

**CNC
Werkzeuge
Katalog**



Abkürzungen I: technische Zeichnungen

alpha	Winkel
A	A-Mass
B	Schnittbreite
D	Durchmesser
d	Bohrung
D1	Körperdurchmesser
d1	Schaftdurchmesser
Dmax	Maximaler Durchmesser
DR	Drehrichtung
DW	Spiralsteigung
h	Messerhöhe
L	Gesamtlänge
L1	Einspannlänge Schaft
L2	Einspannlänge Welle
L3	Fasbreite
L4	Achswinkel Wechsele.
L5	Spitzenlänge
li.	Linkslaufend
MAN	Manueller Vorschub
MEC	Mechanischer Vorschub
M	Metrisches Gewinde
n max	Maximale Drehzahl
NEG	negative Spiralsteigung
NUL	Nutzlänge
POS	positive Spiralsteigung
R	Radius
re.	Rechtslaufend
SL	Schnittlänge
T	Tiefe
Tmax	Maximale Tiefe
WB	Werkstückbreite
WB max	Maximale Werkstückbreite
WB min	Minimale Werkstückbreite
Z	Zahnzahl



OERTLI Werkzeuge AG

Ein traditionsreiches Unternehmen mit Schweizer Herkunft und internationaler Ausrichtung

Was vor über 100 Jahren im Zürcher Unterland mit dem Mechaniker Jean Oertli begann, ist heute ein international geschätzter Hersteller von Werkzeuglösungen für verschiedenste Holzbearbeitungen. Eines hat sich nicht geändert: Noch immer befindet sich der Hauptsitz, sowie Entwicklung und Produktion im Herzen der Schweiz.

Excellence in Solid Wood

Mehr als ein Leitsatz

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

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



CNC Werkzeuge

Damit Ihre CNC Anlage voll zum Einsatz kommt

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

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

OERTLI Engineering

Anleitung zur nachhaltigen Wirtschaftlichkeit

Parallel zum klassischen Werkzeugbau wird OERTLI von vielen erfolgreichen Holzbearbeitungs-Betrieben als Engineering-Anbieter geschätzt und gefragt. Von der Beratung, über Bearbeitungskonzepte, 3D Visualisierungen und Programmierungsdaten unterstützt OERTLI den gesamten Projektablauf. Ziel einer jeden Beratung ist die hohe und nachhaltige Wirtschaftlichkeit für den Kunden.

Abkürzungen II: Material + Teile

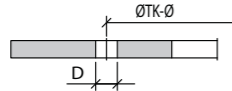
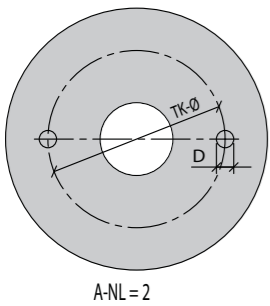
DP	Diamant
HS	Hochlegierter Schnellarbeitsstahl
HW	Hartmetall
PS	Profilschneide
VHW	Vollhartmetall
WS	Wendeschnaide
WS-PS	Profilwechselschneide

Abkürzungen III: Kreissägen + Spezial

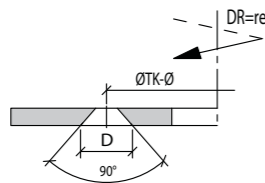
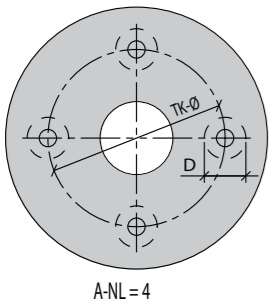
A-NL	Anzahl Nebenlöcher
b	Breite Stammblatt
DKN B	Doppelkeilnut Breite
DKN L	Doppelkeilnut Länge
NL	Nebenlöcher
NLK	Nebenlöcher-Kombination 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
TK	Teilkreisdurchmesser
Typ	Diverse Informationen
ZF	Zahnform



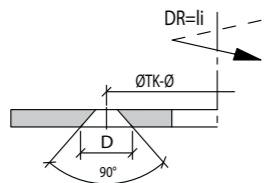
Anordnung Nebenlöcher



A-NL	D	TK	DR
2	10	60	



A-NL	D	TK	DR
4	10.2	65	re.



A-NL	D	TK	DR
4	10.2	65	li.

BASE | PRO | MAX - Die Produktlinien von OERTLI

Mit BASE, PRO und MAX bieten wir drei klar abgestufte Leistungsstufen: wirtschaftlich im Einstieg, produktiv im anspruchsvollen Einsatz und maximal leistungsfähig für industrielle Daueranwendungen. So wählen Sie genau das Werkzeug, das zu Ihrem Prozess und Ihren Zielen passt.

