29 699-J830-403	180	× 4.4	× 5.6	× 3.4	× 30	× 28	TP	2/7/42+2/10/60	Panhans 693, Euro 12/32
30 699-G318-403	180	× 4.8	× 5.8	× 3.5	× 45	× 36	TP		Holzma
31 699-J151-403	180	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 45	× 36	TP		Holzma
32 699-J831-403	180	× 6.8	× 7.8	× 5.0	× 20	× 36	TP		Anthon, Schelling
33 699-G319-403	200	× 4.8	× 5.8	× 3.5	× 45	× 36	TP		Holzma
34 699-J832-403	200	× 5.9	× 6.9	× 3.5	× 45	× 36	TP		Holzma
35 699-J833-403	200	× 6.2	× 7.2	× 4.2	× 45	× 36	TP		Holzma Typ 66
36 699-J834-403	200	× 3.2	× 4.3	× 2.8	× 30	× 60	TP		Scheer FM 16
37 699-J835-403	200	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 30	× 36	TP	2/8.5/60	Scheer FM 14/21/22
38 699-J836-403	200	× 4.8	× 5.8	× 3.5	× 30	× 36	TP	2/8.5/60	Scheer FM 22
39 699-J837-403	200	× 4.0	× 5.2	× 3.4	× 20	× 24	TP		Schelling
40 699-E989-403	200	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 20	× 36	TP		Schelling
41 699-J838-403	200	× 4.4	× 5.6	× 3.4	× 20	× 24	TP		Schelling
42 699-A876-403	200	× 4.6	× 5.7	× 3.2	× 20	× 34	TP		Schelling
43 699-J839-403	200	× 5.0	× 5.8	× 3.5	× 20	× 36	TP		Schelling
44 699-J840-403	200	× 5.5	× 6.6	× 3.8	× 20	× 36	TP		Schelling FS, AS
45 699-J841-403	200	× 6.2	× 7.2	× 4.2	× 20	× 36	TP		Schelling FS, AS
46 699-J842-403	200	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 65	× 36	TP	2/9/110+2/9/100	Selco
47 699-E803-403	200	× 4.8	× 5.8	× 3.2	× 65	× 34	TP	2/8.5/110	Selco
48 699-J843-403	200	× 4.0	× 5.2	× 3.4	× 30	× 36	TP		Panhans 700
49 699-J844-403	200	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 50	× 42	TP	3/13/80	Giben Smart 65
50 699-J845-403	215	× 4.4	× 5.6	× 3.2	× 50	× 42	TP	3/15/80	Giben

F-Type



BC-Type

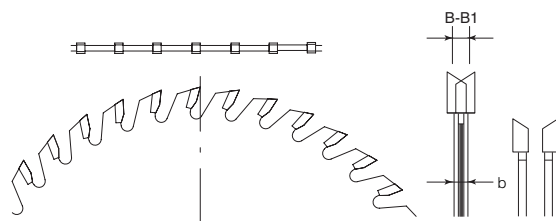


Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
51 699-J846-403	300	4.4	5.6	3.5	50	48	TP	3/15/80	Giben

Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 699-D888-403	120	3.2	4.5	2.2	22	24	F		
2 699-F521-403	120	3.1	4.22	2.2	20	24	F		
3 699-E214-403	125	3.2	4.5	2.2	22	24	F		Martin
4 699-D960-403	125	4.4	5.6	3.2	45	24	F		Homag
5 699-D782-403	180	4.4	5.8	3.0	30	34	F		
6 699-D557-403	200	4.3	5.5	3.0	20	24	F		Schelling

Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Maschine				
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
1 659-D974-403	280	×	5.0	×	3.5	×	45	×	84	BC30°		Holzma Typ 82
2 659-D975-403	300	×	4.6	×	3.2	×	65	×	72	BC10°	2/9/110+2/9/100	Selco
3 659-D976-403	340	×	5.0	×	3.5	×	45	×	48	BC30°	3/14/65	Holzma
4 659-D977-403	340	×	5.0	×	3.5	×	45	×	108	BC30°	3/14/65	Holzma

► CA-Type



Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher	Maschine
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1	80	× 2.8	× 3.6	×	20	× 2x10	CA		Felder
2	100	× 2.8	× 3.6	×	22	× 2x12	CA		Altendorf Striebig, Score
3 699-F059-403	100	× 2.8	× 3.6	×	20	× 2x12	CA		Panhans 684+685/A MartinT70, Schelling KS
4	110	× 2.8	× 3.6	×	20	× 2x12	CA		GMC KGS 610S
5 699-C641-403	120	× 2.8	× 3.8	×	22	× 2x12	CA		Altendorf, Martin T70
6 699-D611-403	120	× 2.8	× 3.6	×	20	× 2x12	CA		Holz Her, SCM S 1
7	120	× 2.8	× 3.8	×	22	× 2x12	CA	2/4.6/39+2/ 4.5/42	Martin T 72 A
8	120	× 2.8	× 3.6	×	50	× 2x12	CA	4/6.2/62	Altendorf
9	120	× 2.8	× 3.8	×	50	× 2x12	CA	4/6.2/62	Altendorf, Griggio, SCM
10	120	× 4.0	× 5.0	×	50	× 2x12	CA	4/6.2/62	Altendorf, Griggio, SCM
11	120	× 4.0	× 4.8	×	22	× 2x12	CA		Martin
12	125	× 2.8	× 3.6	×	20	× 2x12	CA		Paoloni
13	125	× 2.8	× 3.6	×	22	× 2x12	CA		
14	125	× 2.8	× 3.8	×	50	× 2x12	CA		Panhans
15	125	× 4.0	× 4.8	×	45	× 2x12	CA		Giben, Mayer
16	125	× 4.0	× 5.0	×	50	× 2x12	CA		Paolini, Panhans, Kolle
17	160	× 2.8	× 3.6	×	30	× 2x16	CA		Bauerle
18	180	× 2.8	× 3.6	×	30	× 1x18	CA		Kolle
19	180	× 4.0	× 4.8	×	20	× 2x20	CA		Schelling
20	180	× 4.4	× 5.6	×	45	× 2x20	CA		Holzma
21	200	× 4.0	× 5.0	×	50	× 2x28	CA		SCM 450 Postforming



ECO Saw Blade

Hohlzahnkreissägeblatt

ANWENDUNG

Formatieren von Plattenwerkstoffen

MASCHINE

Vertikale Plattenaufteilsägen mit und ohne Ritzsäge

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung : Papier, Folie, Melamin, Furnier

SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

- Spezielle Hartmetallsorte ermöglicht bis zu 3fache Standwege
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Zahnform DH ist geeignet für den Zuschnitt von Papier, Folie oder Furnier belegten Platten
- Zahnform DHC ist geeignet für den Zuschnitt von Melamin oder HPL belegten Platten

Vergleich mit einem Wettbewerbsfabrikat

Type A 303 x 3,5 x 2,5 x 30 x 60Z DH

Werkstoff

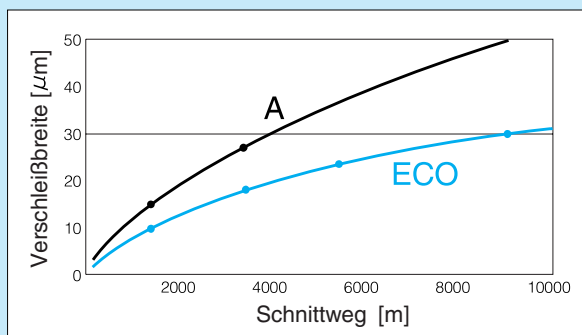
MDF mit Melaminbeschichtung 18 mm dick

Einsatzbedingungen

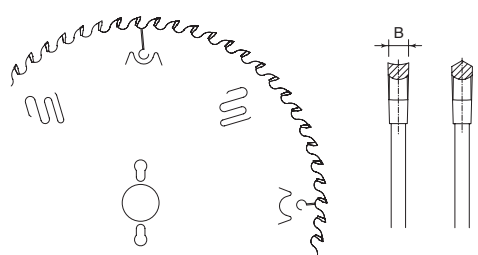
N = 18000 1/min, Vf = 10 m/min

Testergebnis

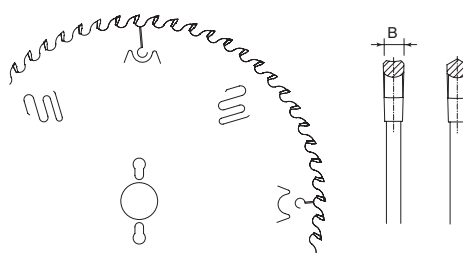
Es wurde ein 2,5facher Standweg erreicht. Die Lärmabstrahlung des ECO Saw Blades ist deutlich geringer und die Schnittqualität merklich besser



► DH-Type



► DHC-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Spanwinkel [°]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 645-A083-403	200	× 2.8	× 1.8	× 30	× 36	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
2 645-A093-403	220	× 3.2	× 2.2	× 30	× 40	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
3 645-A085-403	220	× 3.2	× 2.2	× 30	× 48	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
4 645-A078-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 48	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
5 645-A075-403	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
6 645-A065-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
7 645-A086-403	400	× 3.2	× 2.2	× 30	× 78	DH	2/7/42+2/10/60	10

Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Spanwinkel [°]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 645-A048-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 48	DHC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
2 645-A058-403	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	DHC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10
3 645-A066-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	DHC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	10

Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Spanwinkel [°]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 645-A087-403	220	× 3.2	× 2.2	× 30	× 40	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+ 2/10/60	-5
2 645-A088-403	250	× 3.2	× 2.2	× 30	× 48	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	-5
3 645-A075-403	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	-5
4 645-A090-403	350	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	DH	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	-5
5 645-A091-403	400	× 3.5	× 2.4	× 30	× 78	DH	2/7/42+2/10/60	-5

Board Pro Plus

Tischkreissäge für Fertigschnitt

ANWENDUNG

Zuschnitt von Plattenwerkstoffen in
Fertigschnittqualität

MASCHINE

Tischkreissäge

WERKSTOFF

Plattenmaterial : Spanplatte, MDF, HDF
Beschichtung : Melamine, HPL

SCHNEIDSTOFF

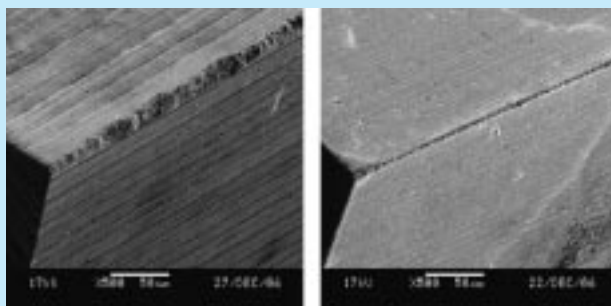
HW



Merkmale und Anwendernutzen

- Ebenes, absolut gerades Sägeblatt
- Vibrationsdämpfungs Elemente sind in den Grundkörper integriert
- Sehr abriebfestes Hartmetall
- 2fache Standzeit gegenüber herkömmlichen Kreissägeblättern
- ruhiger Lauf
- Sauberer, gerader Schnitt

Perfekter Schliff



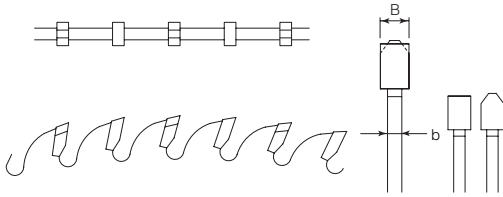
anderer Hersteller

Kanefusa

SCHNEIDSTOFF

HW

► D-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Maschine				
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
1 691-E605-403	300	×	3.2	×	2.2	×	30	×	96	D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	

Table Saw Blade

Formatkreissägeblatt

ANWENDUNG

Zuschnitt von Einzelplatten

MASCHINE

Formatkreissäge

WERKSTOFF

Trägermaterial: Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung: Papier, Folie, Furnier, Melamin, HPL

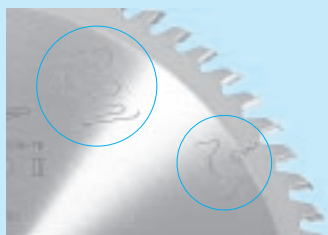
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

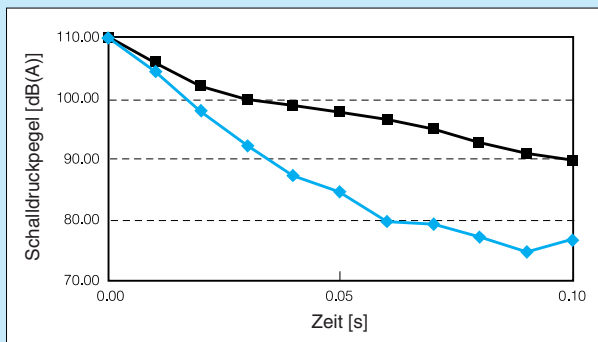
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Ein extrem guter Planlauf ermöglicht eine bessere Schnittgüte



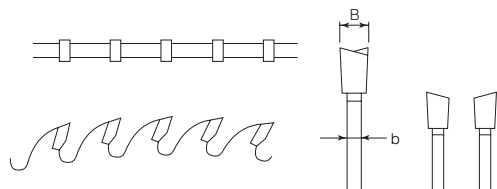
Die von Kanefusa entwickelten Vibrationsdämpfungselemente sind mit einem speziellen Kunststoff ausgefüllt. Daher laufen unsere Kreissägeblätter ruhiger, und der Mikroverschleiß der Hartmetallzähne wird deutlich reduziert.

Lärmdämpfungseigenschaften von MS-P

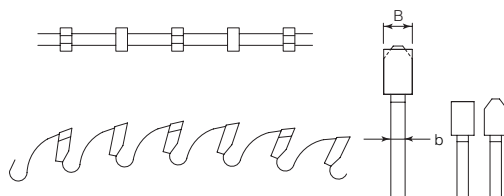
- Normale Schlitzte
- ◆ MS-P Vibrationsdämpfungselement



► BC-Type



► D-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher					
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
1 659-C636-401	300	×	3.2	×	2.2	×	30	×	72	BC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
2 659-C673-401	300	×	3.2	×	2.2	×	30	×	96	BC	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
3 691-C719-403	300	×	3.2	×	2.2	×	30	×	72	D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	
4 691-C706-403	300	×	3.2	×	2.2	×	30	×	96	D	2/7/42+2/9/ 46.5+2/10/60	

DIA V-tech

Fertigschnittkreissägeblatt

ANWENDUNG

Fertigschnitt von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Vertikale Plattenaufteilsäge mit und ohne Ritzsäge, Formatkreissäge, horizontale Plattenaufteilsäge

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF
 Beschichtung : Papier, Folie, Furnier, Melamin, HPL

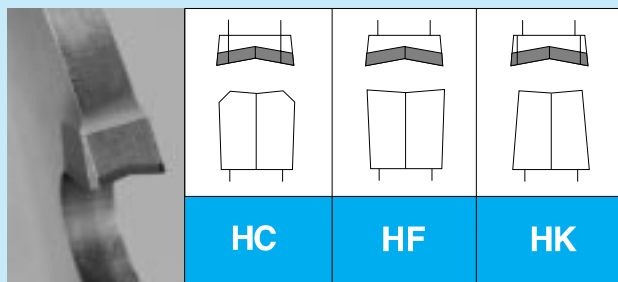
SCHNEIDSTOFF

DP



Merkmale und Anwendernutzen

- Sehr guter Geradeauslauf, da die Schnittkräfte gut ausbalanciert sind
- Hohe Schnittigkeit erlaubt eine sehr gute Schnittqualität

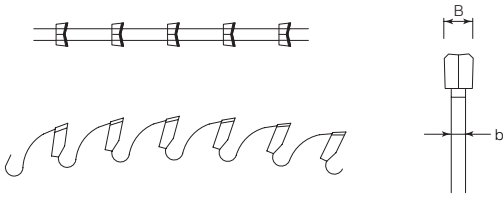


Zahnform HC ist geeignet zum Schneiden von hartbeschichteten Plattenwerkstoffen

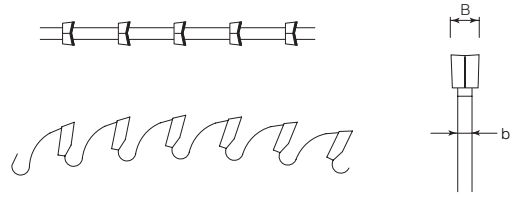
Zahnform HF ist geeignet zum Schneiden von rohen oder mit Papier, Furnier oder Folie belegten Plattenwerkstoffen

Zahnform HK kommt als Ritzkreissägeblatt zum Einsatz

► HC-Type

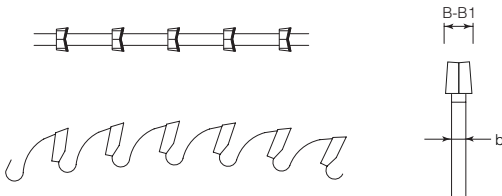


► HF-Type



Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher				
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
1	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	50	HC	2/7/42+2/10/60	
2	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	60	HC	2/7/42+2/10/60	
3	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	72	HC	2/7/42+2/10/60	
4	380	×	4.4	×	2.2	×	60	×	60	HC	2/14/100	
5	450	×	4.8	×	3.5	×	60	×	72	HC	2/11/125	
6	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	50	HF	2/7/42+2/10/60	
7	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	60	HF	2/7/42+2/10/60	
8	303	×	3.2	×	2.2	×	30	×	72	HF	2/7/42+2/10/60	
9	380	×	4.4	×	2.2	×	60	×	60	HF	2/14/100	
10	450	×	4.8	×	3.5	×	60	×	72	HF	2/11/125	

► HK-Type



Bestellnummer	Abmessungen						Zahnform	Nebenlöcher					
	D [mm]	B [mm]	B1 [mm]	b [mm]	d [mm]	z							
11	100	×	3.2	×	4.2	×	2.2	×	22	×	10	HK	
12	120	×	3.2	×	4.2	×	2.2	×	22	×	10	HK	
13	125	×	4.4	×	5.4	×	3.2	×	20	×	10	HK	
14	125	×	4.8	×	5.8	×	3.5	×	45	×	10	HK	
15	160	×	4.4	×	5.4	×	3.2	×	45	×	20	HK	
16	180	×	4.8	×	5.8	×	3.5	×	20	×	24	HK	
17	180	×	4.4	×	5.4	×	3.2	×	30	×	24	HK	
18	200	×	4.8	×	5.8	×	3.5	×	45	×	24	HK	
19	215	×	4.4	×	5.8	×	3.2	×	50	×	24	HK	

Board Pro DIA

Plattenaufteilkreissägeblatt

ANWENDUNG

Aufteilen und Formatieren von Plattenwerkstoffen einzeln oder im Paket

MASCHINE

Plattenaufteilsägen, Vielblattsägen

WERKSTOFF

Trägermaterial : Spanplatte, MDF, HDF

Beschichtung : Papier, Folie, Furnier, Melamin, HPL

Sonstiges : Zementfaserplatte, verschiedene Kunststoffe

SCHNEIDSTOFF

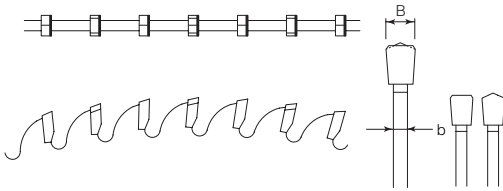
DP



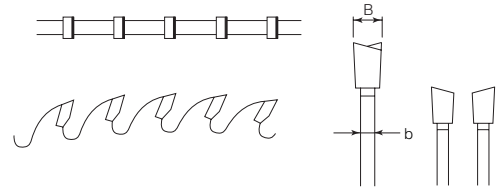
Merkmale und Anwendernutzen

- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Wir verwenden nur hochwertigen PKD namhafter Hersteller, was lange Standwege garantiert
- Wir liefern Sägen mit folgenden Zahnformen :
 - ▶ J-Type (Dachzahn/Flachzahn mit Fase) ist geeignet für das Schneiden belegter Plattenwerkstoffe, Zementfaserplatten und verschiedener Kunststoffe
 - ▶ BC-Type (Wechselzahn) ist geeignet für das Schneiden von Sperrholz sowie unbeschichteter Spanplatten und MDF
 - ▶ Andere Zahnformen sind auf Anfrage erhältlich

J-Type

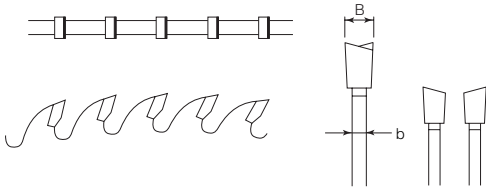


BC-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 50	J	2/10/60	
2	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	J	2/10/60	
3	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	J	2/10/60	
4	380	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	J	2/14/100	
5	380	× 4.4	× 3.2	× 60	× 72	J	2/14/100	
6	400	× 4.4	× 3.2	× 75	× 60	J	4/15/105	
7	400	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	J	4/15/105	
8	400	× 4.8	× 3.5	× 30	× 60	J		
9	400	× 4.8	× 3.5	× 30	× 72	J		
10	420	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	J	2/10/80	
11	420	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	J	2/10/80	
12	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 60	J	4/15/105	
13	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	J	4/15/105	
14	430	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	J	2/10/80	
15	430	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	J	2/10/80	
16	430	× 4.8	× 3.5	× 30	× 60	J		
17	430	× 4.8	× 3.5	× 30	× 72	J		
18	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 60	J	2/14/125	
19	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	J	2/14/125	
20	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 50	BC	2/10/60	
21	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 60	BC	2/10/60	
22	303	× 3.2	× 2.2	× 30	× 72	BC	2/10/60	
23	380	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	BC	2/14/100	
24	380	× 4.4	× 3.2	× 60	× 72	BC	2/14/100	
25	400	× 4.4	× 3.2	× 75	× 60	BC	4/15/105	