Preisattraktivität

Wirtschaftlichkeit des Werkzeugs in der Anschaffung



Oberflächenqualität

Hochwertigkeit der bearbeiteten Fläche



Performance

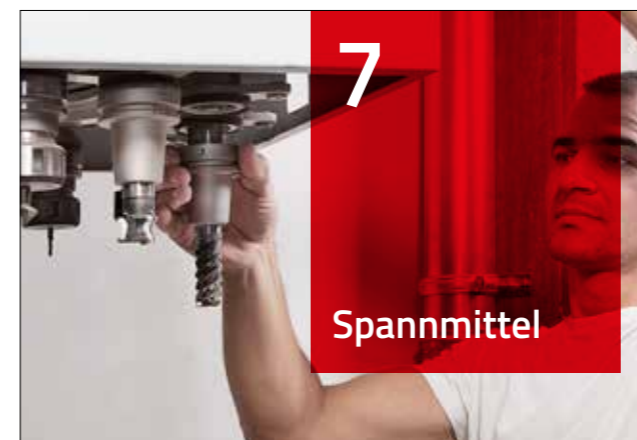
Prozessgeschwindigkeit + Produktivität



Standzeit

Lebensdauer des Werkzeugs







1

**Vollhartmetall
Schaftfräser**

TURBEX Sprint Spiralfräser BASE

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für Oberflächen in Schruppschicht Qualität
- Für höhere Vorschübe als mit herkömmlichen Schruppfräsern

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

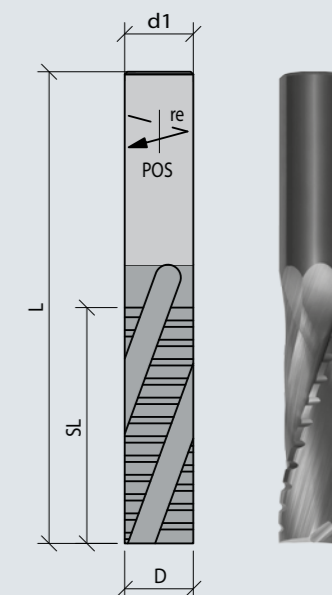
Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Stirnschliff
- Begrenzte Nachschärfzone
- MAN bis Durchmesser 12mm
- MEC ab Durchmesser 12mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682030	8	30	75	8	2	pos.	re.	30000
TB682031	10	30	75	10	2	pos.	re.	30000
TB682032	12	45	90	12	2	pos.	re.	30000
TB682033	16	55	110	16	2	pos.	re.	30000
TB682034	20	75	135	20	2	pos.	re.	30000



TURBEX Sprint Spiralfräser PRO

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für Oberflächen in Schruppschicht Qualität
- Für maximale Vorschübe

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Stirnschliff
- Mehrmals nachschärfbar
- MAN bis Durchmesser 12mm
- MEC ab Durchmesser 12mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682000	8	30	75	8	2	pos.	re.	30000
TB682001	10	30	75	10	2	pos.	re.	30000
TB682028	10	30	75	10	2	pos.	li.	30000
TB682002	10	30	75	10	2	neg.	re.	30000
TB682003	10	30	75	10	2	neg.	li.	30000
TB682004	10	45	90	10	2	pos.	re.	30000
TB682005	10	40	110	10	2	neg.	re.	30000
TB682006	10	70	120	12	2	pos.	re.	30000
TB682007	11	40	90	12	2	pos.	re.	30000
TB682008	11	60	110	12	2	pos.	re.	30000
TB682009	12	35	80	12	3	pos.	re.	30000
TB682010	12	45	90	12	3	pos.	re.	30000
TB682012	12	45	90	12	3	pos.	li.	30000
TB682011	12	45	90	12	3	neg.	re.	30000
TB682013	12	60	110	12	3	pos.	re.	30000
TB682029	14	35	95	14	3	neg.	re.	30000
TB682014	14	55	110	14	3	pos.	re.	30000
TB682015	16	35	90	16	3	pos.	re.	30000
TB682016	16	55	110	16	3	pos.	re.	30000
TB682017	16	55	110	16	3	pos.	li.	30000
TB682051	16	55	110	16	3	neg.	li.	30000
TB682050	16	55	110	16	3	neg.	re.	30000
TB682019	16	75	130	16	3	pos.	re.	30000
TB682018	16	65	130	16	3	neg.	re.	30000
TB682020	20	55	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682021	20	55	115	20	3	neg.	re.	30000
TB682022	20	75	135	20	3	pos.	re.	30000
TB682024	20	75	135	20	3	pos.	li.	30000

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682023	20	75	135	20	3	neg.	re.	30000
TB682025	20	95	150	20	3	pos.	re.	30000
TB680125	20	125	180	20	3	pos.	re.	24000
TB682026	25	50	125	25	3	neg.	re.	24000
TB682027	25	100	165	25	3	pos.	re.	24000
TB680075	25	130	190	25	3	pos.	re.	24000