► BC-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]				
26	400	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	BC	4/15/105	
27	400	× 4.8	× 3.5	× 30	× 60	BC		
28	400	× 4.8	× 3.5	× 30	× 72	BC		
29	420	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	BC	2/10/80	
30	420	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	BC	2/10/80	
31	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 60	BC	4/15/105	
32	430	× 4.4	× 3.2	× 75	× 72	BC	4/15/105	
33	430	× 4.4	× 3.2	× 60	× 60	BC	2/10/80	
34	430	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	BC	2/10/80	
35	430	× 4.8	× 3.5	× 30	× 60	BC		
36	430	× 4.8	× 3.5	× 30	× 72	BC		
37	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 60	BC	2/14/125	
38	450	× 4.8	× 3.5	× 60	× 72	BC	2/14/125	



Sash Pro

NE-Kreissägeblatt

ANWENDUNG

Zuschnitt von Profilen, Stangen und Platten

MASCHINE

Ablängsägen, Plattenaufteilsägen, Gehrungssägen

WERKSTOFF

Nichteisenmetalle wie z. B. Aluminium oder Messing

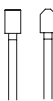
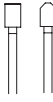
SCHNEIDSTOFF

HW



Merkmale und Anwendernutzen

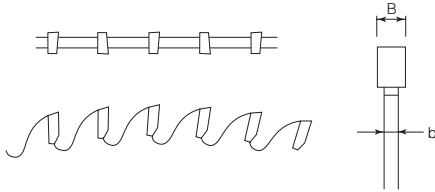
- Durch Vibrationsdämpfungselemente im Stammblatt läuft das Kreissägeblatt sehr ruhig
- Extrem ebenes Stammblatt erlaubt lange Standwege und eine hervorragende Schnittqualität
- Eine spezielle Hartmetallqualität ermöglicht lange Standwege

Anwendung	Zahnform	Merkmale
Profile 	BC5 	■ Schneidet sehr leicht, da der Schnittdruck niedrig ist ■ Schneidet sauberer als 3DX oder D5 ■ Kein Verdrücken bei sehr dünnwandigem Material ■ Wenn dickwandiges Material (>4mm) geschnitten wird, kann die Säge verlaufen und die Schnittqualität nimmt ab
	D5 	■ Durch die symmetrische Zahnform hat die Säge einen guten Geradeauslauf ■ Geeignet für den Zuschnitt von dickwandigem Material (>4mm) ■ Schnittqualität ist schlechter als bei 3DX oder BC5
Stangen 	D 	■ Durch die symmetrische Zahnform hat die Säge einen guten Geradeauslauf ■ Schnittqualität ist schlechter als bei 3DX oder BC5

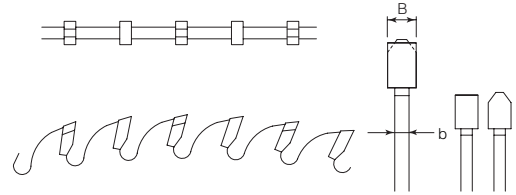
SCHNEIDSTOFF

HW

BC5-Type



D5-Type



Bestellnummer	Abmessungen					Zahnform	Nebenlöcher	Spanwinkel [°]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	z			
1 681-B480-405	350	× 3.0	× 2.4	× 32	× 108	BC5	2/14/64	5
2 681-A630-405	400	× 3.5	× 3.0	× 30	× 120	BC5		5
3 681-B114-405	500	× 3.5	× 3.0	× 30	× 120	BC5	2/14/64	5
4 681-B482-405	530	× 4.0	× 3.4	× 30	× 140	BC5	2/14/64	5
5 691-C432-405	215	× 2.2	× 1.6	× 30	× 60	D5		-5
6 691-D207-405	250	× 3.0	× 2.4	× 32	× 80	D5	2/11/63	5
7 691-B207-405	300	× 3.0	× 2.4	× 30	× 96	D5	2/10/60+2/10.5/70	5
8 691-C604-405	300	× 3.0	× 2.4	× 32	× 96	D5	2/11/63	5
9 691-A495-405	300	× 3.2	× 2.4	× 30	× 72	D5	2/10/60	5
10 691-A792-405	300	× 3.2	× 2.4	× 30	× 96	D5	2/12/63	5
11 691-D805-405	350	× 3.0	× 2.4	× 32	× 108	D5	2/11/63	5
12 691-D137-405	350	× 3.0	× 2.5	× 40	× 84	D5	2/11/63	5
13 691-A578-405	350	× 3.6	× 2.8	× 30	× 108	D5	2/10/60	5
14 691-D428-405	352	× 3.6	× 2.8	× 30	× 108	D5	2/10/60	5
15 691-A791-405	400	× 4.0	× 3.2	× 30	× 96	D5	2/12/64	5
16 691-A580-405	420	× 4.0	× 3.2	× 30	× 100	D5		5
17 691-C628-405	430	× 3.0	× 2.5	× 30	× 60	D5		5
18 691-A551-405	450	× 4.0	× 3.2	× 30	× 108	D5	2/12/64	5
19 691-D804-405	450	× 4.0	× 3.4	× 32	× 140	D5		5
20 691-A925-405	500	× 4.0	× 3.4	× 30	× 120	D5	2/10/60+2/13/70+2/12/63	5

Stable Saw Blade

Dünnschnittkreissägeblatt

ANWENDUNG

Zuschnitt von Profilen und Stangen

MASCHINE

Ablängsägen, Gehrungssägen

WERKSTOFF

Nichteisenmetalle wie z. B. Aluminium oder Messing

SCHNEIDSTOFF

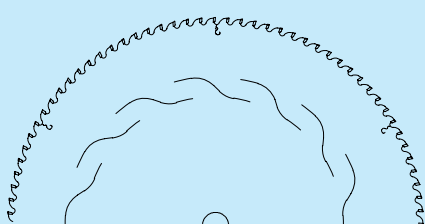
HW



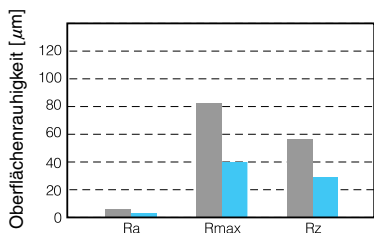
Merkmale und Anwendernutzen

- Dünne Schnittfuge erhöht die Materialausbeute und reduziert die anfallenden Entsorgungskosten
- Geringerer Schnittdruck verbessert die Schnittqualität

Stable Saw Blade

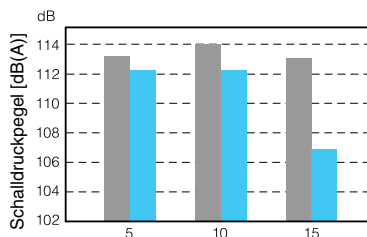


Patenterte Laserschlitze im Stammblatt erlauben es, die Stammblattstärke, ohne die Stabilität des Kreissägeblattes zu beeinträchtigen, zu reduzieren.



■ Herkömmliches Kreissägeblatt ■ Stable Saw Blade

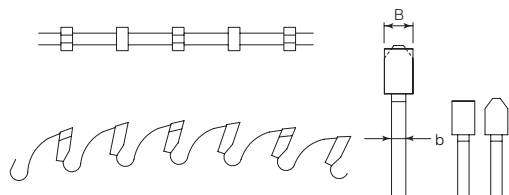
Schalldruckpegel in Abhängigkeit vom Vorschub



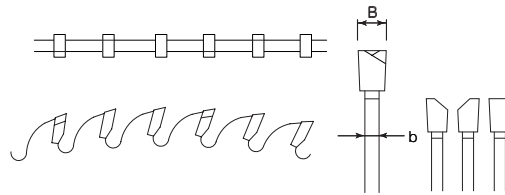
Vorschub [m/min]

Kreissägeblattabmessung
510x3.5x3.0x40 z=120
n = 3000 1/min
Vf = 10 m/min
Werkstoff = A6063

D-Type



3DX-Type



Bestellnummer	Abmessungen				z	Zahnform	Nebenlöcher	fl [mm]	n [1/min]
	D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]					
1	300	× 3.0	× 2.0	×	30	D		93	2700
2	350	× 3.5	× 2.5	×	36	D		108	3200
3	400	× 3.5	× 2.5	×	42	D		124	2800
4	450	× 3.5	× 2.5	×	48	D		140	2500
5	500	× 3.5	× 2.5	×	54	D		155	2250
6	550	× 4.0	× 3.0	×	60	D		170	2000
7	600	× 4.0	× 3.0	×	66	D		186	1850
8	300	× 2.0	× 1.5	×	72	3DX		93	5100
9	350	× 2.5	× 2.0	×	84	3DX		108	4350
10	400	× 2.5	× 2.0	×	96	3DX		124	3800
11	450	× 2.5	× 2.0	×	108	3DX		140	3400
12	500	× 2.5	× 2.0	×	120	3DX		155	3000
13	550	× 3.0	× 2.5	×	132	3DX		170	2800
14	600	× 3.0	× 2.5	×	138	3DX		186	2500

fl=Flanschdurchmesser

Keilzinken

Langzinken

TAF-Pro HS-HP Keilzinkenfräser 57

TAF-C HS-HP Keilzinkenmesserkopf 59

Mikrozinken

EN2RO HS-HP Keilzinkenmesserkopf 61

Scheibenzinkenfräser HC-UP bestückt 63



TAF-Pro

HS-HP Keilzinkenfräser

ANWENDUNG

Längenverbindung von Massivholz in der Produktion von Brettschichtholz oder Konstruktionsvollholz

MASCHINE

Paketanlage, Kompaktverzinkungsanlage

WERKSTOFF

Weichholz

SCHNEIDSTOFF

HS-HP

※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697



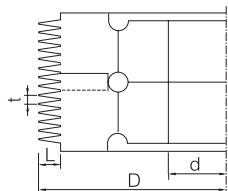
Merkmale und Anwendernutzen

- Advanced Material Technology Schneiden haben bis zu 5fache Standwege, was die Maschinenverfügbarkeit erhöht und die Schleifkosten reduziert
- Nachstellen der Zerspaner ist kaum erforderlich
- Schneidet sauberer als herkömmliche Werkzeuge

Maximale Schnitthöhe (mm) in
Abhängigkeit von der Anzahl der
verwendeten Fräser

Teilung	3.8	6.2
Anzahl Werkzeuge	TAF-Pro	TAF-Pro
1	24	28
2	51	59
3	77	90
4	104	121
5	131	152
6	157	183
7	184	214
8	210	245
9	237	276
10	264	307
11	290	338
12	317	

► TAF-Pro Fräser



Bestellnummer	Abmessungen				Länge [mm]	Teilung [mm]	Zinkenanzahl
	D [mm]	B [mm]	d [mm]	z			
1	120	× 28.6	× 40	× 2+2	15/15	3.8	7
2	160	× 28.6	× 50	× 2+2	10/10	3.8	7
3	160	× 28.6	× 50	× 3+3	10/11	3.8	7
4	170	× 28.6	× 50	× 2+2	15/15	3.8	7
5	170	× 28.6	× 50	× 2+2	15/16.5	3.8	7
6	250	× 28.6	× 50	× 3+3	10/11	3.8	7
7	260	× 28.6	× 50	× 3+3	15/16.5	3.8	7
8	180	× 33.0	× 50	× 2+2	20/20	6.2	5
9	260	× 33.0	× 50	× 3+3	20/20	6.2	5
10	260	× 33.0	× 50	× 3+3	20/22	6.2	5

TAF-C

HS-HP Keilzinkenmesserkopf

ANWENDUNG

Längenverbindung von Massivholz in der Produktion von Brettschichtholz oder Konstruktionsvollholz

MASCHINE

Paketanlage, Kompaktverzinkungsanlage

WERKSTOFF

Weichholz

SCHNEIDSTOFF

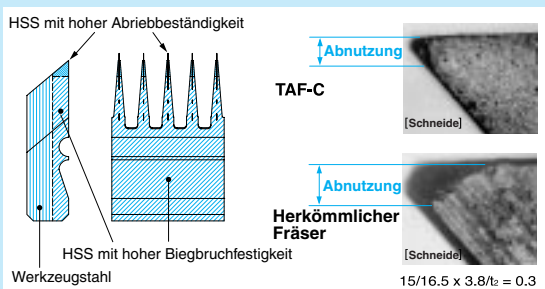
HS-HP

※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697, EP1043129, US6644896, US7424900, CNZL02815463



Merkmale und Anwendernutzen

- Advanced Material Technology Schneiden haben bis zu 5fache Standwege, was die Maschinenverfügbarkeit erhöht und die Schleifkosten reduziert
- Nachstellen der Zerspaner ist kaum erforderlich
- Schneidet sauberer als herkömmliche Werkzeuge



TAF-C Fingerzinken Messer sind aus mehrlagigem Stahl gefertigt. Die oberste Lage ist ein hoch abrasiver HSS-Stahl. Die unterste Lage hat eine sehr hohe Zähigkeit. Diese Struktur ist auf einer speziellen Legierung, mit extrem hoher Stossfestigkeit, geschmiedet. Die Schneiden sind nach dem Kanefusa Advanced Material Technology Verfahren beschichtet.

In der Summe gewährleisten diese Schneiden eine wesentlich längere Standzeit, bei geringerem Bruchrisiko der Schneiden.

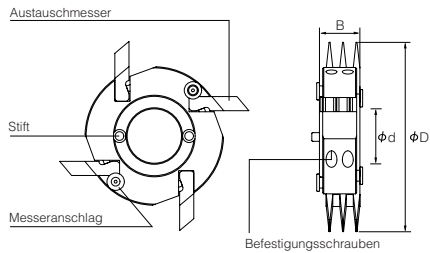
Maximale Schnitthöhe (mm) in Abhängigkeit von der Anzahl der verwendeten Fräser

Teilung	3.8	6.2
Anzahl Werkzeuge	TAF-C	TAF-C
1	31	24
2	69	62
3	107	99
4	145	136
5	183	173
6	221	210
7	259	248
8	297	285
9	335	322

SCHNEIDSTOFF

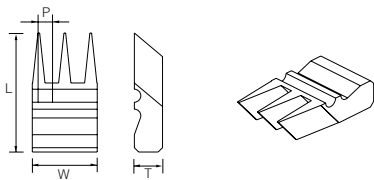
HS-HP

Messerkopf



Bestellnummer	Abmessungen				Länge [mm]	
	D [mm]	B [mm]	d [mm]	z		
1 887-A015-500	160	× 38	× 50	× 4	10/10	
2 887-A020-500	160	× 38	× 50	× 4	10/11	
3 887-A072-500	170	× 38	× 50	× 4	15/15	
4 887-A036-500	170	× 38	× 50	× 4	15/16.5	
5 887-A205-500	180	× 37.2	× 50	× 4	20/20	
6 887-A206-500	180	× 37.2	× 50	× 4	20/22	
7 887-A004-500	250	× 38	× 50	× 6	10/10	
8 887-A207-500	250	× 38	× 50	× 6	10/11	
9 887-A022-500	260	× 38	× 50	× 6	15/15	
10 887-A021-500	260	× 38	× 50	× 6	15/16.5	

Austauschmesser



Bestellnummer	Abmessungen			Länge [mm]	Teilung [mm]	Zinkenzahl*
	W [mm]	L [mm]	T [mm]			
1 779-0034-611	35	× 45	× 13	10/10	3.8	10
2 779-0068-611	35	× 45	× 13	10/11	3.8	10
3 779-0042-611	35	× 50	× 13	15/15	3.8	10
4 779-1503-611	35	× 50	× 13	15/16.5	3.8	10
5 779-0050-611	32.5	× 55	× 13	20/20	6.2	6
6 779-0109-611	30	× 55	× 13	20/22	6.2	6

*Zinkenzahl wenn in den Messerkopf eingebaut

EN2RO

HS-HP Keilzinkenmesserkopf

ANWENDUNG

Mikrozinken, wie sie bei der Herstellung von Leimholzplatten, Möbelbauteilen etc. eingesetzt werden

MASCHINE

Flachverzinkungsanlage

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HS-HP

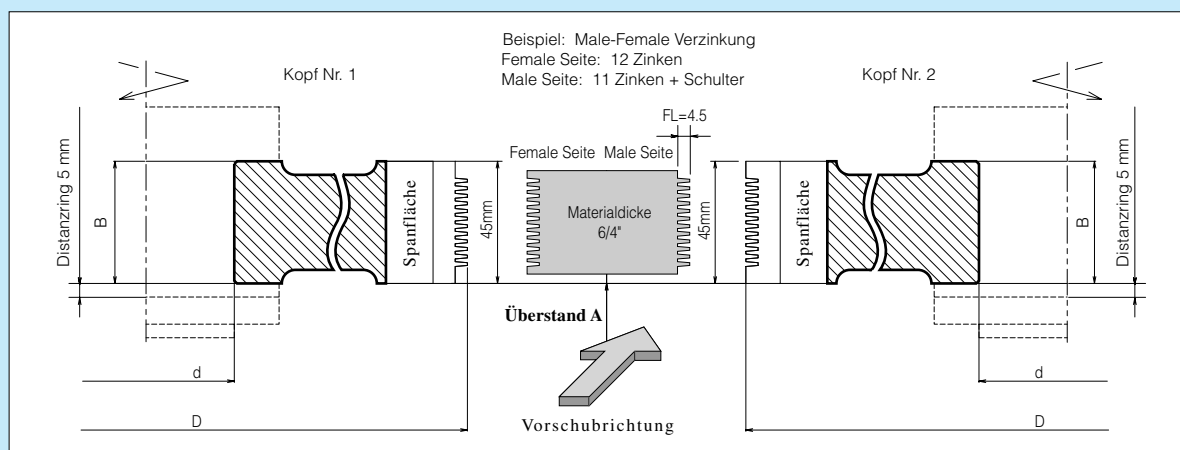
※HS-HP bechichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

PAT.EP0739697, EP0938956, EP1043129, US6644896



Merkmale und Anwendernutzen

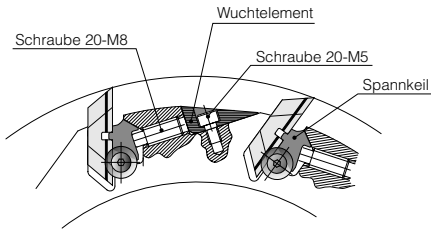
- Die Messer stellen sich immer wieder automatisch auf den exakt gleichen Flugkreisdurchmesser ein
- Schneller und sicherer Messerwechsel
- Messer mit 2 Schneidkanten reduzieren die Schleifkosten
- Advanced Material Technology Schneiden haben bis zu 5fache Standwege, was die Maschinenverfügbarkeit erhöht und die Schleifkosten reduziert
- Nachstellen der Zerspaner ist kaum erforderlich



SCHNEIDSTOFF

HS-HP

Ersatzteile



Ersatzteile

	Abmessung
Wuchtelement	12 x 30 x 43mm
Spannkeil	45 x 15 x 12mm
Schraube	20 x M8
Schraube	20 x M5

Sonstiges

	Abmessung
Sicherheitsring	98 x 25 x 1-13/16"
Hydrobüchse	1-13/16" x 65 x 85mm
Distanzring	100 x 10 x 65mm
Messer zum Profilieren der Vorschubnocken	45 x 40 x 9.5mm

Messerkopf

	D [mm]	d [mm]	Zinkenlänge [mm]	B [mm]	z
1	266.7, 10.5"	65	4-6.35	45	10
2	266.7, 10.5"	65	6.35-10	45	10

Austauschmesser

	Profilnummer	Materialdicke	Zinkentype	Zinkenlänge	Zinkenzahl Kopf Nr. 1	Zinkenzahl Kopf Nr. 2	Überstand A [mm]
1	R440	4/4"(25.4mm)	Reverse	4.0mm	7+1	7+1	9.80(0.385")
2	R540	5/4"(31.75mm)	Reverse	4.0mm	9+1	9+1	6.63(0.261")
3	R640	6/4"(38.1mm)	Reverse	4.0mm	12+1	12+1	3.45(0.136")
4	R740	7/4"(44.45mm)	Reverse	4.0mm	14+1	14+1	2.03(0.068")
5	R445	4/4"(25.4mm)	Reverse	4.5mm	8+1	8+1	9.80(0.385")
6	R545	5/4"(31.75mm)	Reverse	4.5mm	10+1	10+1	6.63(0.261")
7	R645	6/4"(38.1mm)	Reverse	4.5mm	12+1	12+1	3.45(0.136")
8	R745	7/4"(44.45mm)	Reverse	4.5mm	14+1	14+1	1.50(0.058")
9	R4635	4/4"(25.4mm)	Reverse	1/4"(6.35mm)	5+1	5+1	9.80(0.385")
10	R5635	5/4"(31.75mm)	Reverse	1/4"(6.35mm)	7+1	7+1	6.63(0.261")
11	R6635	6/4"(38.1mm)	Reverse	1/4"(6.35mm)	9+1	9+1	3.45(0.136")
12	R7635	7/4"(44.45mm)	Reverse	1/4"(6.35mm)	11+1	11+1	1.50(0.058")
13	R5935	5/4"(31.75mm)	Reverse	3/8"(9.53mm)	6+1	6+1	6.63(0.261")
14	R6935	6/4"(38.1mm)	Reverse	3/8"(9.53mm)	8+1	8+1	3.45(0.136")
				Profil		Gegenprofil	
15	M440	4/4"(25.4mm)	Male Female	4.0mm	8	7+2	9.80(0.385")
16	M540	5/4"(31.75mm)	Male Female	4.0mm	10	9+2	6.63(0.261")
17	M640	6/4"(38.1mm)	Male Female	4.0mm	12	11+2	3.45(0.136")
18	M445	4/4"(25.4mm)	Male Female	4.5mm	8	7+2	9.80(0.358")
19	M545	5/4"(31.75mm)	Male Female	4.5mm	10	9+2	6.63(0.261")
20	M645	6/4"(38.1mm)	Male Female	4.5mm	12	11+2	3.45(0.136")
21	M4635	4/4"(25.4mm)	Male Female	1/4"(6.35mm)	6	5+2	9.80(0.358")
22	M5635	5/4"(31.75mm)	Male Female	1/4"(6.35mm)	8	7+2	6.63(0.261")
23	M6635	6/4"(38.1mm)	Male Female	1/4"(6.35mm)	9	8+2	3.45(0.136")

Scheibenzinkenfräser

HC-UP bestückt

ANWENDUNG

Mikrozinken, wie sie bei der Herstellung von Leimholzplatten, Möbelbauteilen etc. eingesetzt werden

MASCHINE

Flachverzinkungsanlage, Paketanlage

WERKSTOFF

Hartholz, Tropenholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

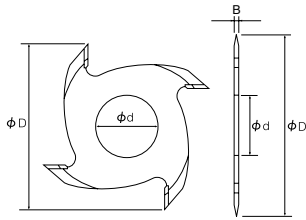
※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697



Merkmale und Anwendernutzen

- Wärmebehandelter Grundkörper hält härtesten Beanspruchungen stand
- Advanced Material Technology Schneiden haben bis zu 5fache Standwege, was die Maschinenverfügbarkeit erhöht und die Schleifkosten reduziert
- Schneidet sauberer als herkömmliche Fräser

► Scheibenzinkenfräser



Bestellnummer	Abmessungen				Länge [mm]	Teilung [mm]	
	D [mm]	B [mm]	d [mm]	z			
1 450-A298-470	160	× 3.8	× 70	× 4	10/11	3.8	
2 450-A653-470	160	× 3.8	× 70	× 2	10/11	3.8	
3 450-A662-470	160	× 7.6	× 70	× 4	10/11		
4 450-A663-470	160	× 11.4	× 70	× 4	10/11		
5 450-A615-470	250	× 3.8	× 70	× 6	10/11	3.8	
6 450-A664-470	250	× 15.2	× 70	× 6	10/11		

3

Hobeln

ENSHIN Fliehkrafthobelmesserkopf	67
ENSHIN PowerLock Fliehkrafthobelmesserkopf	69
ENSHIN Ersatzmesser	71
ENSHIN Fügefräser für Enshin Hobelköpfe	73
Tersa®-System Ersatzmesser	75
ST-1 Streifenhobelmesser	77
ST-1 Hobelmesserkopf Hydrohobelmesserkopf	81



ENSHIN

Fliehkrafthobelmesserkopf

ANWENDUNG

Fein- und Vorhobeln

MASCHINE

Hobelmaschinen, Kehlmaschinen, Powermat



Merkmale und Anwendernutzen

- Fliehkraftspannsystem positioniert die Messer mit hoher Wiederholgenauigkeit immer wieder auf den gleichen Flugkreis
- Einfache Handhabung ; ein Messerwechsel dauert nicht länger als 2–3 Minuten pro Kopf
- Hobelkopf mit Radius- oder Fasemesser ist auf Anfrage erhältlich



Spannkeil leicht anklopfen



Sicherungsring drehen



Messer herausziehen



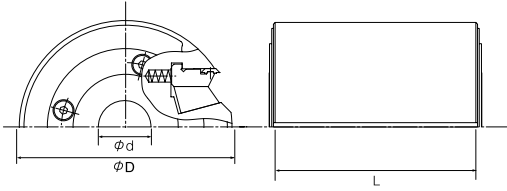
Einstellblock zwischen Spannkeil und Kopf klemmen und das Messer hineinschieben

N (rpm)	Z	S.R. (mm)	F (mm/min)									
			1	5	10	15	20	25	30	35		
6000	2	0,5										
		1										
		1,5										
		2										
		2,5										
		3										
		3,5										
		4										
		4,5										
		5										
	4	0,5										
		1										
		1,5										
		2										
		2,5										
		3										
		3,5										
		4										
		4,5										
		5										

N (rpm)	Z	S.R. (mm)	F (mm/min)									
			1	5	10	15	20	25	30	35		
8000	2	0,5										
		1										
		1,5										
		2										
		2,5										
		3										
		3,5										
		4										
		4,5										
		5										
12000	2	0,5										
		1										
		1,5										
		2										
		2,5										
		3										
		3,5										
		4										
		4,5										
		5										

Feinsthobeln
 Feinhobeln
 Vorhobeln

► ENSHIN Bohrungswerkzeug



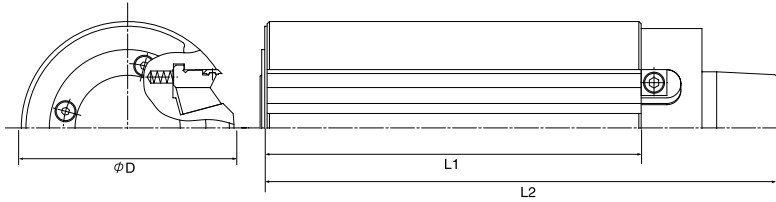
Bestellnummer	Abmessungen				n max [1/min]
	D [mm]	L [mm]	d [mm]	z	
1 789-B375-500	125	100	40	4	8000
2 789-A869-500	125	130	40	4	8000
3 789-B078-500	125	150	40	4	8000
4 789-A868-500	125	180	40	4	8000
5 789-A866-500	125	230	40	4	8000
6 789-B630-500	125	100	1 1/2"	4	8000
7 789-B638-500	125	130	1 1/2"	4	8000
8 789-B637-500	125	150	1 1/2"	4	8000
9 789-B636-500	125	230	1 1/2"	4	8000

Bis zu einer Drehzahl von 8000 RPM kann ein Standard Enshin Hobelkopf auf einer Powerlock HSK Spindel verwendet werden.

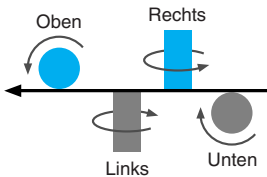
Nach der sicheren Montage des Enshin Hobelkopfes auf die Powerlock HSK Spindel sollte das Verbundwerkzeug gewuchtet werden, um die höchste Hobelqualität zu gewährleisten.

Normale Aufnahmen für Hydro Spannung können auf Anfrage gefertigt werden.

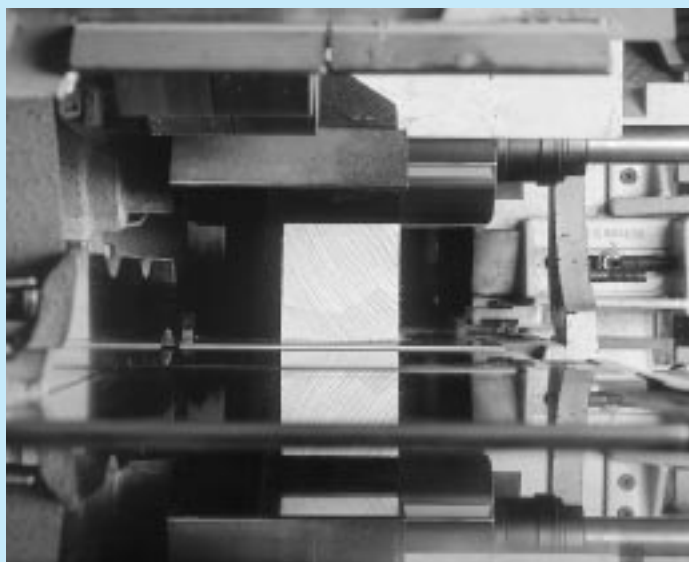
▶ ENSHIN PowerLock-Type



Bestellnummer	Abmessungen D [mm] L1 [mm] L2 [mm] z	n max [1/min]	
1 788-1213-500	90 × 80 × 138 × 2	12500	Left/Below
2 788-1255-500	90 × 100 × 158 × 2	12500	Left/Below
3 788-1073-500	90 × 130 × 188 × 2	12500	Left/Below
4 788-1297-500	90 × 150 × 208 × 2	12500	Left/Below
5 788-1114-500	90 × 170 × 228 × 2	12500	Left/Below
6 788-1338-500	90 × 190 × 248 × 2	12500	Below
7 788-1370-500	90 × 210 × 268 × 2	12500	Below
8 788-1156-500	90 × 240 × 298 × 2	12500	Below
9 788-1239-500	90 × 80 × 138 × 2	12500	Right/Above
10 788-1271-500	90 × 100 × 158 × 2	12500	Right/Above
11 788-1081-500	90 × 130 × 188 × 2	12500	Right/Above
12 788-1312-500	90 × 150 × 208 × 2	12500	Right/Above
13 788-1122-500	90 × 170 × 228 × 2	12500	Right/Above
14 788-1396-500	90 × 210 × 268 × 2	12500	Above
15 788-1164-500	90 × 240 × 298 × 2	12500	Above



Der Durchmesser des Enshin Powerlock Hobelkopfes beträgt 90 mm. Der Monoblock Rohling wird von der Firma Michael Weing S.A. produziert, und die Messeraufnahme von der Kanefusa Corporation Japan eingearbeitet. Dies gewährleistet absolut höchste Qualität. Mit HS-HP Messern beträgt der Außendurchmesser 92 mm. Mit HW-Messern beträgt der Außendurchmesser 92,7 mm. Beide Durchmesser sind für Powermat Maschinen geeignet.



ENSHIN

Ersatzmesser

ANWENDUNG

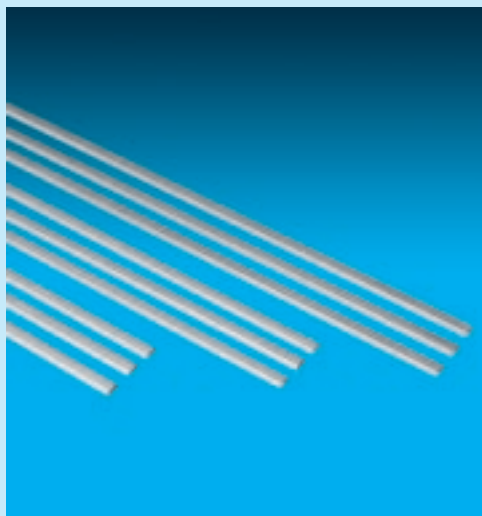
Zum Gebrauch in ENSHIN
Hobelmesserköpfen

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz, Tropenholz
Kunststoff

SCHNEIDSTOFF

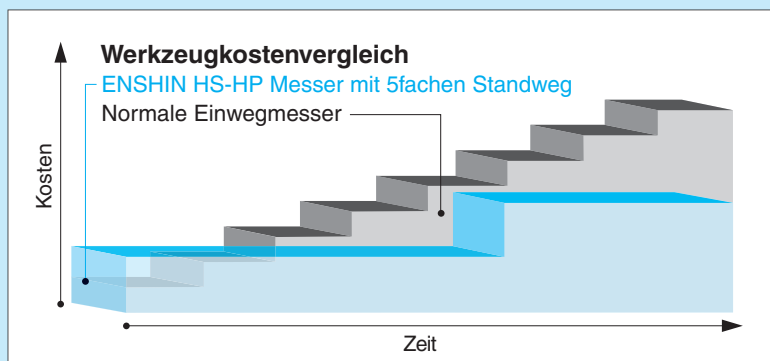
HS-HP (Weichholz)
HW (Hartholz, Tropenholz)



※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

Merkmale und Anwendernutzen

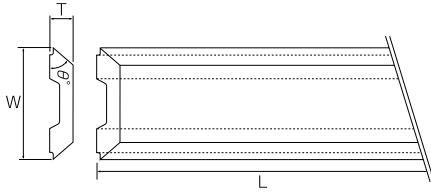
- Wendemesser mit 2 Schneiden
- Die Messerqualität HS-HP ermöglicht bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen HSS Messern
- Für das Hobeln von Harthölzern und Tropenhölzern empfehlen wir den Einsatz von Hartmetallmessern
- Die Messer haben einen Spanbrecher und eine feingeläppte Schneide, was hochwertige Oberflächen, auch beim Hobeln gegen die Faser, ermöglicht
- Das Einwegkonzept der HS-HP Messer garantiert eine hohe Prozeßsicherheit



SCHNEIDSTOFF

HS-HP, HW

► ENSHIN Ersatzmesser

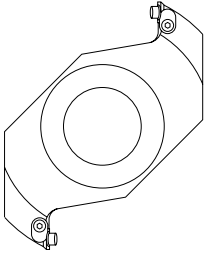


Bestellnummer	Abmessungen			Schneidstoff
	L [mm]	W [mm]	T [mm]	
1 797-A483-611	80	12	2.6	HS-HP
2 797-1022-611	100	12	2.6	HS-HP
3 797-1329-611	130	12	2.6	HS-HP
4 797-1527-611	150	12	2.6	HS-HP
5 797-A527-611	170	12	2.6	HS-HP
6 797-1824-611	180	12	2.6	HS-HP
7 797-1923-611	190	12	2.6	HS-HP
8 797-2129-611	210	12	2.6	HS-HP
9 797-2327-611	230	12	2.6	HS-HP
10 797-A595-611	240	12	2.6	HS-HP
11 797-A423-900	80	12.7	2.6	HW
12 797-A452-900	100	12.7	2.6	HW
13 797-A435-900	130	12.7	2.6	HW
14 797-A443-900	150	12.7	2.6	HW
15 797-A528-900	170	12.7	2.6	HW
16 797-A436-900	180	12.7	2.6	HW
17 797-A470-900	190	12.7	2.6	HW
18 797-A505-900	210	12.7	2.6	HW
19 797-A351-900	230	12.7	2.6	HW
20 797-A481-900	240	12.7	2.6	HW

SCHNEIDSTOFF

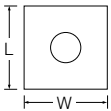
HC-UP

► Führungsfalzmesserkopf

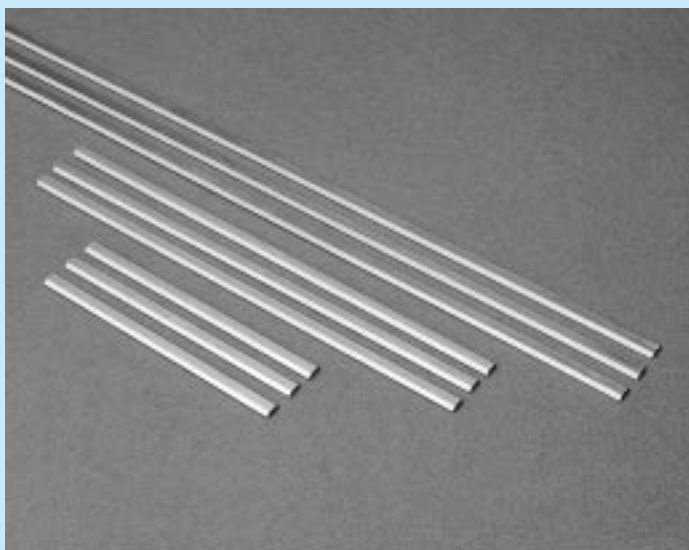


Bestellnummer	Abmessungen				z	
	D [mm]	B [mm]	d [mm]			
1 877-C055-400	140	× 12	× 40	× 2		
2 877-0000-400	145	× 12	× 1 1/2"	× 2		

► Ersatzmesser



Bestellnummer	Abmessungen			Schneidstoff
	L [mm]	W [mm]	T [mm]	
1 781-1210-901	12	× 12	× 1.5	HC-UP



Tersa®-System

Ersatzmesser

ANWENDUNG

Zur Verwendung in Tersa Hobelköpfen

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz, Tropenholz

SCHNEIDSTOFF

HS-HP (Weichholz)

※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

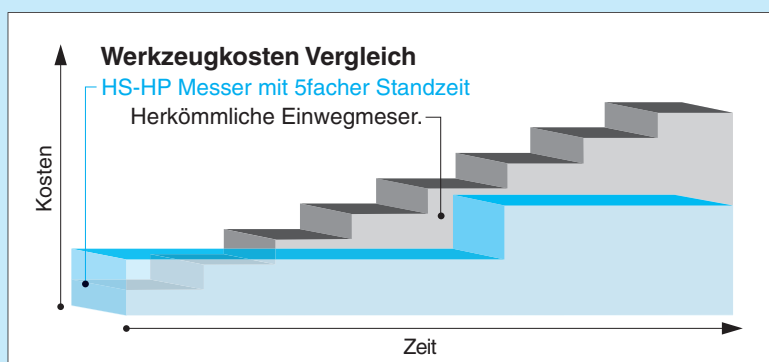
Tersa ist ein eingetragener Markenname der Samvaz S.A.

Die Kanefusa Corporation erhebt keinen Anspruch auf diesen Markennamen



Merkmale und Anwendernutzen

- Jedes Messer hat 2 Schneiden. Dadurch ist es ein sehr wirtschaftliches Werkzeug
- Die Messerqualität HS-HP hat bis zu 5fache Standzeit gegenüber herkömmlichen HSS Messern
- Jedes Messer hat einen Spanbrecher für eine glatte Oberfläche, auch beim Hobeln gegen die Faser
- HS-HP Messer sind Einweg-Messer. Dadurch keine unterschiedliche Standzeit bzw. Hobelqualität nach dem Schleifen. Hohe reproduzierbare Prozesssicherheit



SCHNEIDSTOFF
HS-HP

► Tersa Hobelkopfsystem – Ersatzmesser



Tersa ist ein eingetragener Markenname der Samvaz S.A.
Die Kanefusa Corporation erhebt keinen Anspruch auf diesen Markennamen

Bestellnummer	Abmessungen			Schneidstoff
	L [mm]	W [mm]	T [mm]	
1 797-A516-611	130	10	2.3	HS-HP
2 797-A518-611	180	10	2.3	HS-HP
3 797-A517-611	230	10	2.3	HS-HP
4 797-7955-611	650	10	2.3	HS-HP

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

ST-1

Streifenhobelmesser

ANWENDUNG

Hochgeschwindigkeitshobeln und Hobeln bei normalem Vorschub

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HS-HP



※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen HSS Messern
- Deutliche Steigerung der Maschinenverfügbarkeit bei gleichzeitiger Verminderung der Schleifkosten
- Durch die Selbstschärfungseigenschaften von Advanced Material Technology, wird eine gleichbleibend hohe Oberflächenqualität erreicht
- Die Messer ermöglichen eine hohe Prozeßsicherheit

Wirtschaftlichkeitsbetrachtung bei einem Anwender in Österreich

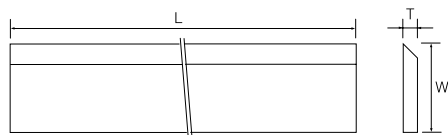
Messerqualität	HSS	ST-1	Messerqualität	HSS	ST-1
Werkzeugwechsel pro Woche	15	3	Nachschärfungen pro Woche	15	3
Zeit für Werkzeugwechsel [Minuten]	15	15	Schärfzeitbedarf [Minuten]	90	90
Wechselzeit pro Woche [Minuten]	225	45	Schärfzeitbedarf pro Woche [Minuten]	1350	270
Wechselzeit pro Jahr [Stunden] (46 Wochen)	172.5	35	Schärfzeitbedarf pro Jahr [Stunden](46 Wochen)	1035	207
Zeitersparnis pro Jahr [Stunden]		138	Zeitersparnis pro Jahr [Stunden]		828

Gesamte jährliche Einsparung = 966 Stunden

Der Anwender sieht folgende Vorteile

- Deutliche Steigerung der Anlagenverfügbarkeit
- Steigerung des Vorschubs um 8 m/min
- Deutliche Reduzierung der Schärfkosten
- Hohe Prozeßsicherheit und bessere Koordination des Materialflusses
- Bessere Oberflächengüte

ST-1 Streifenhobelmesser



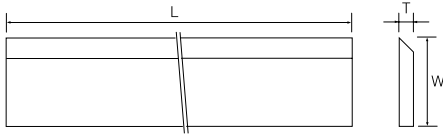
Bestellnummer	Abmessungen		
	L [mm]	W [mm]	T [mm]
1 030-D294-619	60	× 30	× 3
2 030-B515-619	75	× 30	× 3
3 030-B461-619	80	× 30	× 3
4 030-B514-619	90	× 30	× 3
5 030-C676-619	100	× 30	× 3
6 030-C551-619	110	× 30	× 3
7 030-C722-619	120	× 30	× 3
8 030-D466-619	125	× 30	× 3
9 030-C721-619	130	× 30	× 3
10 030-D381-619	155	× 30	× 3
11 030-C415-619	160	× 30	× 3
12 030-C550-619	170	× 30	× 3
13 030-C269-619	180	× 30	× 3
14 030-C825-619	185	× 30	× 3
15 030-C510-619	200	× 30	× 3
16 030-C010-619	210	× 30	× 3
17 030-C804-619	215	× 30	× 3
18 030-B464-619	220	× 30	× 3
19 030-C359-619	230	× 30	× 3
20 030-C182-619	235	× 30	× 3
21 030-C459-619	240	× 30	× 3
22 030-C514-619	250	× 30	× 3
23 030-C369-619	255	× 30	× 3
24 030-C135-619	260	× 30	× 3
25 030-D410-619	265	× 30	× 3

Bestellnummer	Abmessungen		
	L [mm]	W [mm]	T [mm]
26 030-B979-619	270	× 30	× 3
27 030-C723-619	280	× 30	× 3
28 030-C517-619	300	× 30	× 3
29 030-C358-619	310	× 30	× 3
30 030-C994-619	320	× 30	× 3
31 030-C495-619	330	× 30	× 3
32 030-C979-619	380	× 30	× 3
33 030-C985-619	410	× 30	× 3
34 030-D072-619	420	× 30	× 3
35 030-C806-619	460	× 30	× 3
36 030-E138-619	480	× 30	× 3
37 030-C265-619	510	× 30	× 3
38 030-C706-619	660	× 30	× 3
39 030-D384-619	40	× 35	× 3
40 030-C877-619	60	× 35	× 3
41 030-B457-619	80	× 35	× 3
42 030-C379-619	100	× 35	× 3
43 030-D344-619	120	× 35	× 3
44 030-C700-619	130	× 35	× 3
45 030-C476-619	135	× 35	× 3
46 030-B940-619	150	× 35	× 3
47 030-C382-619	160	× 35	× 3
48 030-E139-619	170	× 35	× 3
49 030-C461-619	180	× 35	× 3
50 030-D423-619	190	× 35	× 3

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SCHNEIDSTOFF

HS-HP

ST-1 Streifenhobelmesser


Bestellnummer	Abmessungen		
	L [mm]	W [mm]	T [mm]
51 030-D312-619	200	× 35	× 3
52 030-C475-619	210	× 35	× 3
53 030-C250-619	230	× 35	× 3
54 030-C101-619	235	× 35	× 3
55 030-C708-619	240	× 35	× 3
56 030-D177-619	255	× 35	× 3
57 030-C050-619	260	× 35	× 3
58 030-D422-619	270	× 35	× 3
59 030-E140-619	303	× 35	× 3
60 030-E107-619	310	× 35	× 3
61 030-C493-619	320	× 35	× 3
62 030-C134-619	330	× 35	× 3
63 030-D619-619	370	× 35	× 3
64 030-D209-619	380	× 35	× 3
65 030-C773-619	400	× 35	× 3
66 030-D202-619	410	× 35	× 3
67 030-D037-619	480	× 35	× 3
68 030-C264-619	500	× 35	× 3
69 030-D244-619	510	× 35	× 3
70 030-C345-619	520	× 35	× 3
71 030-C796-619	530	× 35	× 3
72 030-C560-619	635	× 35	× 3
73 030-E147-619	660	× 35	× 3

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.