TURBEX Sprint Spiralfräser MAX

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für Oberflächen in Schruppschicht Qualität
- Für maximale Vorschübe
- Bedingt geeignet zum einbohren

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

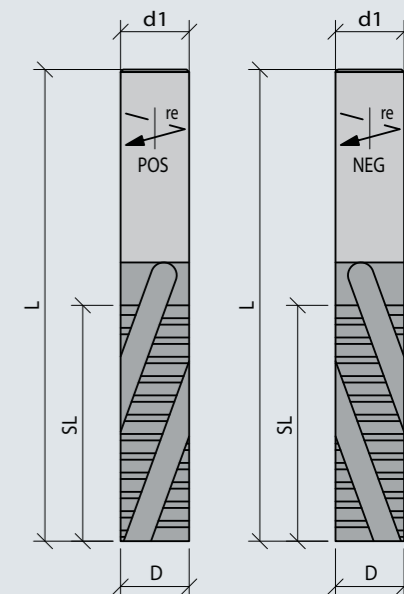
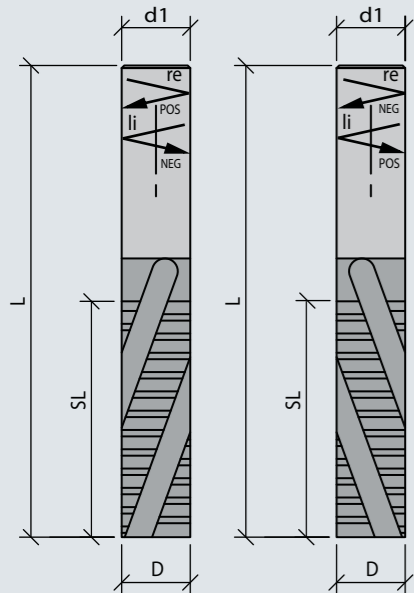
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Zentrumschnitt
- Erhöhte Nachschärfzone
- MAN bis Durchmesser 12mm
- MEC ab Durchmesser 12mm
- Mit Beschichtung für erhöhte Standwege

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682040	12	45	90	12	3	pos.	re.	30000
TB682041	16	35	90	16	3	pos.	re.	30000
TB682042	16	55	110	16	3	pos.	re.	30000
TB682043	16	65	130	16	3	neg.	re.	30000
TB682044	20	55	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682045	20	75	135	20	3	pos.	re.	30000



TURBEX Schlicht-Spiralfräser BASE

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für maximale Anforderung an die Oberflächenqualität
- Einsatz in der Regel nach Vorzerspannung
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

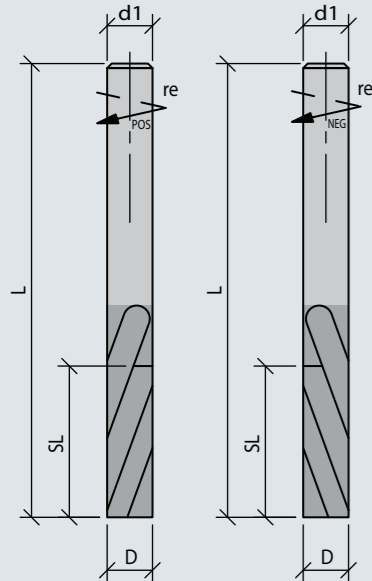
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Stirnschliff
- Einweg-Werkzeug
- Spiralwinkel pos. und neg. für optimalen Spanauswurf
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682190	3	15	60	3	2	pos.	re.	30000
TB682191	4	15	60	4	2	pos.	re.	30000
TB682192	4	15	60	4	2	neg.	re.	30000
TB682193	6	20	60	6	2	pos.	re.	30000
TB682194	6	20	60	6	2	neg.	re.	30000



TURBEX Schlichtfräser PRO

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für maximale Anforderung an die Oberflächenqualität
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF, etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Diverse Kunststoffe

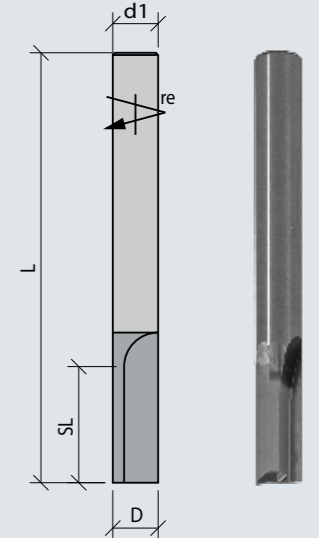
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Schneiden achsparallel
- Mit Stirnschliff
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682180	4	13	60	4	2	0°	re.	30000
TB682181	5	13	60	5	2	0°	re.	30000
TB682182	6	16	60	6	2	0°	re.	30000
TB682183	8	25	75	8	2	0°	re.	30000