ST-1 Hobelmesserkopf

Hydrohobelmesserkopf

ANWENDUNG

Messerträger für ST-1 Hobelmesser

MASCHINE

Kehlmaschinen, Hobelmaschinen



Merkmale und Anwendernutzen

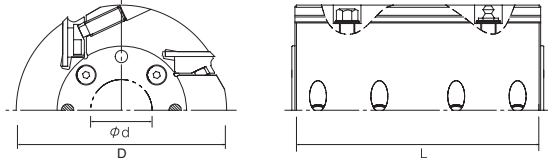
- Gehärteter Stahlkörper
- Besserer Rundlauf, da das Spiel zwischen Welle und Bohrung reduziert wird
- Wird mit einer Fettpresse aktiviert

	Oberflächengüte		
	Vorhobeln	Fein	Feinst
170			
160	Z 16		
150			
140		Z 16	
130			
120	Z 12		Z 16
110			
100	Z 10	Z 12	
90			
80		Z 10	Z 12
70	Z 6		
60			Z 10
50		Z 6	
40	Z 4		Z 6
30		Z 4	
20			Z 4
10			

Empfohlene Zähnezahl bei 6000
Umdrehungen pro Minute

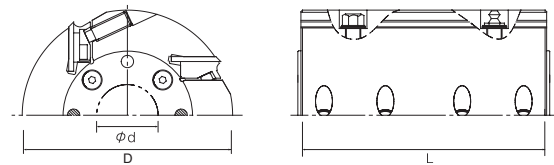
Werte beziehen sich auf gejointete
Werkzeuge

► Messergröße 35x3



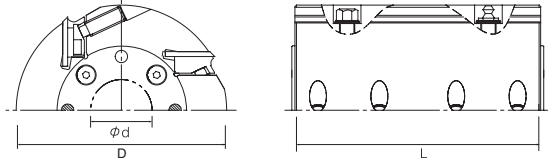
Bestellnummer	Abmessungen				n max [1/min]
	D [mm]	L [mm]	d [mm]	z	
1	180	100	45	8	7200
2	180	160	45	8	7200
3	180	230	45	8	7200
4	180	100	45	10	7200
5	180	160	45	10	7200
6	180	230	45	10	7200
7	203	100	50	6	6400
8	203	160	50	6	6400
9	203	230	50	6	6400
10	203	320	50	6	6400
11	203	100	50	8	6400
12	203	160	50	8	6400
13	203	230	50	8	6400
14	203	320	50	8	6400
15	203	100	50	10	6400
16	203	160	50	10	6400
17	203	230	50	10	6400
18	203	320	50	10	6400
19	203	100	50	12	6400
20	203	160	50	12	6400
21	203	230	50	12	6400
22	203	320	50	12	6400
23	225	100	45	10	5800
24	225	160	45	10	5800
25	225	230	45	10	5800

► Messergröße 35x3



Bestellnummer	Abmessungen				n max [1/min]
	D [mm]	L [mm]	d [mm]	z	
26	225	100	45	12	5800
27	225	160	45	12	5800
28	225	230	45	12	5800

► Messergröße 30x3



Bestellnummer	Abmessungen				n max [1/min]
	D [mm]	B [mm]	L [mm]	z	
1	143	× 160	× 40	× 4	9100
2	143	× 230	× 40	× 4	9100
3	163	× 100	× 50	× 4	8000
4	163	× 130	× 50	× 4	8000
5	163	× 160	× 50	× 4	8000
6	163	× 230	× 50	× 4	8000
7	163	× 260	× 50	× 4	8000
8	163	× 100	× 50	× 6	8000
9	163	× 130	× 50	× 6	8000
10	163	× 160	× 50	× 6	8000
11	163	× 230	× 50	× 6	8000
12	163	× 260	× 50	× 6	8000
13	163	× 100	× 50	× 8	8000
14	163	× 160	× 50	× 8	8000
15	163	× 230	× 50	× 8	8000
16	203	× 230	× 50	× 8	6400
17	203	× 150	× 50	× 10	6400

4

ST-1 Rückenverzahnte Messer	87
ST-1 Hobelmesserkopf PowerLock	91
SF-Spalteinheit HC-UP bestückter Fräser	93
SF-Nut- und Federgarnitur HC-UP bestückter Fräser	95
SF-Radius- und Fasefräser HC-UP bestückter Fräser	97
SF-Abplattfräser HC-UP bestückter Fräser	99
SF-Profilfräser HC-UP bestückter Fräser	101



ST-1

Rückenverzahnte Messer

ANWENDUNG

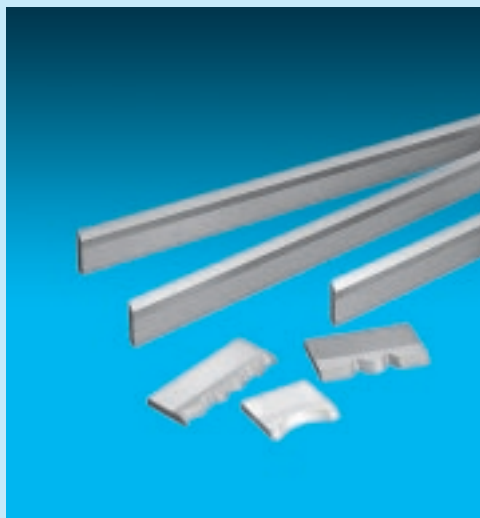
Profilieren

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HS-HP



※HS-HP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

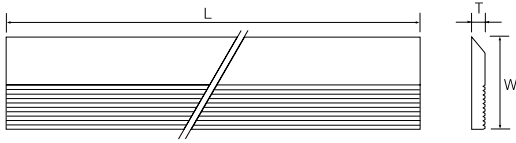
Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen HSS Messern
- Deutliche Steigerung der Maschinenverfügbarkeit bei gleichzeitiger Verminderung der Schleifkosten
- Durch die Selbstschärfungseigenschaften von Advanced Material Technology, wird eine gleichbleibend hohe Oberflächenqualität erreicht
- Die Messer ermöglichen eine hohe Prozeßsicherheit
- Leichter zu schleifen als Hartmetallmesser

SCHNEIDSTOFF

HS-HP

► ST-1 Rückenverzahnte Messer



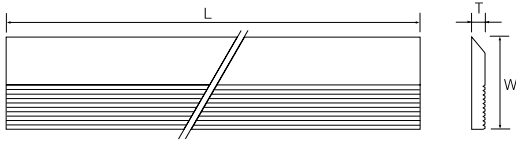
Bestellnummer	Abmessungen		
	L [mm]	W [mm]	T [mm]
1 777-A269-619	40	× 50	× 8
2 777-A251-619	60	× 50	× 8
3 777-A249-619	80	× 50	× 8
4 777-A221-619	100	× 50	× 8
5 777-A344-619	130	× 50	× 8
6 777-A465-619	150	× 50	× 8
7 777-A508-619	180	× 50	× 8
8 777-A467-619	210	× 50	× 8
9 777-A468-619	260	× 50	× 8
10 777-A469-619	310	× 50	× 8
11 777-A470-619	460	× 50	× 8
12 777-A245-619	635	× 50	× 8
13 777-A270-619	40	× 60	× 8
14 777-A228-619	60	× 60	× 8
15 777-A271-619	80	× 60	× 8
16 777-A212-619	100	× 60	× 8
17 777-A140-619	130	× 60	× 8
18 777-A280-619	150	× 60	× 8
19 777-A471-619	180	× 60	× 8
20 777-A472-619	210	× 60	× 8
21 777-A473-619	260	× 60	× 8
22 777-A474-619	310	× 60	× 8
23 777-A475-619	460	× 60	× 8
24 777-A243-619	635	× 60	× 8
25 777-A158-619	60	× 70	× 8

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SCHNEIDSTOFF

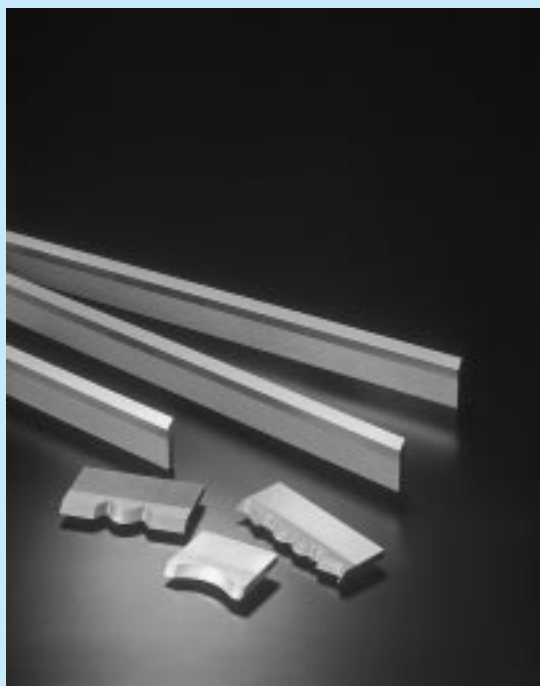
HS-HP

► ST-1 Rückenverzahnte Messer



Bestellnummer	Abmessungen		
	L [mm]	W [mm]	T [mm]
26 777-A476-619	80	× 70	× 8
27 777-A394-619	100	× 70	× 8
28 777-A320-619	130	× 70	× 8
29 777-A478-619	150	× 70	× 8
30 777-A479-619	180	× 70	× 8
31 777-A480-619	210	× 70	× 8
32 777-A481-619	310	× 70	× 8
33 777-A482-619	460	× 70	× 8
34 777-A211-619	635	× 70	× 8

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.



ST-1 Hobelmesserkopf

PowerLock

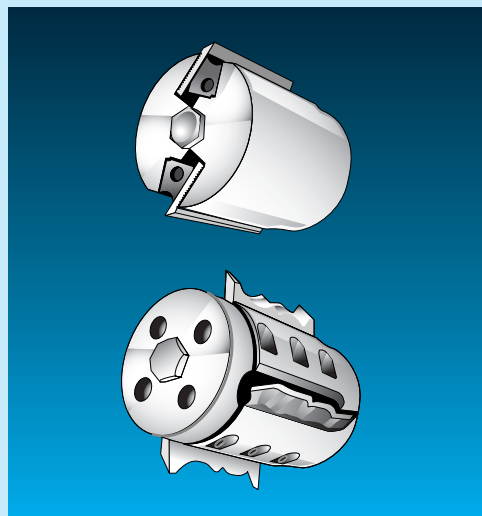
ANWENDUNG

Messerträger für ST-1 Rückenverzahnte Messer

MASCHINE

Powermat

Monoblockköpfe sind von der Firma Michael
Weinig AG produziert

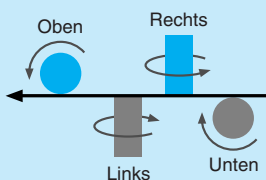


► CentroLock Hobel- und Profilierkopf

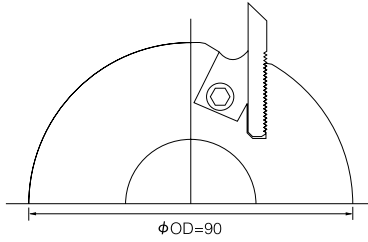
- Zum Gebrauch mit ST-1 Rückenverzahnte Messer
- Spanwinkel 20° für Weichholz, Spanwinkel 12° für Hartholz
- Maximal zulässige Drehzahl ist 12.500 1/min
- Schneller und einfacher Messerwechsel
- Rundlaufgenauigkeit von 0.01 mm, wenn die Messer im Kopf geschärft werden

► Hobel- und Profilierkopf

- Zum Gebrauch mit ST-1 Rückenverzahnte Messer
- Spanwinkel 20° für Weichholz, Spanwinkel 12° für Hartholz
- Maximal zulässige Drehzahl ist 12.500 1/min
- Rundlaufgenauigkeit von 0.005 mm, wenn die Messer im Kopf geschärft werden

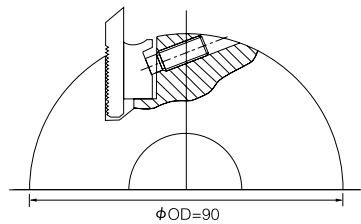


► CentroLock Hobel- und Profilierkopf



Bestellnummer	Abmessungen		
	D [mm]	L [mm]	z
1	90	60	2 & 4
2	90	80	2 & 4
3	90	100	2 & 4
4	90	130	2 & 4
5	90	150	2 & 4
6	90	170	2 & 4
7	90	190	2 & 4
8	90	210	2 & 4
9	90	240	2 & 4

► Hobel- und Profilierkopf



Bestellnummer	Abmessungen		
	D [mm]	L [mm]	z
1	90	60	2
2	90	80	2
3	90	100	2
4	90	130	2
5	90	150	2
6	90	170	2
7	90	190	2
8	90	210	2
9	90	240	2

SF-Spalteinheit

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Profilieren und Spalten von Massivholz in Längsrichtung

MASCHINE

Kehlmaschine

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

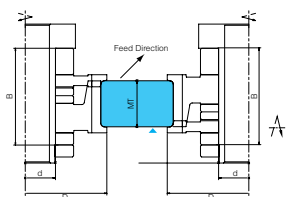
PAT.EP0739697



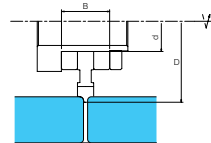
Merkmale und Anwendernutzen

- Kombinationswerkzeug aus SF-Säge und Profilfräser
- Fertigschnittqualität reduziert nachfolgendes Hobeln oder Schleifen und führt daher zu geringeren Stückkosten
- Leistungsfähig auch bei Vorschüben von über 100 m/min
- Wir empfehlen die Verwendung von Hydrobüchsen

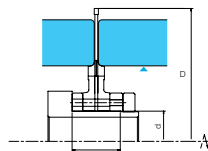
1st Profilieren auf der rechten und der linken Seite



2nd Profilieren auf der Oberseite



3rd Profilieren auf der Unterseite und Trennen



SF-Spalteinheit

Vertikale Fräser	Abmessungen				Materialstärke [mm]
	D [mm]	d [mm]	B [mm]	z	
1 Radius 3 mm	180	× 59.96	× 50	× 4+4	25.4-44.5
2 Chamfer 3 mm x 45°	180	× 59.96	× 50	× 4+4	25.4-44.5
3 Radius 3 mm	180	× 59.96	× 50	× 8	38.1
4 Chamfer 3 mm x 45°	180	× 59.96	× 50	× 8	38.1
5 Radius 3 mm	180	× 59.96	× 50	× 8	44.5
6 Chamfer 3 mm x 45°	180	× 59.96	× 50	× 8	44.5

Horizontale Fräser	Abmessungen				
	D [mm]	d [mm]	B [mm]	z	
1 Radius 3 mm	180	× 59.96	× 50	× 4	
2 Chamfer 3 mm x 45°	180	× 59.96	× 50	× 4	
3 Radius 3 mm	180	× 59.96	× 50	× 8	
4 Chamfer 3 mm x 45°	180	× 59.96	× 50	× 8	

Spalteinheit	Abmessungen					Materialstärke [mm]
	D [mm]	d [mm]	B [mm]	z	SF-saw [mm]	
1 Radius 3 mm	250	× 59.96	× 50	× 4+20+4	× 3	25.4-44.5
2 Chamfer 3 mm x 45°	250	× 59.96	× 50	× 4+20+4	× 3	25.4-44.5
3 Radius 3 mm	225	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	38.1
4 Radius 3 mm	250	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	44.5
5 Chamfer 3 mm x 45°	225	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	38.1
6 Radius 3 mm	250	× 59.96	× 50	× 4+20+4	× 3	25.4-44.5
7 Chamfer 3 mm x 45°	250	× 59.96	× 50	× 4+20+4	× 3	25.4-44.5
8 Radius 3 mm	225	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	38.1
9 Radius 3 mm	250	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	44.5
10 Chamfer 3 mm x 45°	225	× 59.96	× 50	× 8+24+8	× 3	38.1

SF-Nut- und Federgarnitur

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Herstellung von Bodenriemen sowie Nut- und Federbrettern

MASCHINE

Kehlmaschine

WERKSTOFF

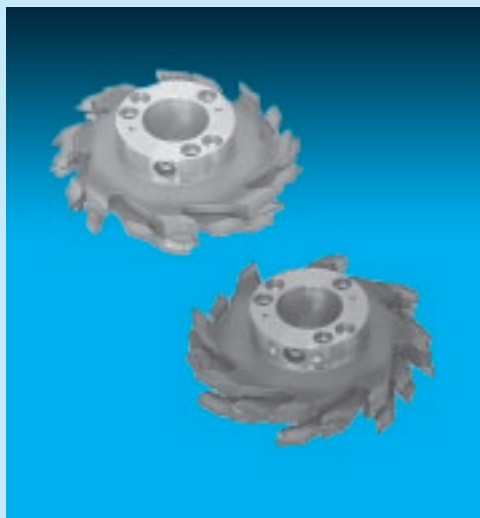
Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

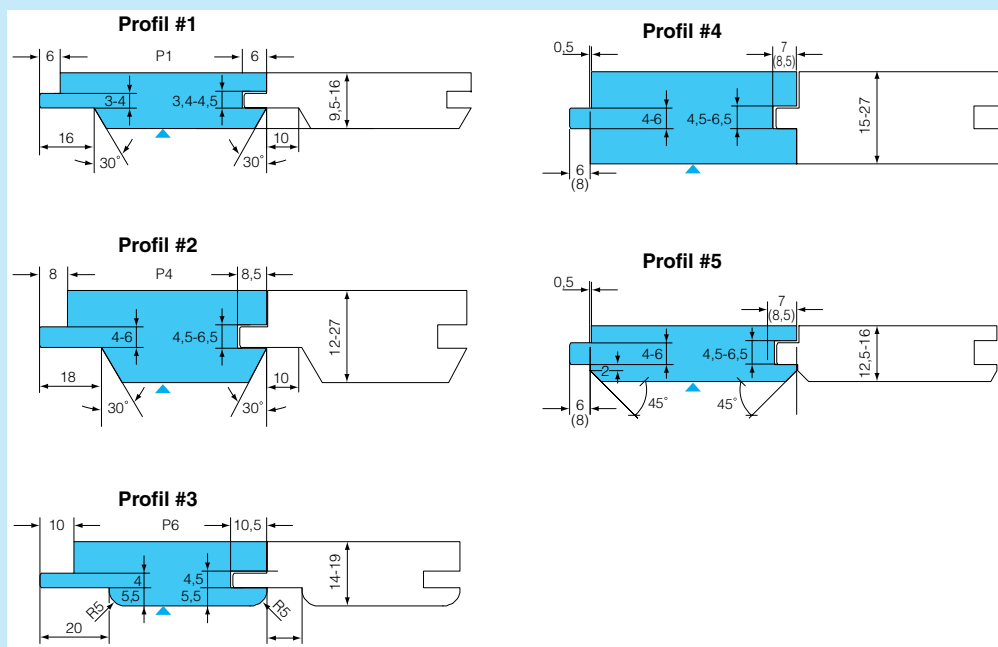
※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

PAT.EP0739697



Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Deutliche Steigerung der Maschinenverfügbarkeit bei gleichzeitiger Verminderung der Schleifkosten
- Wir empfehlen die Verwendung von Hydrobüchsen



SCHNEIDSTOFF
HC-UP

► SF-Nut- und Federgarnitur

Profil Nr.	Abmessungen			Materialstärke [mm]	Vorschub* [m/min]	Drehzahl* [1/min]
	D [mm]	d [mm]	z			
1	1	180 × 60 × 6+6	9.5–16	30–45	6000	
2	2	180 × 60 × 6+6	12.0–27.0	30–45	6000	
3	3	180 × 60 × 6+6	12.0–19.0	30–45	6000	
4	4	180 × 60 × 6+6	15–27	30–45	6000	
5	5	180 × 60 × 6+6	12.5–16	30–45	6000	

*erhältlich

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SF-Radius- und Fasefräser

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Herstellung von Nut- und Federbrettern

MASCHINE

Kehlmaschine

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

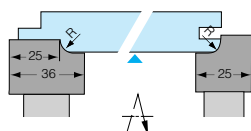
HC-UP

※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697

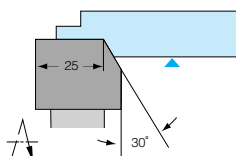
Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Deutliche Steigerung der Maschinenverfügbarkeit bei gleichzeitiger Verminderung der Schleifkosten
- Wir empfehlen die Verwendung von Hydrobüchsen

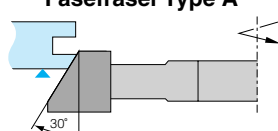
Radiusfräser Type B



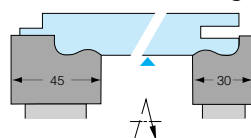
Fasefräser Type B



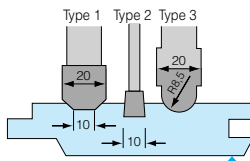
Fasefräser Type A



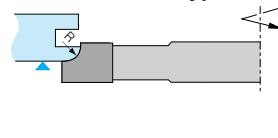
Profilfräser auf Anfrage



Nutfräser



Radiusfräser Type A



SCHNEIDSTOFF
HC-UP

► SF-Radius- und Fasefräser

		Abmessungen				Vorschub* [m/min]	Drehzahl* [1/min]			
		D [mm]	B [mm]	d [mm]	z					
Fasefräser Type A										
1		240	×	30	×	60	×	6	30–50	6000
Radiusfräser Type A										
1	R5	240	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
2	R6	240	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
3	R7	240	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
4	R8	240	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
Nutfräser										
1	Type1	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
2	Type2	200	×	10	×	60	×	12	30–50	6000
3	Type3	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
Fasefräser Type B										
1		200	×	35	×	60	×	6	30–50	6000
Radiusfräser Type B										
1	R5-Nute	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
2	R6-Nute	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
3	R7-Nute	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
4	R8-Nute	200	×	20	×	60	×	6	30–50	6000
5	R5-Feder	200	×	35	×	60	×	6	30–50	6000
6	R6-Feder	200	×	35	×	60	×	6	30–50	6000
7	R7-Feder	200	×	35	×	60	×	6	30–50	6000
8	R8-Feder	200	×	35	×	60	×	6	30–50	6000

*erhältlich

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SF-Abplattfräser

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Abplatten von Türfüllungen oder Wandvertäfelungen

MASCHINE

Kehlmaschine, Doppelendprofiler

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697

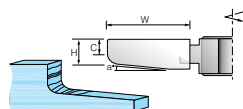


Merkmale und Anwendernutzen

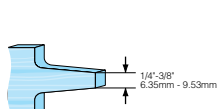
- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Schneidet deutlich sauberer als herkömmliche Werkzeuge
- Wir empfehlen die Verwendung von Hydrobüchsen

Standard Profile

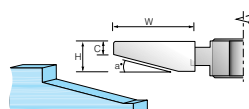
Profil # 1-S



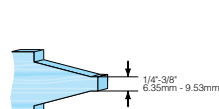
Profil # 1-D



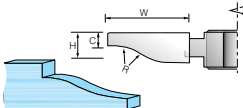
Profil # 2-S



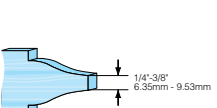
Profil # 2-D



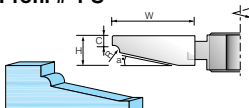
Profil # 3-S



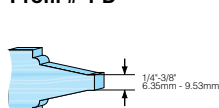
Profil # 3-D



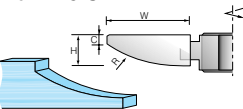
Profil # 4-S



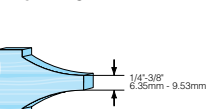
Profil # 4-D



Profil # 5-S



Profil # 5-D



SCHNEIDSTOFF
HC-UP

► SF-Abplattfräser

Profil Nr.	Drehrichtung	Abmessungen				Vorschub* [m/min]	Drehzahl* [1/min]
		D [mm]	B [mm]	d [mm]	z		
1	1-S	Entgegen dem Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
2	2-S	Entgegen dem Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
3	3-S	Entgegen dem Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
4	4-S	Entgegen dem Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
5	5-S	Entgegen dem Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
6	1-S	Im Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
7	2-S	Im Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
8	3-S	Im Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
9	4-S	Im Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000
10	5-S	Im Uhrzeigersinn	200 × 22.5 × 60 × 6			15-20	6000

Profil Nr.	Verstellbereich [mm]	Abmessungen				Vorschub* [m/min]	Drehzahl* [1/min]
		D [mm]	B [mm]	d [mm]	z		
11	1-D	5	200 × 50 × 60 × 6+6			15-20	6000
12	2-D	5	200 × 50 × 60 × 6+6			15-20	6000
13	3-D	5	200 × 50 × 60 × 6+6			15-20	6000
14	4-D	5	200 × 50 × 60 × 6+6			15-20	6000
15	5-D	5	200 × 50 × 60 × 6+6			15-20	6000

*erhältlich

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SF-Profilfräser

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Profilieren von Massivholz

MASCHINE

Kehlmaschine, Doppelendprofiler

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

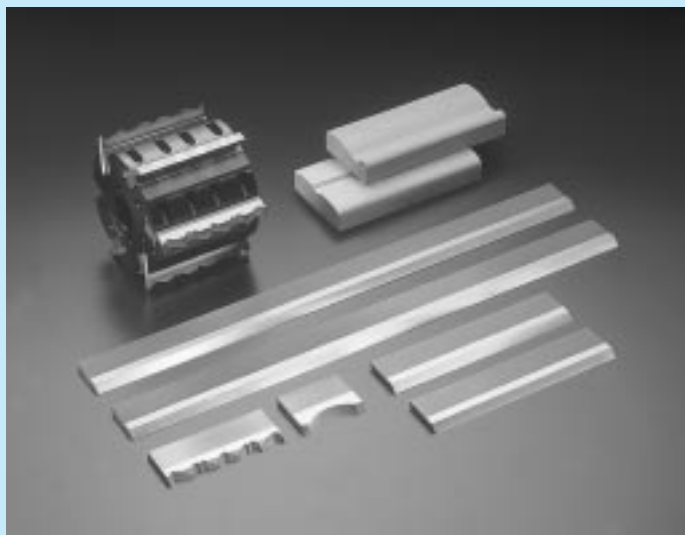
HC-UP

※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen
PAT.EP0739697



Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Schneidet deutlich sauberer als herkömmliche Werkzeuge
- Wir empfehlen die Verwendung von Hydrobüchsen



5

Oberfräsen

E-Bit <i>HC-UP Schrupperfräser</i>	105
SF-Profiloberfräser <i>HC-UP bestückter Fräser</i>	107
Acryl-Bit <i>Kunststofffräser</i>	111
Cosmo-Bit <i>PKD bestückter Schaftfräser</i>	113



Oberfräsen

E-Bit

HC-UP Schruppoberfräser

ANWENDUNG

Vorfräsen von Massivholz mit hoher Oberflächengüte

MASCHINE

CNC-Oberfräse, BAZ

WERKSTOFF

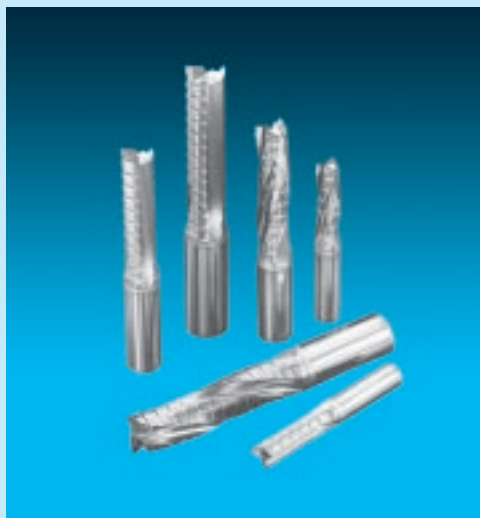
Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

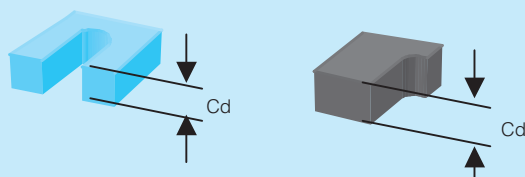
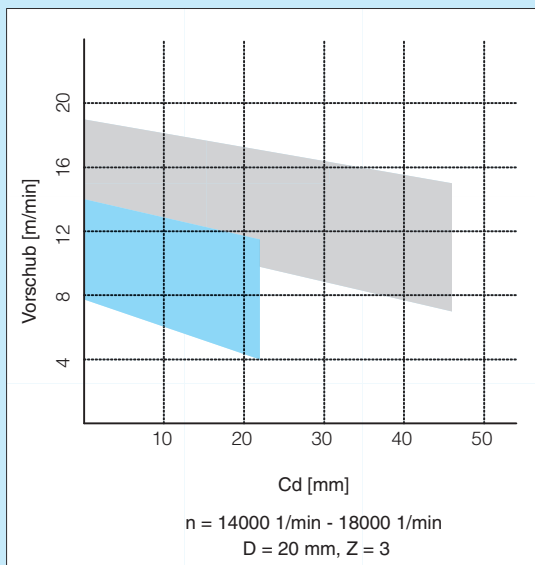
※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen

PAT.EP0739697



Merkmale und Anwendernutzen

- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Schneidet deutlich sauberer als herkömmliche Werkzeuge
- Durch die Selbstschärfeigenschaften von Advanced Material Technology, lassen sich höhere Vorschübe realisieren
- Wir empfehlen die Verwendung von hochgenauen Spannfuttern



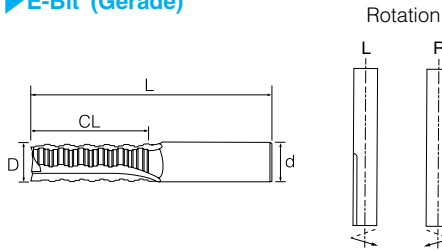
RPM: 14000 1/min – 18000 1/min

Die angegebenen Werte sind nur Anhaltspunkte. Für das bestmögliche Ergebnis ist eine präzise Aufspannung des Werkzeuges und des Werkstückes notwendig. Ebenso ist eine gute Maschine und Absaugung sehr wichtig.

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

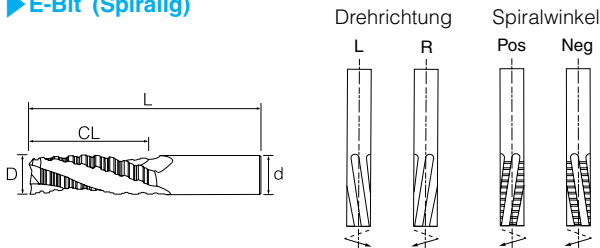
E-Bit (Gerade)



Bestellnummer	Abmessungen					Ausführung	Drehrichtung
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z		
1 866-A645-901	10	× 10	× 80	× 30	× 2	Straight	R
2 866-3793-901	12	× 12	× 85	× 35	× 3	Straight	R
3 866-A603-901	12	× 12	× 95	× 45	× 3	Straight	R
4 866-A533-901	12	× 16	× 85	× 25	× 3	Straight	R
5 866-A638-901	16	× 16	× 95	× 45	× 3	Straight	R
6 866-A662-901	16	× 16	× 110	× 55	× 3	Straight	R
7 866-A721-901	18	× 18	× 120	× 55	× 3	Straight	R
8 866-A564-901	20	× 20	× 110	× 55	× 3	Straight	R
9 866-A686-901	20	× 20	× 120	× 60	× 3	Straight	R
10 866-A688-901	20	× 20	× 135	× 75	× 3	Straight	R

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

E-Bit (Spiralig)



Bestellnummer	Abmessungen					Ausführung	Drehrichtung
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z		
11 866-A568-901	12	× 12	× 95	× 45	× 3	Spiral	R/Pos.
12 866-A566-901	16	× 14	× 165	× 30	× 3	Spiral	R/Pos.
13 866-A690-901	16	× 16	× 110	× 55	× 3	Spiral	R/Pos.
14 866-A565-901	20	× 20	× 110	× 55	× 3	Spiral	R/Pos.
15 866-A753-901	20	× 20	× 120	× 60	× 3	Spiral	R/Pos.
16 866-A579-901	20	× 20	× 135	× 75	× 3	Spiral	R/Pos.

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

SF-Profiloberfräser

HC-UP bestückter Fräser

ANWENDUNG

Stuhl- und Möbelproduktion

MASCHINE

CNC-Oberfräse, BAZ

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HC-UP

※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen



Merkmale und Anwendernutzen

- Schneidet die Faser sauber auch bei der Bearbeitung von Hirnholz
- Bis zu 5fache Standwege im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern
- Gewährleistet eine hohe Prozeßsicherheit
- Wir empfehlen die Verwendung von hochgenauen Spannfuttern

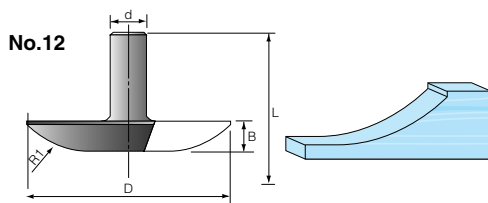
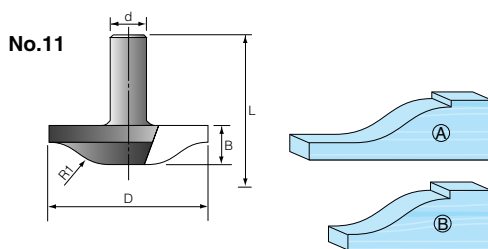
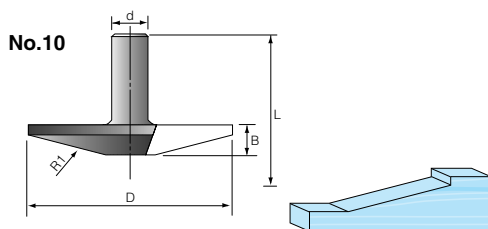
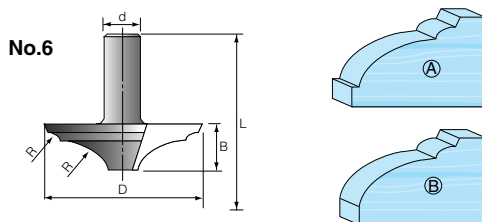
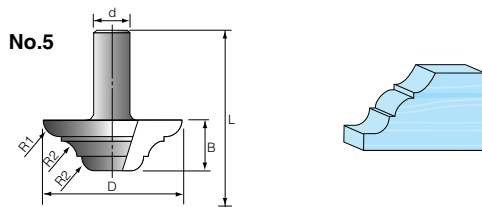
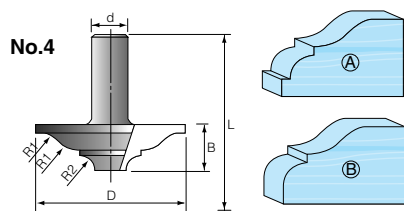
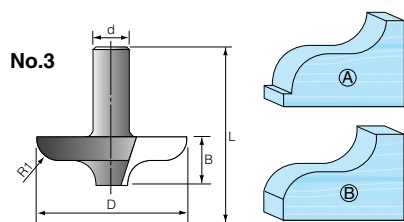
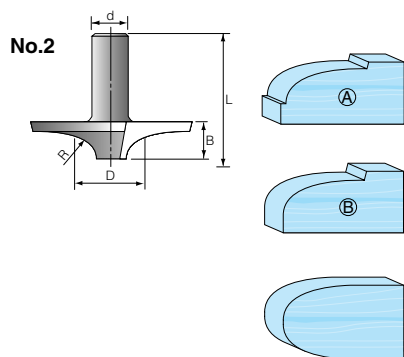
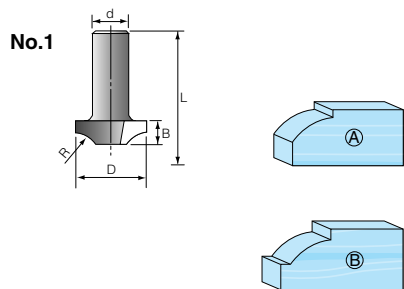
SCHNEIDSTOFF
HC-UP

► SF-Profiloberfräser

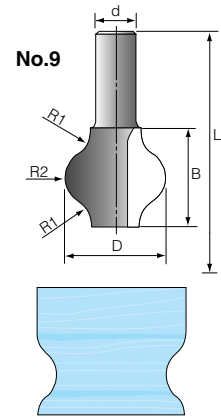
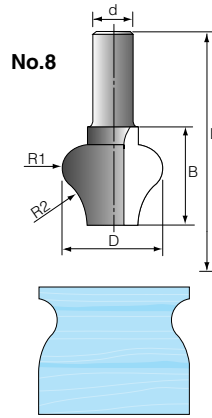
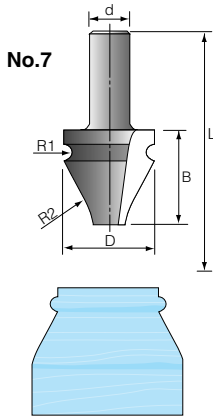
Profil Nr.		Abmessungen													
		D	a	R1 [mm]	R2 [mm]	B [mm]	B1 [mm]	d [mm]	L [mm]						
1	1	38.0	×	×	×	×	10.0	×	×	20.0	×	76.0			
2	2	70.0	×	×	16.0	×	×	30.0	×	×	20.0	×	90.0		
3	3	70.0	×	×	9.5	×	×	25.0	×	×	20.0	×	90.0		
4	4	70.0	×	×	9.5	×	6.35	×	30.0	×	×	20.0	×	90.0	
5	5	70.0	×	×	×	6.35	×	35.0	×	×	20.0	×	100.0		
6	6	70.0	×	×	×	27.8	×	30.0	×	×	20.0	×	90.0		
7	7	38.0	×	×	15.0	×	15.1	×	38.0	×	×	20.0	×	86.0	
8	8	38.0	×	×	9.5	×	25.4	×	38.0	×	×	20.0	×	86.0	
9	9	38.0	×	×	9.5	×	12.7	×	38.0	×	×	20.0	×	86.0	
10	10	86.0	×	15°	×	×	×	13.0	×	7.9	×	20.0	×	86.0	
11	11–A	86.0	×	×	19.0	×	×	20.0	×	7.9	×	20.0	×	90.0	
12	11–B	86.0	×	×	22.0	×	×	20.0	×	9.5	×	20.0	×	90.0	
13	13	86.0	×	×	14.0	×	×	13.0	×	×	20.0	×	86.0		

※Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

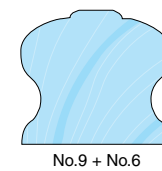
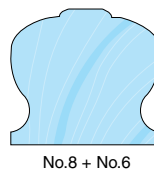
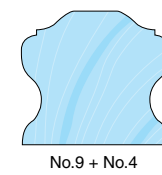
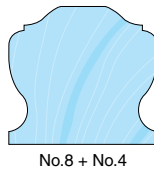
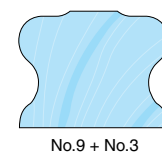
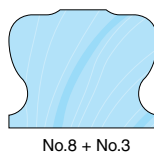
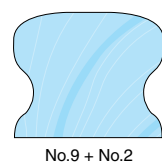
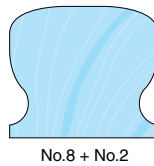
► Standard Profile



► Standard Profile



12 verschiedene Handlaufvarianten



Acryl-Bit

Kunststofffräser

ANWENDUNG

Fräsen und Einbohren

MASCHINE

CNC-Oberfräse

WERKSTOFF

PMMA (Acrylglas)

SCHNEIDSTOFF

HW



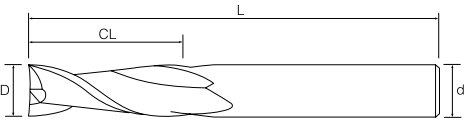
Merkmale und Anwendernutzen

- Absolut transparente Schnittoberfläche reduziert nachfolgendes Polieren
- Wir empfehlen die Verwendung von hochgenauen Spannfuttern

	Acryl-Bit (Standardausführung)	Acryl-Bit (Spezialausführung)
Transparenz	◎	○
Folienbeschichtetes Material	×	◎
Späneabfluss	△	◎
Formatieren	△	○
Acryl	◎	◎
PC Materialien	◎	◎
PET-Materialien	○	○
PP-Materialien	○	○

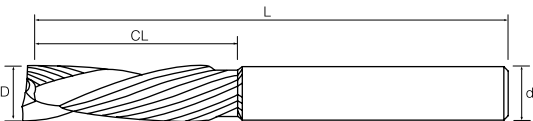
SCHNEIDSTOFF
HW

► Acryl-Bit (Standardausführung)



Bestellnummer	Abmessungen						Drehrichtung			
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z					
1 827-9194-900	4	×	4	×	70	×	15	×	2	R/Pos.
2 827-9201-900	5	×	5	×	70	×	15	×	2	R/Pos.
3 827-0019-900	6	×	6	×	70	×	15	×	2	R/Pos.
4 827-0027-900	8	×	8	×	70	×	20	×	2	R/Pos.
5 827-0035-900	10	×	10	×	80	×	30	×	2	R/Pos.
6 827-0043-900	12	×	12	×	85	×	35	×	2	R/Pos.