TURBEX Schlicht-Spiralfräser MAX

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für maximale Anforderung an die Oberflächenqualität
- Einsatz in der Regel nach Vorzerspannung

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

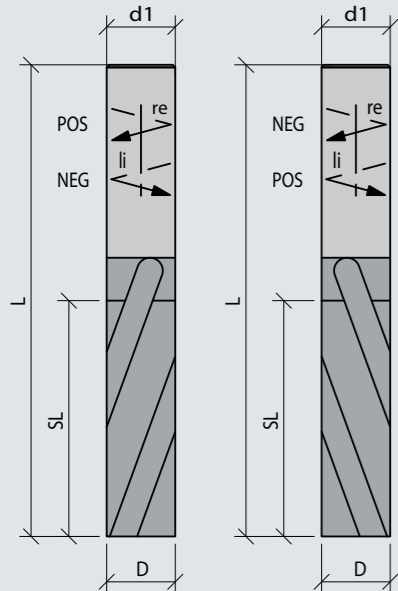
Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Stirnschliff
- Erhöhte Nachschärfzone
- MAN bis Durchmesser 12mm
- MEC ab Durchmesser 12mm
- Schnitzzugabe ca. 1-2 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682157	6	15	60	6	2	pos.	re.	30000
TB682150	8	30	75	8	2	pos.	re.	30000
TB682152	8	30	75	8	2	pos.	li.	30000
TB682151	8	30	75	8	2	neg.	re.	30000
TB682158	8	30	75	8	2	neg.	li.	30000
TB682153	10	30	75	10	2	pos.	re.	30000
TB682159	10	30	75	10	2	pos.	li.	30000
TB682154	12	45	90	12	3	pos.	re.	30000
TB682160	12	45	90	12	3	pos.	li.	30000
TB682155	16	55	110	16	3	pos.	re.	30000
TB682164	16	55	110	16	2	pos.	re.	30000
TB682161	16	55	110	16	3	pos.	li.	30000
TB682156	20	75	135	20	3	pos.	re.	30000
TB682162	20	75	135	20	3	pos.	li.	30000
TB682163	20	95	150	20	3	pos.	re.	30000



Schlicht-Spiralfräser MAX

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für maximale Anforderung an die Oberflächenqualität
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

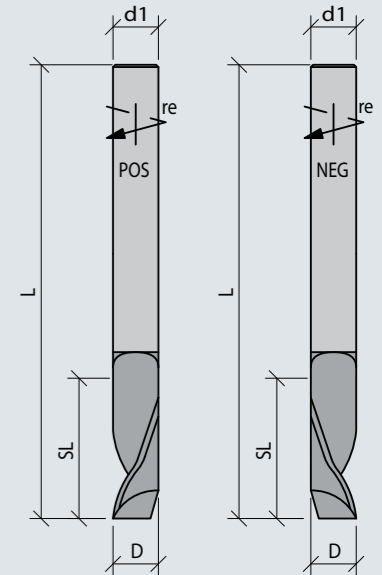
Werkstoffe

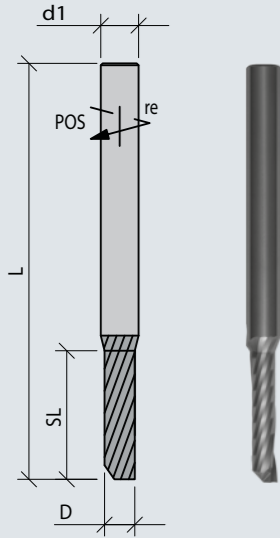
- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe
- Aluminium

Technische Information

- Vollhartmetall
- Verbesserte Spanabfuhr durch polierte Spanräume
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680159	1	5	40	3	1	pos.	re.	30000
TA680160	2	8	40	3	1	pos.	re.	30000
TA680161	3	10	40	3	1	pos.	re.	30000
TA680166	4	12	50	6	1	neg.	re.	30000
TA680162	4	14	50	4	1	pos.	re.	30000
TA680163	5	16	60	5	1	pos.	re.	30000
TA680167	6	14	50	6	1	neg.	re.	30000
TA680164	6	20	60	6	1	pos.	re.	30000
TA680168	6	14	50	6	2	pos.	re.	30000
TA680169	6	22	60	6	2	pos.	re.	30000
TA680165	8	25	75	8	1	pos.	re.	30000





TURBEX Schlicht-Spiralfräser Glasleiste austrennen

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Speziell für Trennschnitte im Fensterbau (Glasleistenaustrennung)
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF, etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682130	6	30	70	8	1	pos.	re.	30000
TB682131	6	30	90	8	1	pos.	re.	30000
TB682132	8	35	80	8	1	pos.	re.	30000
TB682133	8	35	110	10	1	pos.	re.	30000
TB682134	10	35	120	12	1	pos.	re.	30000

Kanefusa Schlicht-Spiralfräser up and down

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für maximale Anforderung an die Oberflächenqualität
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

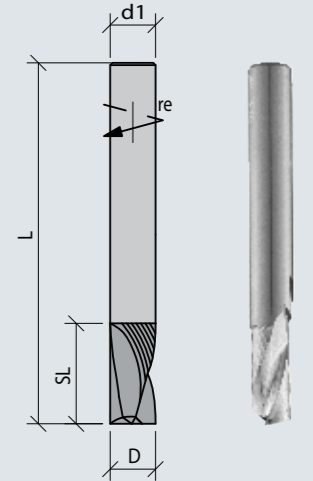
Werkstoffe

- Massivholz
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Diverse Kunststoffe
- Aluminium
- Acryl (Plexiglas)

Technische Information

- Vollhartmetall
- Verbesserte Spanabfuhr durch polierte Spanräume
- Ruhiges Schnittverhalten durch wechselseitigen Achswinkel
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680703	4	10	60	4	2	pos./neg.	re.	30000
TB680704	6	15	70	6	2	pos./neg.	re.	30000
TB680705	10	20	80	10	2	pos./neg.	re.	30000
TB680706	12	30	85	12	2	pos./neg.	re.	30000



TURBEX Sprint Spiralfräser MAX Schlosskasten

Anwendung

- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Für Schlosskasten- und Stulpfräsung

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

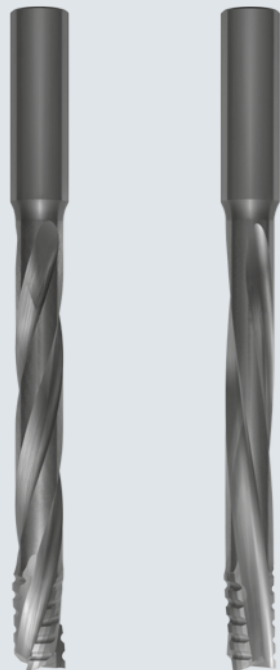
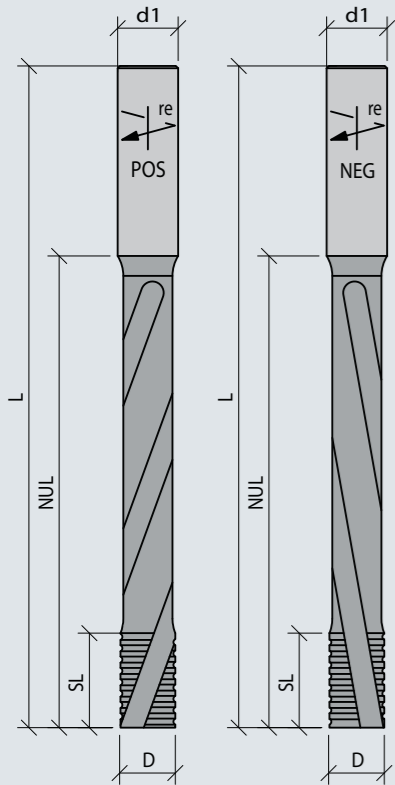
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Zentrumschliff
- Erhöhte Nachschärfzone
- Ausführung mit negativem Spiralwinkel für maximale Stabilität
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682100	12	25	115	155	12	3	pos.	re.	24000
TB682101	14,5	25	105	150	16	3	pos.	re.	24000
TB682102	14,5	25	105	150	16	3	neg.	re.	24000
TB682103	14,5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24000
TB682104*	14,5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24000
TB682105	14,5	25	125	175	16	3	neg.	re.	24000
TB682106	14,5	25	140	190	16	3	pos.	re.	24000
TB682107	14,5	25	140	190	16	3	neg.	re.	24000
TB682108	16	25	105	150	16	3	pos.	re.	24000
TB682109	16	25	105	150	16	3	neg.	re.	24000
TB682110	16	25	125	175	16	3	pos.	re.	24000
TB682111	16	25	125	175	16	3	neg.	re.	24000