► Acryl-Bit (Spezialausführung)



Bestellnummer	Abmessungen						Drehrichtung			
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z					
1 827-0000-900	6	×	2	×	60	×	8.5	×	2	R/Pos+Neg
2 827-0000-900	6	×	3	×	60	×	8.5	×	2	R/Pos+Neg
3 827-0000-900	6	×	4	×	60	×	8.5	×	2	R/Pos+Neg
4 827-0000-900	6	×	5	×	60	×	8.5	×	2	R/Pos+Neg
5 827-0000-900	6	×	6	×	70	×	15	×	2	R/Pos+Neg
6 827-0000-900	8	×	8	×	70	×	20	×	2	R/Pos+Neg
7 827-0000-900	10	×	10	×	70	×	20	×	2	R/Pos+Neg
8 827-0000-900	12	×	12	×	85	×	25	×	2	R/Pos+Neg

Cosmo-Bit

PKD bestückter Schaftfräser

ANWENDUNG

Formatieren, Nuten, Falzen

MASCHINE

CNC-Oberfräse, BAZ

WERKSTOFF

Trägermaterial : MDF, Spanplatte

Beschichtung : Papier, Melamin, HPL

Sonstiges : Verschiedene Kunststoffe,
Zementfaserplatte

SCHNEIDSTOFF

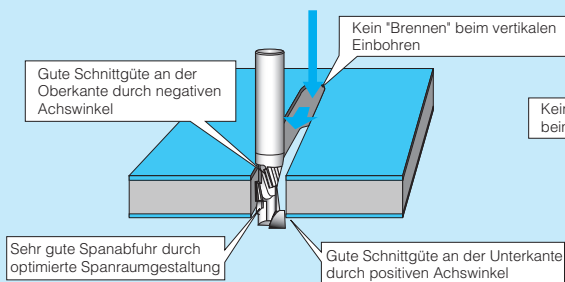
DP



Merkmale und Anwendernutzen

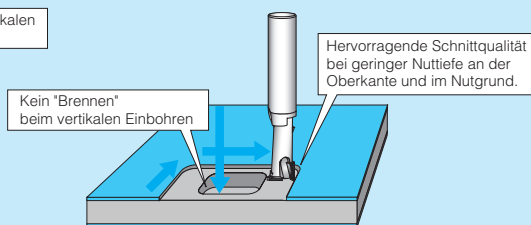
- Gute Schnittgüte auf der Oberseite und Unterseite der Platte durch positiven und negativen Achswinkel
- Nachschärfbar mit Nachschärfzone von 1 mm
- Wir empfehlen die Verwendung von hochgenauen Spannfuttern

Router processing Trennschnitt oder Nuten



Zwillingausführung für hohe Vorschübe

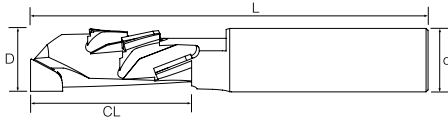
Ratch hole processing Schleißblech o.ä. einlassen



SCHNEIDSTOFF

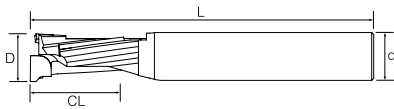
DP

► Cosmo-Bit (Standardausführung)



Bestellnummer	Abmessungen					Drehrichtung
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z	
1 890-1200-350	12	12	70	10	1+1	R
2 890-A011-350	12	12	75	15	1+2	R
3 890-1268-350	12	12	85	25	1+4	R
4 890-A347-350	16	16	70	11.4	1+2	R
5 890-1622-350	16	16	75	16	1+2	R
6 890-1648-350	16	16	80	21.5	1+3	R
7 890-A764-350	16	16	85	27	1+4	R
8 890-1705-350	16	16	95	32.5	1+5	R
9 890-1721-350	16	16	100	38	1+6	R
10 890-1755-350	16	16	100	40	1+6	R
11 890-A765-350	20	20	70	12	1+1	R
12 890-A766-350	20	20	80	19	1+2	R
13 890-2042-350	20	20	85	26	1+3	R
14 890-2068-350	20	20	95	33	1+4	R

► Cosmo-Bit (Sonderfräser)

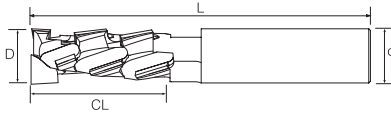


Bestellnummer	Abmessungen					Drehrichtung
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z	
1 890-0624-350	12	12	75	25	1+3	R
2 890-1177-350	12	12	85	22	1+2	R
3 890-0674-350	16	16	100	40	1+5	R
4 890-1002-350	20	20	100	40	1+5	R

SCHNEIDSTOFF

DP

► Cosmo-Bit (TWIN Type)



Bestellnummer	Abmessungen					Drehrichtung
	d [mm]	D [mm]	L [mm]	CL [mm]	z	
1 890-0020-350	16	× 16	× 85	× 26	× 2+2	R
2 890-0038-350	16	× 16	× 100	× 40	× 2+2	R
3 890-0046-350	16	× 18	× 85	× 26	× 2+2	R
4 890-0062-350	16	× 18	× 100	× 40	× 2+2	R
5 890-0088-350	20	× 20	× 85	× 26	× 2+2	R
6 890-0096-350	20	× 20	× 100	× 40	× 2+2	R
7 890-0111-350	20	× 22	× 85	× 23	× 2+2	R
8 890-0129-350	20	× 22	× 100	× 40	× 2+2	R

6

Abbinden

Langlochbohrer	117
ACE Langlochbohrer mit Senkaufsatz	118
Abbundfräser	119



Abbinden

Langlochbohrer

ANWENDUNG

Bohren von Sacklöchern und Durchgangslöchern

MASCHINE

Abbundmaschinen wie z. B. Nishijima, Heian, Miyagawa, Hundegger

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HW

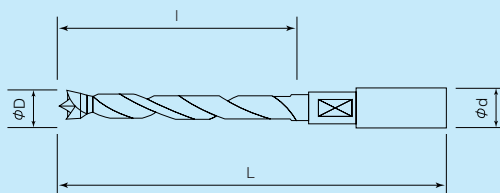


PAT.CA2198736, EP0805006, US5897274

Merkmale und Anwendernutzen

- Gehärteter Grundkörper hält auch härtesten Bedingungen stand
- Beschichteter Spanraum verbessert die Spanabfuhr

Erhältliche Abmessungen : $D = 12\text{mm} - 30\text{mm}$
 $L \leq 380$



ACE Langlochbohrer mit Senkaufsatz

ANWENDUNG

Bohren von Sacklöchern und Durchgangslöchern

MASCHINE

Abbundmaschinen wie z. B. Nishijima, Heian, Miyagawa, Hundegger

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

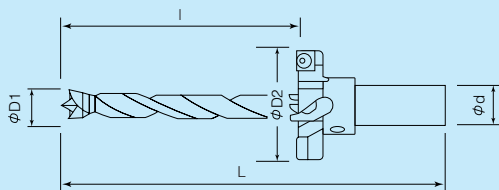
HW



PAT.CA2198736, EP0805006, US5897274

Merkmale und Anwendernutzen

- Gehärteter Grundkörper hält auch härtesten Bedingungen stand
- Eine spezielle Schneidengeometrie durchtrennt die Faser sauber und ausrißfrei



D1	D2	L	d	l	Maschine
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
15	60	215	20	133	SHODA
15	60	224	16	154	MIYAGAWA
15	60	234	16	176	MIYAGAWA
15	65	235	16	150	NAKAJIMA
15	60	280	16	200	MARUNAKA
15	65	250	16	165	NAKAJIMA
16	60	260	20	163	HEIAN
18	60	279	18	177	SINX
18	60	290	20	208	KIKUKAWA

Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich

Abbundfräser

ANWENDUNG

Abbinden von Balken und Pfosten

MASCHINE

Abbundmaschinen wie z. B. Nishijima, Heian, Miyagawa, Hundegger

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz

SCHNEIDSTOFF

HS / HW / HC-UP

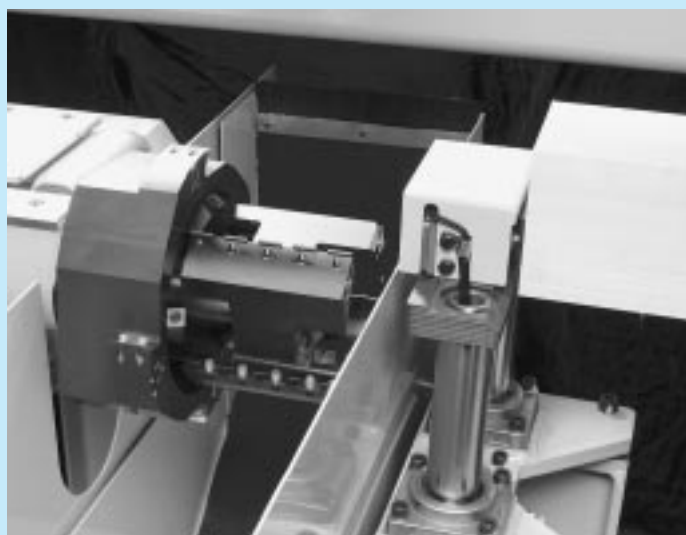
※HC-UP beschichtete Werkzeuge werden nach einem patentierten Schleifverfahren geschliffen



Merkmale und Anwendernutzen

- Wir produzieren eine Vielzahl von Abbundwerkzeugen wie z. B. Fräser, Oberfräser und Einstechfräser
- Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung





7

Spannelemente

Hydrodehnspannfutter <i>CNC-Maschinen</i>	123
Hydro-Mechanisches Spannfutter <i>CNC-Maschinen</i>	123
Hydrospanndorn <i>Powermat</i>	125
Spanndorn <i>Powermat</i>	125
Hydrobüchse	127
Sicherheitsring	127



Spannfutter

CNC-Maschinen

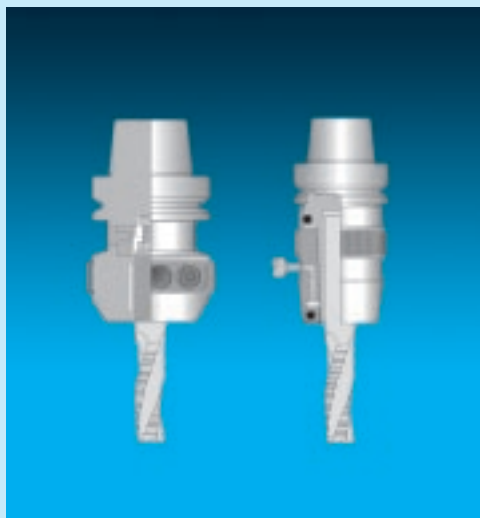
ANWENDUNG

Hochpräzises Spannen von Schaftwerkzeugen

MASCHINE

CNC-Oberfräse, BAZ

Die maximal zulässige Drehzahl ist 25000 1/min. Beide Aufnahmen können sowohl für Rechts- als auch Linkslauf eingesetzt werden. Beide Typen sind erhältlich in folgenden Ausführungen: HSK 63F, SK30, SK40, BT30, BT40, SCM30, CMS30.



Merkmale und Anwendernutzen

Type1 Hydrodehnspannfutter

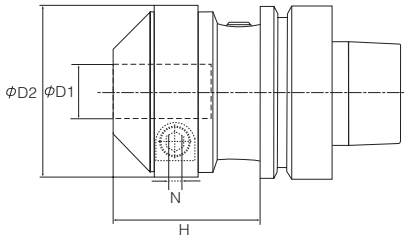
Bedienerfreundliche Handhabung durch ein geschlossenes Hydrauliksystem, das mit einem Schraubendreher aktiviert und deaktiviert wird. Die Werkzeuge müssen eine Längeneinstellschraube haben

Type2 Hydro-Mechanisches Spannfutter

Der Schaft wird mechanisch gespannt, was bedeutet, daß es keinen Einfluß des Hydrauliksystems auf die Rundlaufeigenschaften des Werkzeuges gibt. Das System wird über eine externe "Ölpresse", nicht Fett, aktiviert. Das Spannfutter erlaubt die Übertragung hoher Momente und damit auch hohe Vorschübe. Im Vergleich zur Schrumpfspanntechnik oder der Dehnspanntechnik bietet es folgende Vorteile:

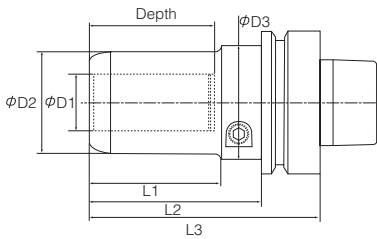
- Schafttoleranz g7 ist akzeptierbar
- Werkzeugwechsel dauert weniger als 30 Sekunden
- Es wird kein Hochfrequenzgenerator oder eine Spannpresse benötigt
- Einfaches Einstellen der z-Richtung, da beide Hände zur Verfügung stehen
- Keine Begrenzung des Werkzeugdurchmessers

►Type1 Hydraulic Präzisions Spannfutter



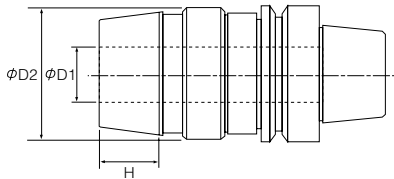
Bestellnummer	Abmessungen			
	D1 [mm]	D2 [mm]	H [mm]	N [mm]
1	12	55	42.5	6
2	16	58	48	6
3	20	63	54	6
4	25	67	61.5	6
5	1/2"	55	42.5	6
6	5/8"	58	48	6
7	3/4"	63	52.5	6
8	1"	67	61.5	6

►Type2 Hydraulic Präzisions Spannfutter



Bestellnummer	Abmessungen					
	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
1	12	32	40	43	61	87
2	16	38	40	43	61	87
3	20	40	50	55	73	99
4	25	45	50	59	77	103
5	1/2"	32	40	43	61	87
6	5/8"	38	40	43	61	87
7	3/4"	40	50	55	73	99
8	1"	45	50	59	77	103

►Type3 Hydro-mechanisches Präzisions Spannfutter



Bestellnummer	Abmessungen		
	D1 [mm]	D2 [mm]	H [mm]
1	12	34	8
2	16	41.5	8.5
3	20	53	10.5
4	25	62.5	12
5	1/2"	34	8
6	5/8"	41.5	8.5
7	3/4"	53	10.5
8	1"	62.5	12

Hydrospanndorn

Powermat

ANWENDUNG

Für die Verwendung von Bohrungswerkzeugen auf Powermat Maschinen

MASCHINE

Powermat



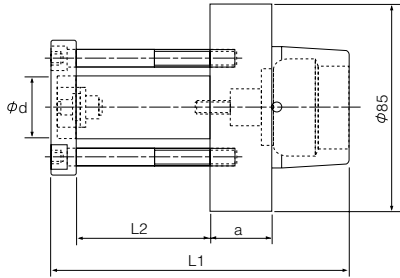
Merkmale und Anwendernutzen

- Zur Verwendung von Bohrungswerkzeugen auf Powermat Kehlmaschinen
- Durch die Hydrospannung wird der Rundlauf des Werkzeugs verbessert und es kann eine bessere Oberflächengüte erreicht werden
- Kann zwischen verschiedenen Werkzeugen getauscht werden



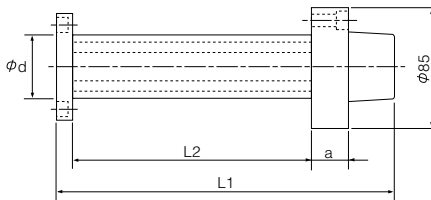
Normale Aufnahmen ohne Hydrospannung sind auf Anfrage erhältlich

► Hydrospanndorn kurz



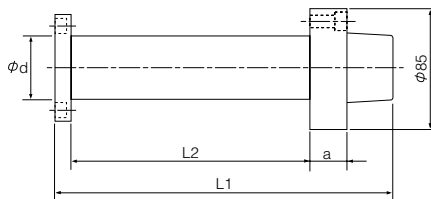
Bestellnummer	Abmessungen				
	D [mm]	d [mm]	L2 [mm]	L1 [mm]	a [mm]
1	85	× 30	× 40	× 108	× 26
2	85	× 30	× 55	× 123	× 26
3	85	× 30	× 100	× 168	× 26
4	85	× 40	× 55	× 123	× 26

► Hydrospanndorn lang



Bestellnummer	Abmessungen				
	D [mm]	d [mm]	L2 [mm]	L1 [mm]	a [mm]
1	85	× 40	× 170	× 238	× 26
2	85	× 40	× 240	× 308	× 26
3	85	× 50	× 210	× 278	× 26

► Spanndorn



Bestellnummer	Abmessungen				
	D [mm]	d [mm]	L2 [mm]	L1 [mm]	a [mm]
1	85	× 30	× 25	× 50	× 26
2	85	× 30	× 50	× 75	× 26
3	85	× 30	× 75	× 100	× 26
4	85	× 40	× 130	× 155	× 26
5	85	× 40	× 170	× 195	× 26
6	85	× 40	× 240	× 265	× 26

Hydrobüchse

ANWENDUNG

Verbessert den Rundlauf des Werkzeugs

MASCHINE

Kehlmaschinen, Keilzinkenmaschinen,
Doppelendprofiler



Merkmale und Anwendernutzen

- Hydrobüchsen reduzieren das Spiel zwischen Werkzeug und Welle. Damit ergibt sich ein verbesserter Rundlauf und es kann eine besser Oberflächenqualität erreicht werden
- Bei den Typen B und BI werden die Werkzeuge mit einer Befestigungsschraube gespannt und sie lassen sich leicht zwischen verschiedenen Werkzeugen austauschen
- Type A und B werden mit einer Fettpresse aktiviert
- Type AI und BI werden mit einem Schraubendreher aktiviert und deaktiviert

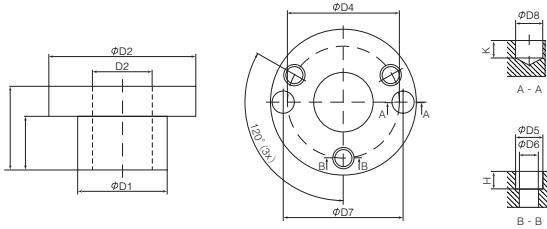
Sicherheitsring



Zur Sicherung der Werkzeuge auf Wellen ohne Sicherungselement

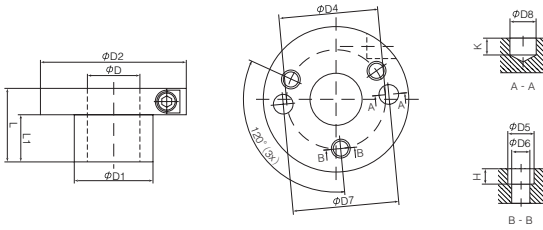
Wellendurchmesser
1 1/4"
1 13/16"
2 1/8"
2 3/16"
60

► **Hydrobüchse Type A – Wird mittels Fettpresse aktiviert**



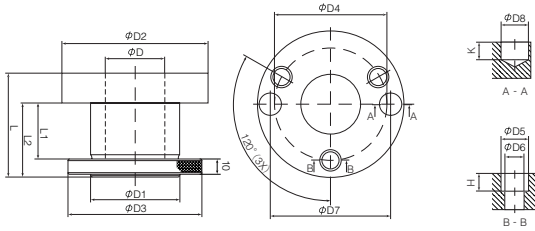
Bestellnummer	Type	Abmessungen												
		D [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D4 [mm]	D5 [mm]	D6 [mm]	D7 [mm]	D8 [mm]	H [mm]	K [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Gewicht [kg]
1	A-1	30	40	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	55	35	0.8
2	A-2	30	50	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	55	35	1.0
3	A-3	35	50	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	55	35	0.9
4	A-4	40	50	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	55	35	0.8
5	A-5	35	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.3
6	A-6	40	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.2
7	A-7	45	60	93	74	14	10.5	70		8.5		55	35	1.1
8	A-8	50	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	55	35	0.9
9	A-9	40	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	75	55	1.5
10	A-10	45	60	93	74	14	10.5	75		8.5		75	55	1.3
11	A-11	50	60	93	74	14	10.5	75		8.5	10	75	55	1.1
		[inch]												
12	A-12	1 1/4"	40	75	55	15	10.5	55	15	9	10	55	35	0.7
13	A-13	1 13/16"	60	93	74	15	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.1
14	A-14	1 13/16"	65	98	80	15	10.5	80	15	9	10	55	35	1.4
15	A-15	2 1/8"	65	98	80	15	10.5	80	15	9	10	55	35	1.1

► **Hydrobüchse Type AI – Wird mittels eines Schraubendrehers aktiviert und deaktiviert**



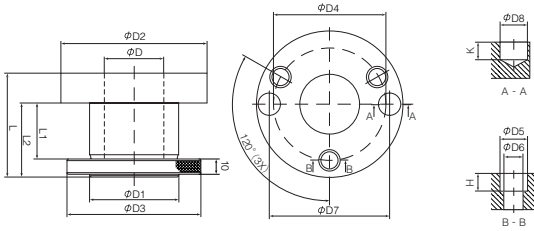
Bestellnummer	Type	Abmessungen												Gewicht [kg]
		D [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D4 [mm]	D5 [mm]	D6 [mm]	D7 [mm]	D8 [mm]	H [mm]	K [mm]	L [mm]	L1 [mm]	
1	AI-1	30	40	80	55	15	8.5	55	9	8.5	10	55	35	1.0
2	AI-2	30	50	83	64	10	6	65	15	5.5	10	55	35	1.2
3	AI-3	35	50	83	64	10	6	65	15	5.5	10	55	35	1.1
4	AI-4	40	50	83	64	10	6	65	15	5.5	10	55	35	1.1
5	AI-5	35	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.4
6	AI-6	40	60	93	74	15	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.3
7	AI-7	45	60	93	74	15	10.5	70		8.5		55	35	1.2
8	AI-8	50	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.0
9	AI-9	50	65	98	80	15	10.5	80	15	8.5	10	55	35	1.3
10	AI-10	40	60	93	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	55	1.7
11	AI-11	45	60	93	74	15	10.5	70		8.5		75	55	1.5
12	AI-12	50	60	93	74	14	10.5	75	15	8.5	10	75	55	1.2
		[inch]												
13	AI-13	1 1/4"	40	83	55	15	10.5	55	15	9	10	55	35	1.0
14	AI-14	1 1/2"	50	93	64	15	10.5	65	15	8.5	10	55	35	1.1
15	AI-15	1 13/16"	60	93	74	15	10.5	75	15	8.5	10	55	35	1.2
16	AI-16	1 13/16"	65	98	80	15	10.5	80	15	8.5	10	55	35	1.5
17	AI-17	2 1/8"	65	98	80	15	10.5	80	15	8.5	10	55	35	1.3