* mit Spannfläche für Homag und Weeke Fräsaggregat



TURBEX Profil-Spiralfräser Wechselfalz

Anwendung

- Zum Nachsetzen bei Wechselfalzfräsungen im Fensterbau

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

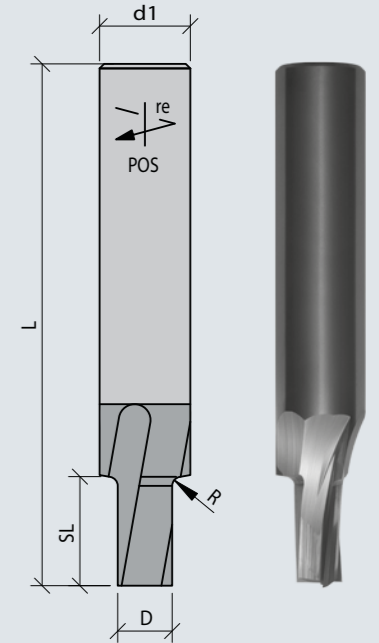
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Spiralwinkel pos. für bessere Oberflächen und Standzeiten
- Mit Stirnschliff
- MEC

Art. Nr.	D	R	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682140	12	2	16,5	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682141	12	2,5	16,5	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682142	12	1,5	24	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682143	12	2	24	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682144	12	1,5	30	115	20	3	pos.	re.	30000
TB682145	12	2	30	115	20	3	pos.	re.	30000



TURBEX Bohr-Spiralfräser

Anwendung

- Zum zirkularen Fräsen von Drückerlöchern
- Zum Ausfräsen von Schlosszylinder
- Zum Fräsen von Lichtausschnitten

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Flache Bohrspitze zum zirkularen Einfräsen
- Positive nach oben ziehende Spirale
- MEC

Art.Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680121	12	70	2	120	12	3	pos.	re.	30000
TB680122	16	80	4	140	16	3	pos.	re.	30000
TB680111	20	95	5	160	20	3	pos.	re.	30000

TURBEX Bohr-Spiralfräser MAX

Anwendung

- Zum zirkular Fräsen von Spionlöchern
- Zum zirkularen Fräsen von Drückerlöchern
- Zum Ausfräsen von Schlosszylinder
- Zum Fräsen von Lichtausschnitten
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximale Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

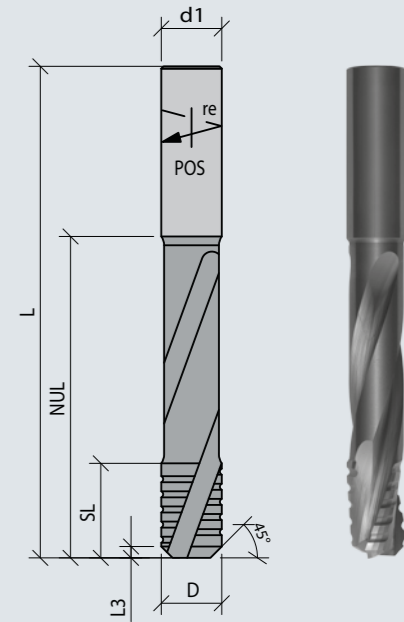
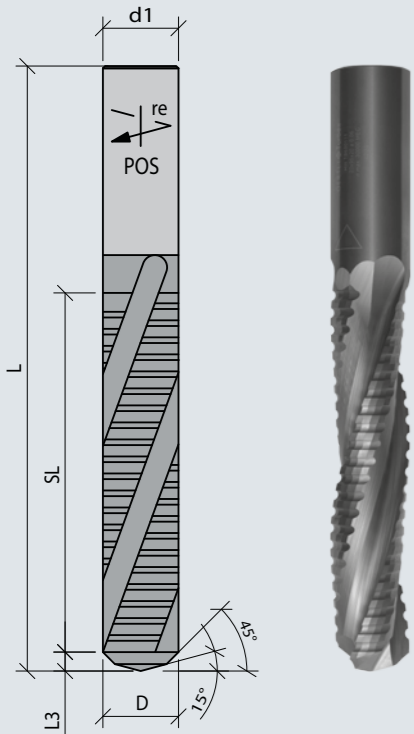
Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sprint Zahngeometrie für reduzierte Schnittkräfte
- Flache Bohrspitze zum zirkularen Einfräsen
- Positive nach oben ziehende Spirale
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680112	7,5	15	75	1	110	8	2	pos.	re.	24000
TB680113	10	20	75	1	110	10	2	pos.	re.	24000
TB680114	12	25	75	1	120	12	3	pos.	re.	24000
TB680115	12	25	95	1	140	12	3	pos.	re.	24000
TB680116	14	25	75	3	120	14	3	pos.	re.	24000
TB680117	14	25	95	3	140	14	3	pos.	re.	24000
TB680118	16	25	85	3	130	16	3	pos.	re.	24000
TB680119	16	25	105	3	150	16	3	pos.	re.	24000





2

**Wendeschnitten
und
Diamantfräser**

WS Nutfräser gerade

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt.
- Für kleines Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Geeignet für schräges Eintauchen