► **Hydrobüchse Type B – Wird mittels Fettpresse aktiviert**



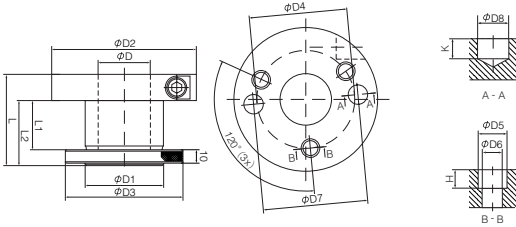
Bestellnummer	Type	Abmessungen														Gewicht [kg]
		D [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D4 [mm]	D5 [mm]	D6 [mm]	D7 [mm]	D8 [mm]	H [mm]	K [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	
1	B-1	30	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	75	40	55	1.5
2	B-2	35	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	75	40	55	1.4
3	B-3	35	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	115	80	95	1.6
4	B-4	35	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	165	130	145	2.0
5	B-5	35	60	93	90	74	14	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.9
6	B-6	35	60	93	90	74	14	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	2.5
7	B-7	35	60	93	90	74	14	10.5	75	15	8.5	10	140	105	120	2.8
8	B-8	35	60	93	90	74	14	10.5	75	15	8.5	10	165	130	145	3.0
9	B-9	40	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	75	40	55	1.2
10	B-10	40	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	115	80	95	1.3
11	B-11	40	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	140	105	120	1.5
12	B-12	40	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	165	130	145	1.6
13	B-13	40	50	83	83	64	10	6.0	65	15	5.5	10	190	155	170	1.7
14	B-14	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.7
15	B-15	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	95	60	75	2.0
16	B-16	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	2.2
17	B-17	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	140	105	120	2.5
18	B-18	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	165	130	145	2.8
19	B-19	40	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	215	180	195	3.4
20	B-20	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		75	40	55	1.5
21	B-21	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		95	60	75	1.7
22	B-22	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		115	80	95	1.9
23	B-23	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		140	105	120	2.1
24	B-24	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		190	155	170	2.6
25	B-25	45	60	93	90	74	15	10.5	70		8.5		240	205	220	3.1

►Hydrobüchse Type B – Wird mittels Fettpresse aktiviert



Bestellnummer	Type	Abmessungen														Gewicht [kg]
		D [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D4 [mm]	D5 [mm]	D6 [mm]	D7 [mm]	D8 [mm]	H [mm]	K [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	
26	B-26	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.3
27	B-27	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	95	60	75	1.4
28	B-28	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	1.6
29	B-29	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	140	105	120	1.7
30	B-30	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	190	155	170	2.1
31	B-31	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	230	195	210	2.4
32	B-32	50	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	240	205	220	2.5
		[inch]														
33	B-33	1 1/4"	40	75	75	55	15	10.5	55	15	9	10	85	50	65	1.1
34	B-34	1 1/4"	40	75	75	55	15	10.5	55	15	9	10	135	100	115	1.2
35	B-35	1 1/2"	50	83	83	64	15	10.5	64	15	9	10	85	50	65	1.2
36	B-36	1 1/2"	50	83	83	64	15	10.5	64	15	9	10	135	100	115	1.6
37	B-37	1 1/2"	50	83	83	64	15	10.5	64	15	9	10	185	150	165	2.0
38	B-38	1 13/16"	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.5
39	B-39	1 13/16"	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	1.8
40	B-40	1 13/16"	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	140	105	120	2.0
41	B-41	1 13/16"	60	93	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	190	155	170	2.5
42	B-42	1 13/16"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	85	50	65	2.1
43	B-43	1 13/16"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	135	100	115	2.7
44	B-44	1 13/16"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	185	150	165	3.4
45	B-45	1 13/16"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	235	200	215	4.0
46	B-46	2 1/8"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	85	50	65	1.7
47	B-47	2 1/8"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	135	100	115	2.1
48	B-48	2 1/8"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	185	150	165	2.5
49	B-49	2 1/8"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	235	200	215	2.9
50	B-50	2 1/8"	65	98	98	80	15	10.5	80	15	9	10	285	250	265	3.3

► **Hydrobüchse Type BI – Wird mittels eines Schraubendrehers aktiviert und deaktiviert**



Bestellnummer	Type	Abmessungen														Gewicht [kg]
		D [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D4 [mm]	D5 [mm]	D6 [mm]	D7 [mm]	D8 [mm]	H [mm]	K [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	
1	BI-1	35	50	100	83	64	15	10.5	65	15	8.5	10	75	40	55	1.5
2	BI-2	35	60	102	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	2.1
3	BI-3	40	50	100	83	64	15	10.5	65	15	8.5	10	75	40	55	1.3
4	BI-4	40	60	102	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.9
5	BI-5	40	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	95	60	75	2.1
6	BI-6	40	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	2.4
7	BI-7	40	60	114	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	140	100	115	3.3
8	BI-8	45	60	102	90	74	15	10.5	70		8.5		75	40	55	1.7
9	BI-9	45	60	108	90	74	15	10.5	70		8.5		95	60	75	1.9
10	BI-10	45	60	108	90	74	15	10.5	70		8.5		115	80	95	2.1
11	BI-11	45	60	114	90	74	15	10.5	75		8.5		140	100	115	2.9
12	BI-12	50	60	102	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.5
13	BI-13	50	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	95	60	75	1.6
14	BI-14	50	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	1.8
15	BI-15	50	60	114	90	74	14	10.5	75	15	8.5	10	140	100	115	2.5
		[inch]														
16	BI-16	1 1/2"	50	100	83	64	15	10.5	65	15	8.5	10	85	50	65	1.7
17	BI-17	1 1/2"	50	106	83	64	15	10.5	65	15	8.5	10	135	100	115	1.8
18	BI-18	1 13/16"	60	102	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	75	40	55	1.7
19	BI-19	1 13/16"	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	95	60	75	1.9
20	BI-20	1 13/16"	60	108	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	115	80	95	2.1
21	BI-21	1 13/16"	60	114	90	74	15	10.5	75	15	8.5	10	140	100	115	2.8
22	BI-22	1 13/16"	65	108	98	80	15	10.5	80	15	9	10	85	50	65	2.3
23	BI-23	1 13/16"	65	117	98	80	15	10.5	80	15	8.5	10	135	95	110	3.5
24	BI-24	2 1/8"	65	108	98	80	15	10.5	80	15	9	10	85	50	65	1.9
25	BI-25	2 1/8"	65	117	98	80	15	10.5	80	15	8.5	10	135	95	110	2.8

8

KANEFU S A

Industriemesser

Furniermesser	135
Kappmesser	135
Timber Tec <i>Hackermesser</i>	136
Zerspanermesser	137



Furniermesser

ANWENDUNG

Produktion von Rundschäl furnier und Messerfurnier

MASCHINE

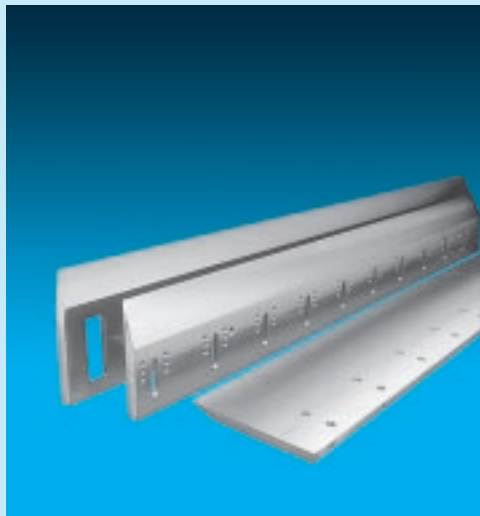
Furniermessermaschinen, Rundschälmaschinen, Furnierscheren

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz, Tropenholz

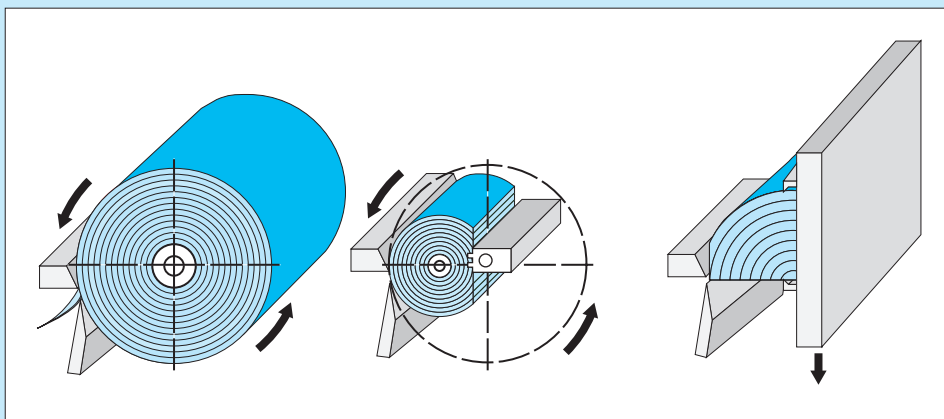
SCHNEIDSTOFF

Legierter Werkzeugstahl
Hochleistungsstahl
Schnellarbeitsstahl



Merkmale und Anwendernutzen

- Wir haben die Messerherstellung perfektioniert. Extreme Fertigungstoleranzen, Maßhaltigkeit und hohes Standvermögen zeichnen unsere Messer aus
- Hohe Dickenmaßhaltigkeit sowie lange Standwege werden mit unseren Messern erreicht
- Die Messer werden gemäß Zeichnung oder Muster gefertigt



Timber Tec

Hackermesser

MASCHINE

Hacker- und Schneidmühlen

WERKSTOFF

Weichholz, Hartholz, Tropenholz

SCHNEIDSTOFF

Hochleistungsstahl



Merkmale und Anwendernutzen

- Timber Tec Hackermesser werden aus einem neuentwickelten Hochleistungsstahl gefertigt und haben einen bis zu doppelten Standweg im Vergleich zu herkömmlichen Messern
- Der Keilwinkel ist variabel zwischen 26° und 40°, je nach Anwendung, zu wählen
- Neben Messern fertigen wir auch Verschleißteile
- Messer in anderen Stahlgüten sind auf Anfrage erhältlich
- Die Messer werden gemäß Zeichnung oder Muster gefertigt

Leistungsvergleich bei einem Anwender in Indonesien

	Timber Tec Hackermesser		Herkömmliches Hackermesser	
	Laufzeit [h]	Spanproduktion [t]	Laufzeit [h]	Spanproduktion [t]
1	1 : 14	378.55	0 : 46	179.45
2	1 : 58	445.18	0 : 38	116.79
3	1 : 57	469.64	0 : 44	152.95
4	2 : 05	583.05	0 : 42	144.05
5	1 : 51	538.54	0 : 47	171.38
6	0 : 54	251.87	0 : 36	136.88
7	2 : 46	657.33	0 : 52	196.07
Ø	1 : 49	474.88	0 : 43	156.80

Maschine : Mesto Paper
 Model : Camura GS
 Material : Harthölzer
 Keilwinkel : 28° + 14°
 Härte : HRC 56 – 57

Zerspanermesser

ANWENDUNG

Zerspanen von Massivholz zur Verwendung in Spanplatten, OSB Platten etc.

MASCHINE

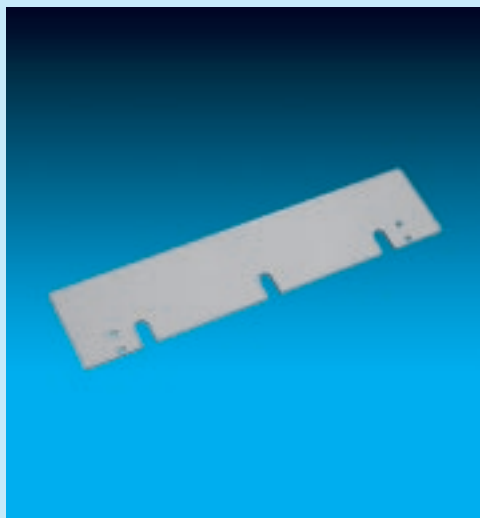
Messerringzerspaner, Schlagringzerspaner,

WERKSTOFF

Hartholz, Weichholz

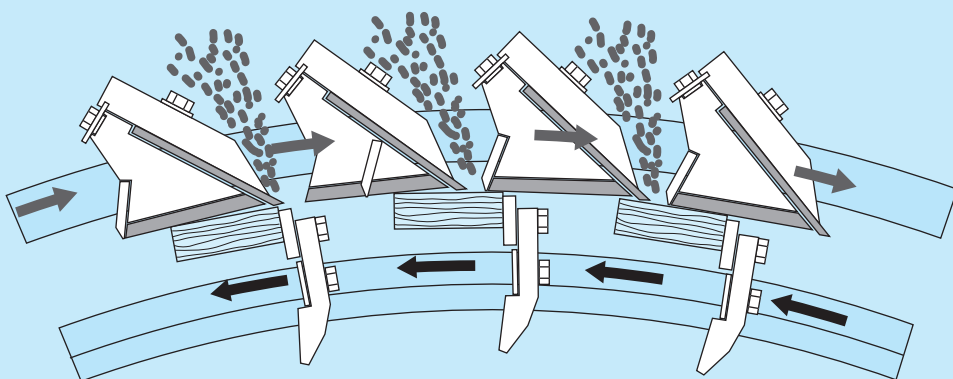
SCHNEIDSTOFF

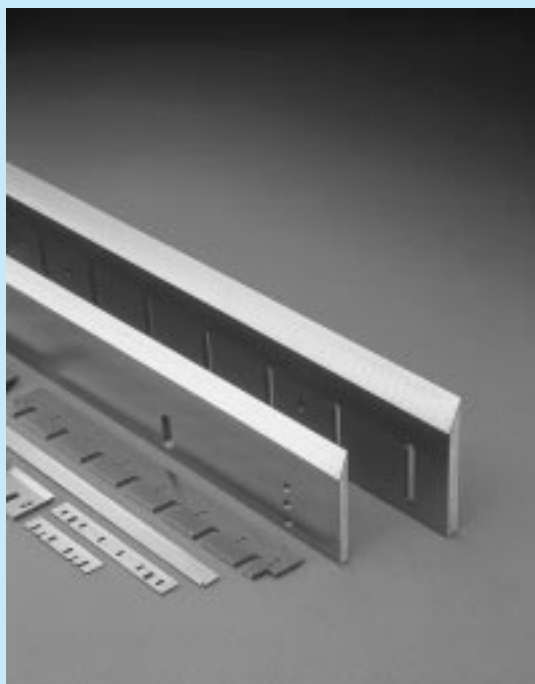
Legierter Werkzeugstahl
Hochleistungsstahl
Schnellarbeitsstahl



Merkmale und Anwendernutzen

- Neben Zerspanermessern fertigen wir auch Verschleißteile
- Die Messer werden gemäß Zeichnung oder Muster gefertigt





Firmenprofil

Geschäftsfelder	141
Weltweites Netzwerk	143
Qualität	145



Geschäftsfelder

Schneidwerkzeuge sind ein elementarer Bestandteil des Fertigungsprozesses bei jedem Produkt in jedem Industriezweig weltweit. Die verwendeten Werkzeuge beeinflussen die Produktivität, Produktqualität, Qualitätsstandard und die Effektivität der Nutzung der eingesetzten Rohstoffe.

Kanefusa entwickelt, produziert und liefert Werkzeuge und Service mit Mehrwert für Anwender in der Holzverarbeitenden, Metall, Plastik und Papierindustrie.

Woodworking Industry



Metalworking Industry



Forschung und Entwicklung

Im August 1995, wurde das neue Technikcenter mit verbesserte Rahmenbedingungen für Forschung und Entwicklung fertig gestellt werden.

Das Center bietet die Rahmenbedingungen um intensive Forschung in den Bereichen Materialeigenschaften, Schneid- und Schleiftechnologien, mit hochmoderner Ausrüstung, wie ein Rasterelektronenmikroskop, experimentale Schmelzöfen, CNC Maschinen, Hobelautomaten und verschiedene Sägemaschinen zu betreiben.

Aktivitäten

- Entwicklung und Test von Produkten mit klarem Anwendernutzen unter Berücksichtigung von Effizienz, Sicherheit und Funktionstüchtigkeit.
- Gemeinsame Forschungs- und Entwicklungsprojekte mit Anwendern und Maschinenherstellern.
- Forschung und Entwicklung von Schneid- und Schleiftechnologien
- schnelle Herstellung von Prototypen

Fertigungsmethoden

Unser Motto heist „Qualitätsprodukte können nur mit Qualitätsausrüstung und durch Qualitätstechnologien entstehen“. Wir haben bereits verschiedene Fertigungsprozesse selbst entwickelt. Gleichzeitiges Streben nach Qualität bei Reduzierung der Kosten ist bei der Entwicklung von Maschinen unser Focus. Die Erkenntnis aus ständigen Verbesserungen führte, durch den Einfallsreichtum unserer Ingenieure zu eigenen, originellen Entwicklungen von Maschinen. Etwa 40% der in unserer Produktion eingesetzten Maschinen wurde von unseren Ingenieuren entwickelt. Unsere Bestimmung ist es zuverlässiges Werkzeug und Service bei ständiger Verbesserung der Fertigungsprozesse und Maschinen unter Berücksichtigung von Kosteneinsparungen zu entwickeln.

Verkaufsaktivitäten

Fachkenntnis, kurze Reaktionszeiten und verlässliche Kundenunterstützung sind der Schlüssel der heutigen Geschäftstätigkeit. Es ist für uns deshalb von größter Wichtigkeit das technische Wissen unsere Entwicklungsabteilung als auch wirtschaftliche Informationen in all unsere Niederlassungen, Tochtergesellschaften und Händlernetzwerk zu transferieren.

Neben adäquater Literatur und Demonstrationsmodellen haben sich praktische Seminare als sehr effektive Methode zur Verbesserung der fachlichen Qualität unseres Händlernetzwerkes erwiesen. Wir bieten Seminare und praktische Übungen für alle Ebenen, vom Anfänger bis zum Experten.

Wir informieren unsere Anwender und auch unser Verkaufsnetzwerk regelmäßig auf unserer Webseite über die Teilnahme an Messen und die Präsentation über neu entwickelte Produkte und Technologien, Neuigkeiten vom Markt und Informationen über unsere Firma.

Der Austausch von Meinungen und Erfahrungen ist ein wesentlicher Bestandteil bei der Entwicklung von neuen Produkten Technologien und Serviceleistungen.

Paper Industry



Plastic Industry & Special Projects



Weltweites Netzwerk

Unser weltumspannendes Netzwerk garantiert Kundenzufriedenheit vor Ort

P.T. KANEFUSA INDONESIA und KANEFUSA CHINA CORPORATION sind Auslands Produktionsgesellschaften. Um höchste Produktqualität zu gewährleisten, wird das Rohmaterial und auch teillfertige Erzeugnisse aus Japan geliefert und alle Produkte werden auf hochmodernen Maschinen aus Japan und Deutschland gefertigt.

KANEFUSA USA, INC., KANEFUSA EUROPE B.V., Malaysia Office P. T., KANEFUSA INDONESIA und KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION unterstützen unser Händler Netzwerk technisch und wirtschaftlich und bieten teilweise Schleifservice um größtmögliche Kundenzufriedenheit zu gewährleisten.



KANEFUSA EUROPE B.V.
Main Office (The Netherlands)
German Office



KANEFUSA CHINA CORPORATION
KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION



KANEFUSA USA, INC.



KANEFUSA CORPORATION JAPAN

- Chubu Office Head Office & Factory
- Kansai Office
- Kanto Office
- Sapporo Office
- Sendai Office
- Hiroshima Office
- Fukuoka Office

Malaysia Office



P.T. KANEFUSA INDONESIA
Surabaya Service Center

North America

- **KANEFUSA USA, INC.**
2762 Circleport Drive, Erlanger, KY, 41018 U.S.A.
TEL: +1 859 283 1450 FAX: +1 859 283 5256
E-mail: kanefusa@hotmail.com

Europe

- **KANEFUSA EUROPE B.V. Main Office**
De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands
TEL: +31 40 2900901 FAX: +31 40 2900908
E-mail: rocky.hayashi@kanefusa.nl
- **KANEFUSA EUROPE B.V. German Office**
Radlerstrasse 78, D-87600 Kaufbeuren, Germany
TEL: +49 8341 95 59 659 FAX: +49 8341 95 59 661
E-mail: office@kanefusa.de

China

- **KANEFUSA CHINA CORPORATION**
No. 50 Zhuzhu Road, Lujia Town Kunshan City, Jiangsu, China
TEL: +86 512 57875072 FAX: +86 512 57875073
E-mail: yy@kfcn.szbnet.com
- **KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION**
No. 50 Zhuzhu Road, Lujia Town Kunshan City, Jiangsu, China
TEL: +86 512 57875072 FAX: +86 512 57875073
E-mail: yy@kfcn.szbnet.com

Southeast Asia

- **P.T. KANEFUSA INDONESIA**
EJIP Industrial Park, Plot 8D, Cikarang Selatan, Bekasi 17550, West Java, Indonesia
TEL: +62 21 897 0360 FAX: +62 21 897 0286 / 0287
E-mail: sales@kanefusa.co.id
- **Surabaya Service Center**
Jl. Berbek Industri
VII/5.B. Kepuhkiriman, Waru Sidoarjo 61256
TEL: +62 31 8491784 FAX: +62 31 8492784
- **Malaysia Office**
Suite 839 Level 8, Pavilion KL 168 Jalan Bukit Bintang 55100 Kuala Lumpur, Malaysia
TEL: +60 3 92057721 FAX: +60 3 92057720
E-mail: kanefusamal@myjaring.net

Qualität

Qualität ist wenn der Kunde zurück kommt und nicht das Produkt



Technical Seminar



Kaizen Discussion



Quality Circle Team

Kanefusa ist weltweit als Premium Werkzeughersteller bekannt und zufriedene Anwender attestieren uns verlässliche Produkte und unseres Services. Es ist auch im Markt bekannt, dass es unser Bestreben ist unsere Firma (Kaizen), unsere Prozesse, unserer Produkte und unseren Service zu verbessern. Ein entscheidender Faktor in der Qualitätsverbesserung ist der Mitarbeiter und er Schlüssel ist Lernbereitschaft, Fachkenntnis und Motivation.

Mit regelmässigen Seminaren und Schulungen werden unsere Mitarbeiter auf den aktuellen Stand der Maschinen- und Prozesstechnik und mit den neusten Methoden der Managementtechnologien um flexible auf die sich ständig ändernden Märkte zu reagieren und höchstmögliche Produkt und Servicequalität zu gewährleisten.

Jede Abteilung bildet ein Verbesserungsteam, welches Teil des Kanefusa Qualität Zirkel ist.

Die einzelnen Teams konkurrieren miteinander, was dazu führt, dass die Motivation hoch gehalten wird und der kontinuierliche Verbesserungsprozess nicht ins stocken gerät.

Gelegentlich messen sich die Teams auch mit Teams aus anderen Firmen.

Neben hoch qualifizierten, motivierten Mitarbeitern investieren wir ständig in die neusten Fertigungsmaschinen und Ausrüstung, Computer Systeme und Ausrüstung für unser Forschungs- und Entwicklungszentrum. Wenn auf dem Markt keine Maschinen zur Verfügung stehen, welche unsere Anforderungen erfüllen, entwickeln wir diese selbst. Unsere ausgezeichneten Ingenieure entwickelten etwa 40% unserer Fertigungsmaschinen.

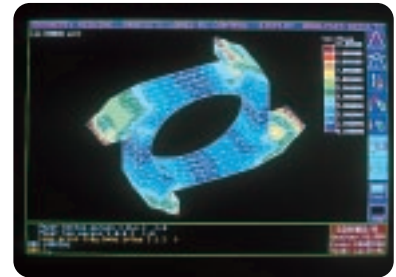
Ein weiterer Teil unserer Verpflichtung zur Qualität ist nur sicher Produkte zu entwickeln, produzieren und zu vertreiben.

Ein sehr wichtiges Verkaufsargument für unsere Produkte ist, dass diese ruhiger laufen, weniger Abfall erzeugen, einfacher in der Handhabung sind und beständiger sind.

Natürlich sind wir ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.



Grinding Centre



Tool Structure Analysis by FEM-technology



JQA-QM3710



JQA-EM3137

Head Office Factory

Allgemeine technische Informationen	149
Schneidstoffe	154
Sägeblatt Ausführungen	155
Zahngeometrie	156



Allgemeine technische Informationen

Schnittgeschwindigkeit V_c

Die Schnittgeschwindigkeit ist derjenige Weg, den die Schneide pro Sekunde zurücklegt. Die Schnittgeschwindigkeit sollte auf das Material abgestimmt sein. Sie kann über die Drehzahl oder den Werkzeugdurchmesser beeinflusst werden.

$$V_c = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \text{ [m/s]}$$

D = Werkzeugdurchmesser [mm]

π = Pi (3.141592...)

n = Drehzahl

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten [m/s]

Werkzeugart	Fräser	Kreissägeblatt
Schneidstoff	HS-HP, HC-UP HW, DP	HW, HC-UP DP
Weichholz	0.6 - 2.5	0.2 - 1.5
Hartholz	0.3 - 0.8	0.1 - 0.2
Spanplatte, MDF	0.8 - 1.5	0.05 - 0.2
Beschichtete Plattenwerkstoffe	0.6 - 1.2	0.03 - 0.06

Zahnvorschub f_z

Aus dem Zahnvorschub resultieren die Schnitttiefe und die Schnittbogenweite. Je kleiner die Schnittbogenweite und je kleiner die Schnitttiefe ist, desto feiner und glatter wird die Oberfläche. Glatte Oberflächen, frei von Wellenbergen, werden als optisch schön empfunden.

$$f_z = \frac{v_f \times 1000}{n \times z} \text{ [mm]}$$

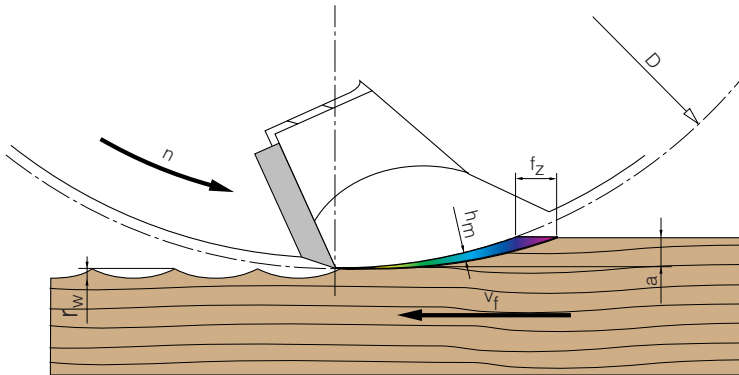
v_f = Vorschub [m/min]

Z = Zähnezahl

n = Drehzahl

Empfohlene Zahnvorschübe [mm]

Werkzeugart	Fräser	Kreissägeblatt
Massivholz längs	0.6 - 2.5	0.2 - 1.5
Massivholz quer	0.3 - 0.8	0.1 - 0.2
Spanplatte, MDF	0.8 - 1.5	0.05 - 0.2
Belegte Plattenwerkstoffe	0.6 - 1.2	0.03 - 0.06



Messerschlagtiefe

$$r_w = \frac{f_z^2}{4 \times D} \text{ [mm]}$$

f_z = Zahnvorschub [mm]

D = Werkzeugdurchmesser [mm]

Mittlere Spandicke h_m

$$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a}{D}} \text{ [mm]}$$

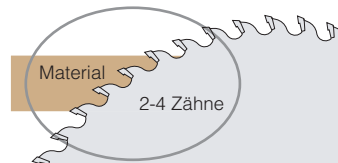
f_z = Zahnvorschub [mm]

D = Werkzeugdurchmesser [mm]

a = Schnitttiefe [mm]

Zähnezahl im Eingriff

Als Faustregel kann gelten, daß beim Sägen nicht mehr als 2-4 Zähne gleichzeitig im Eingriff sein sollten.



Zahnteilung & Zähnezahl

$$t = \frac{h \times 1.45}{k} \text{ [mm]}$$

t = Zahnteilung [mm]

h = Materialdicke

k = Zähne im Eingriff

$$Z = \frac{D \times \pi}{t}$$

z = Zähnezahl

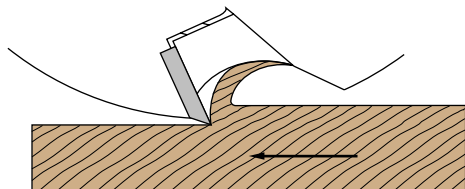
t = Zahnteilung [mm]

D = Aussendurchmesser [mm]

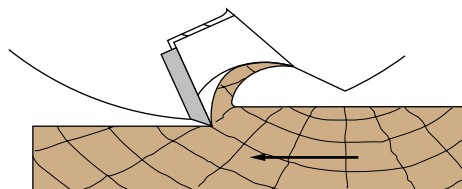
π = Pi (3.141592)

Allgemeine technische Informationen

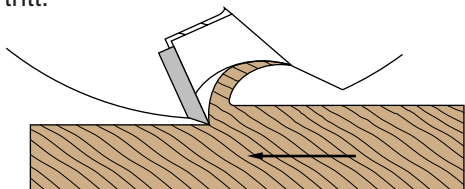
Längsschnitt mit der Faser ergibt eine saubere Oberfläche.



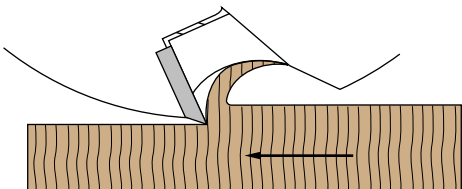
Querschnitt ergibt eine unsaubere, raue Oberfläche.



Längsschnitt gegen die Faser ergibt eine unsaubere und raue Oberfläche, da die Verspaltung des Holzes vor die Schneide tritt.

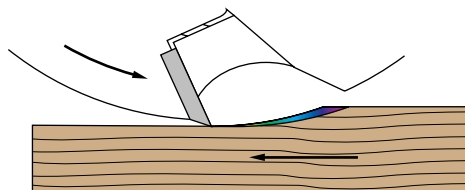


Stirnschnitt ergibt eine leicht aufgerauhte Oberfläche.



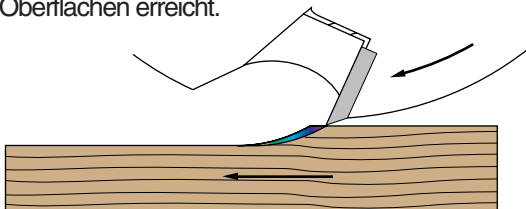
Gegenlauf

Beim Gegenlauffräsen ist die Schnittbewegung des Werkzeuges 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. Die Hauptschnittkraft ist vom Maschinentisch weg gerichtet, sodaß das Werkstück vom Tisch angehoben wird. Besonders beim Schneiden gegen die Faser sind Ausriße kaum zu vermeiden.



Gleichlauf

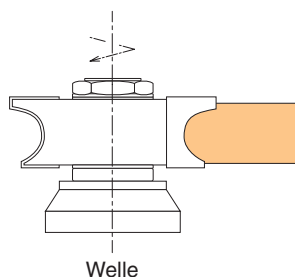
Beim Gleichlauffräsen ist die Schnittbewegung des Werkzeuges der relativen Vorschubbewegung des Werkstücks gleichgerichtet. Die Werkzeugschneide tritt schneidend in das Werkstück ein. Beim Schneidvorgang entstehen kurze, gedrunen Späne, die zum Fräsgrund hin dünner werden. Die Hauptschnittkraft ist dem Maschinentisch entgegen gerichtet, sodaß das Werkstück angedrückt wird. Beim Fräsen gegen die Faser werden noch verhältnismäßig gute Oberflächen erreicht.



[illegible]

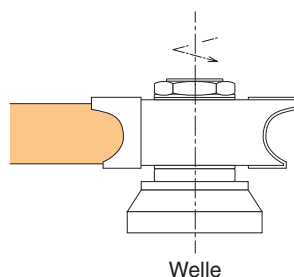
Allgemeine technische Informationen

Gegenuhrzeigersinn



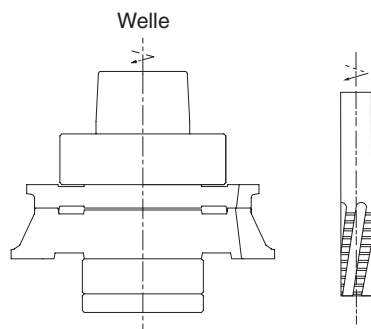
Welle

Uhrzeigersinn



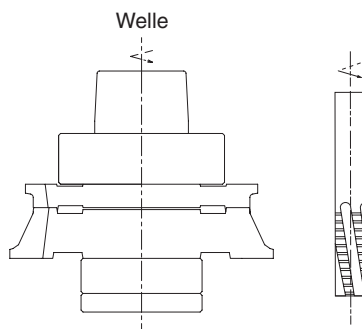
Welle

Uhrzeigersinn



Welle

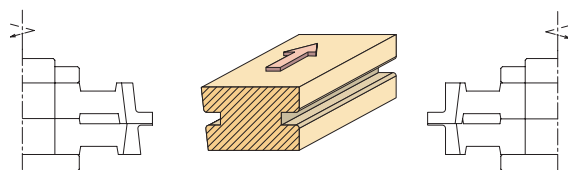
Gegenuhrzeigersinn



Welle

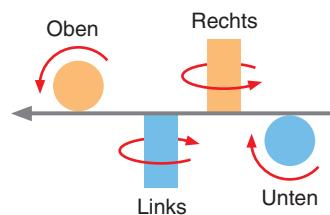
Werkzeugposition

Die Werkzeugposition wird immer von der Einschubseite der Maschine aus betrachtet



Linke Maschinenseite

Rechte Maschinenseite



Oben

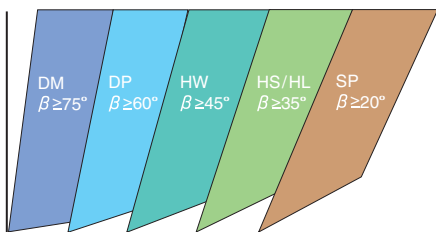
Rechts

Links

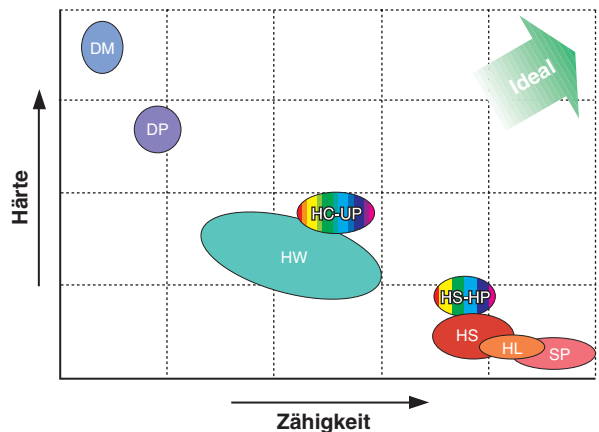
Unten

Schneidstoffe

Abkürzung	Material	Anwendungsbereich	Unser Produktspektrum
DM	Monokristalliner Diamant	Laminatfußboden, Kunststoffe	Sonderwerkzeuge
DP	Polykristalliner Diamant	Verschiedene Fußbodenmaterialien, Plattenwerkstoffe, Zementfaserplatten, Nichteisenmetalle	Board Pro DIA, DIA V-tech, Cosmo-Bit, Fräser
HC-UP 	Advanced Material Technology - Hartmetall	Massivholzbauteile wie z.B. Möbelbauteile, Treppen, Türen	SF-Saw Blade, E-Bit, Bestückter Fräser, Keilzinkenfräser
HW	Hartmetall	Plattenwerkstoffe, Massivholz	Board Pro, Timber Max, Sash Pro, Yield Pro
HS-HP 	Advanced Material Technology - Hochleistungs-Schnellschnittstahl	Hobeln und Keilzinken von Massivholz	ST-1 Messer, ENSHIN Messer, Keilzinkenfräser
HS	Hochleistungs-Schnellschnittstahl	Furnierproduktion und Zerkleinerungstechnik	Industriemesser
HL	Hochlegierter Werkzeugstahl	Furnierproduktion und Zerkleinerungstechnik	Timber Tec messer, Industriemesser
SP	Legierter Werkzeugstahl	Furnierproduktion und Zerkleinerungstechnik	Industriemesser

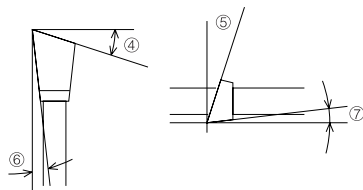
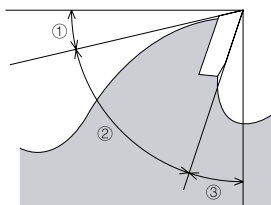
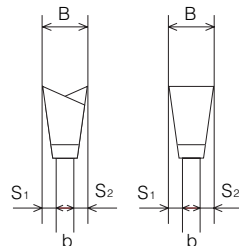
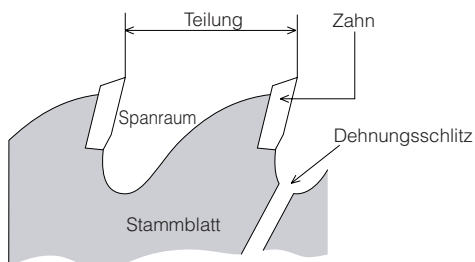
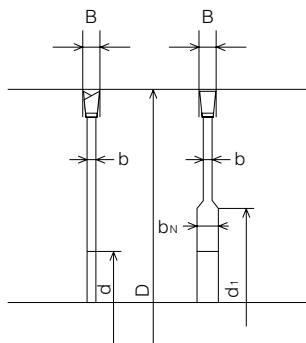
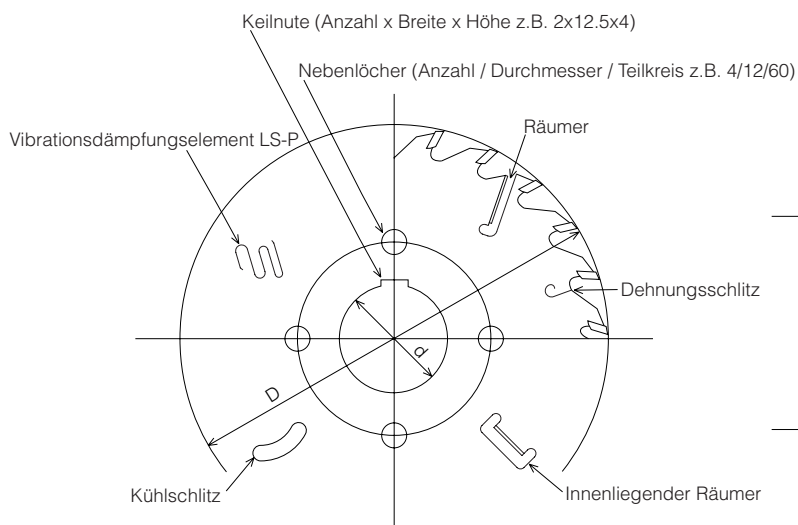


Geeigneter Keilwinkel gemäß Schneidstoff



Sägeblatt Ausführungen

KANFU SA



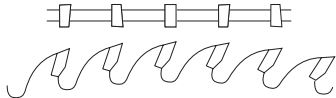
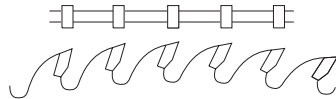
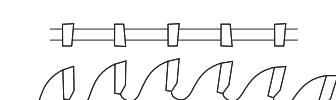
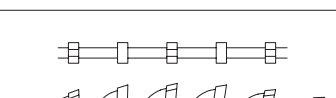
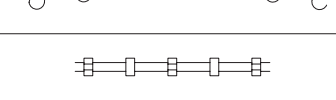
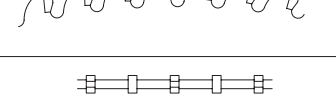
Radialer Freiwinkel Tangentialer Freiwinkel

Winkelbezeichnungen

- ① Rückenfreiwinkel [α]
- ② Keilwinkel [β]
- ③ Spanwinkel [γ]
- ④ Eckwinkel [ε]
- ⑤ Achswinkel [λ]
- ⑥ Radialer Freiwinkel [α_r]
- ⑦ Tangentialer Freiwinkel [α_t]

Aussendurchmesser	D
Bohrungsdurchmesser	d
Nabendurchmesser	d_1
Schnittbreite	B
Stammblattdicke	b
Nabenstärke	b_N
Zähnezahl	z
Seitlicher Zahnüberstand	S_1, S_2

Zahngeometrie

	Abkürzung	Beschreibung
	A-type	Wechselzahn mit Räumerzahn Sehr schnittig, zum Einsatz auf vertikalen Plattenaufteilsägen
	B-type	Flachzahn Längsauftrennen von Massivholz
	BC-type	Wechselzahn Universell einsetzbar
	D-type	Trapezflachzahn Zuschnitt von belegten Plattenwerkstoffen
	TD-type	Trapezflachzahn mit Fase Fertigschnitt von belegten Plattenwerkstoffen
	DH-type	Hohlzahn Zuschnitt auf vertikalen Plattenaufteilsägen ohne Ritzsäge
	DHC-type	Hohlzahn mit Fase Zuschnitt auf vertikalen Plattenaufteilsägen ohne Ritzsäge
	CA-type	Zweiteilige Säge Ritzsäge für schwierig zu schneidende Plattenwerkstoffe
	TP-type	Konische Säge mit Wechselzahn Ritzsäge für belegte Plattenwerkstoffe
	F-type	Konische Säge mit Flachzahn Ritzsäge für belegte Plattenwerkstoffe



<http://www.kanefusa.net>

KANEFUSA CORPORATION

Head Office / Factory

1-1 Nakaoguchi, Ohguchi-cho, Niwa-Gun
Aichi-ken, Japan, Postal Code 480-0192
Tel : +81 587 95 7221
Fax : +81 587 95 7226
E-mail: sales-ex@kanefusa.co.jp

P.T. KANEFUSA INDONESIA

EJIP Industrial Park, Plot 8D, Cikarang Selatan,
Bekasi 17550, West Java, Indonesia
Tel : +62 21 897 0360
Fax: +62 21 897 0286
+62 21 897 0287
E-mail : sales@kanefusa.co.id

KANEFUSA EUROPE B.V.

Europe Office

De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands
Tel : +31 40 2900901
Fax: +31 40 2900908
E-mail : rocky.hayashi@kanefusa.nl

German Office

Radlerstrasse 78 - D-87600 Kaufbeuren, Germany
Tel : +49 8341 95 59 659
Fax: +49 8341 95 59 661
E-mail : office@kanefusa.de

KANEFUSA USA, INC.

2762 Circleport Drive, Erlanger, KY 41018, USA
Tel : +1 859 283 1450
Fax: +1 859 283 5256
E-mail : kanefusa@hotmail.com

KANEFUSA CHINA CORPORATION KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION

NO.50 Zhuzhu Road, Lujia Town Kunshan City, Jiangsu, China
Tel : +86 512 57875072
Fax: +86 512 57875073
E-mail : yy@kfcn.szbnet.com

MALAYSIA OFFICE

Suite 839 Level 8, Pavilion KL 168 Jalan Bukit Bintang
55100 Kuala Lumpur, Malaysia
Tel : +60 3 92057721
Fax: +60 3 92057720
E-mail : kanefusamal@myjaring.net