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe

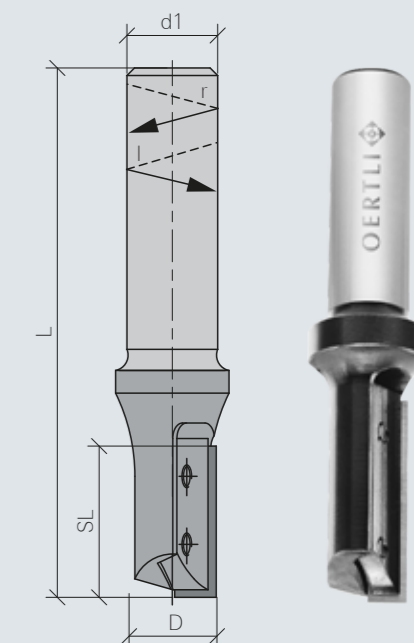
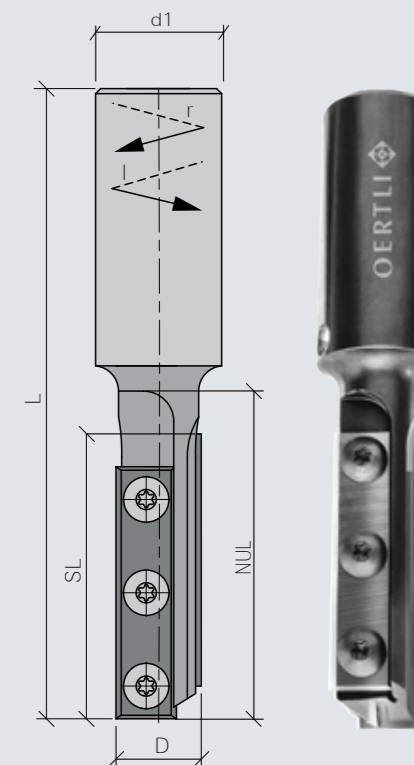
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Stahl
- HW bestückte Einbohrschneide ab D18mm
- Schneidenanordnung achsgerade
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DR	n max	Index
TA670530	8	20		70	12	1	re.	24000	1
TA670531	10	25		75	12	1	re.	24000	2
TA670532	12	30		80	12	1	re.	24000	3
TA670534	12	30		80	12	1	li.	24000	4
TA670644	16	50		116	25	1	re.	24000	5
TB860604	18	55	75	130	25	2	re.	18000	6
TB860603	18	55	75	130	25	2	li.	18000	7
TA680022	20	55	65	125	25	2	re.	18000	8

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA217700	Wendeschneide HW B=20 h=4,1	1
TA217704	Wendeschneide HW B=25 h=5,5	2
TA217702	Wendeschneide HW B=30 h=5,5	3,4
TA217703	Wendeschneide HW B=50 h=5,5	5
TA217707	Wendeschneide HW B=50 h=12	6,7,8
TA219742	Wendeschneide HW B=12 h=12	5
TA851601	Schraube M2,5x3,0 T8 zu B=20	1
TA851602	Schraube M2,5x4,0 T8 zu B=25	2
TA851603	Schraube M3,0x7,0 T8 zu B=30	3,4
TA851604	Schraube M3,5x5,5 T15 zu B=50	5
TA851606	Schraube M4x6 T15	5,6,7,8



DP Trennfräser-L BASE

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt
- Geeignet für schräges Eintauchen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe und Aluminium
- Massivholz

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus VHW
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Schneidanordnung achsgerade
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art.Nr	D	SL	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681050	4	12	70	8	1	1,6	re.	24000
TB680540	5	12	70	10	1	1,9	re.	24000
TB681051	6	7	50	6	1	2	re.	24000
TA680247	6	12	70	12	1	2	re.	24000
TB681052	6	12	70	12	1	2	li.	24000
TA680248	8	12	70	12	1	2,5	re.	24000
TB681053	8	22	75	12	1	2,5	re.	24000
TB681054	8	22	75	12	2	2,5	re.	24000
TB681055	10	22	75	12	1	2,8	re.	24000
TB681056	10	22	75	12	2	2,8	re.	24000
TB681057	10	22	75	12	2	2,8	li.	24000

DP Trennfräser-S BASE

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit erhöhten Standwegen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Z 2+2 für erhöhte Vorschübe
- Für kleine und mittlere Serienlosgrößen
- Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich

Werkstoff

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

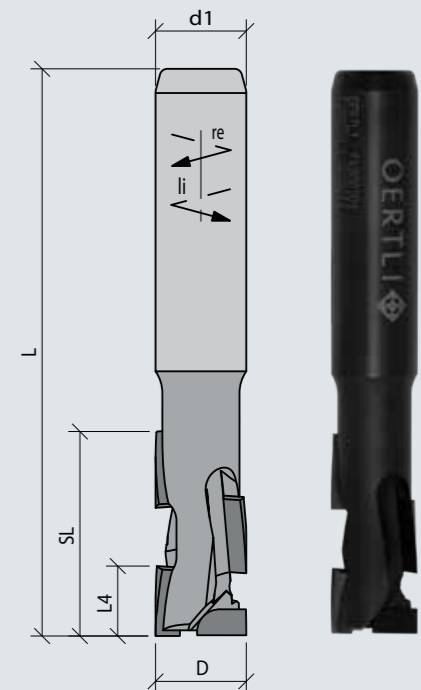
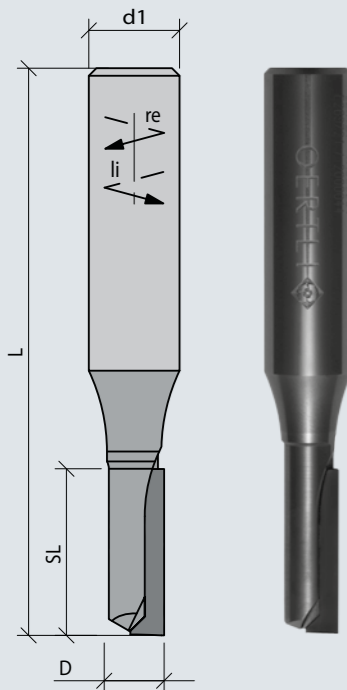
- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl brüniert
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Nach innen ziehender Schnitt
- Mehrmals nachschärfbar
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Z=1

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681032	8	27	9	70	12	1	2,4	re.	24000
TB681033	8	27	9	70	12	1	2,4	li.	24000
TB681034	10	26	9,4	70	12	1	2,6	re.	24000
TB681035	12	26	9,2	75	12	1	2,6	re.	24000
TB681036	12	26	9,2	75	12	1	2,6	li.	24000
TB681037	16	26	9,2	80	16	1	2,6	re.	24000
TB681038	16	26	9,2	80	16	1	2,6	li.	24000
TB681039	16	35	9,2	90	16	1	2,6	re.	24000
TB681040	16	35	9,2	90	16	1	2,6	li.	24000
TB681041	18	26	9,2	90	20	1	2,6	re.	24000
TB681042	18	26	9,2	90	20	1	2,6	li.	24000
TB681043	18	35	9,2	100	20	1	2,6	re.	24000
TB681044	18	35	9,2	100	20	1	2,6	li.	24000
TB681045	18	43	9,2	115	25	1	2,6	re.	24000
TB681046	18	43	9,2	115	25	1	2,6	li.	24000
TB681047	20	26	9,2	95	25	1	2,6	re.	24000
TB681048	20	52	9,2	120	25	1	2,6	re.	24000
TB681049	20	52	9,2	120	25	1	2,6	li.	24000

Z=2

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681058	16	31	6,4	90	16	2	2,6	re.	24000
TB681059	16	31	6,4	90	16	2	2,6	li.	24000
TB681060	20	39	8	95	20	2	2,6	re.	24000
TB681061	20	39	8	95	20	2	2,6	li.	24000
TB681062	20	54	8	115	20	2	2,6	re.	24000
TB681063	20	54	8	115	20	2	2,6	li.	24000
TB681064	25	66	7,4	130	25	2	2,6	re.	24000
TB681065	25	66	7,4	130	25	2	2,6	li.	24000



DP Trennfräser-S PRO

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit erhöhten Standwegen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl vernickelt
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Durchgängige Vollbestückung für maximale Nachschärfzone
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art.Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681073	16	31	6,6	95	20	2	4,4	re.	24000
TB681074	16	31	6,6	95	20	2	4,4	li.	24000
TB681075	20	38	6,6	105	20	2	4,4	re.	24000
TB681076	20	38	6,6	105	20	2	4,4	li.	24000
TB681077	25	49	6,8	120	25	2	4,5	re.	24000
TB681078	25	49	6,8	120	25	2	4,5	li.	24000

DP Trennfräser-S MAX

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit erhöhten Standwegen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximaler Vorschubgeschwindigkeit
- Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

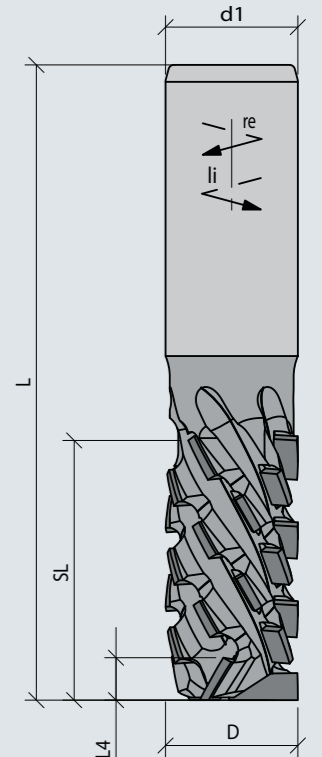
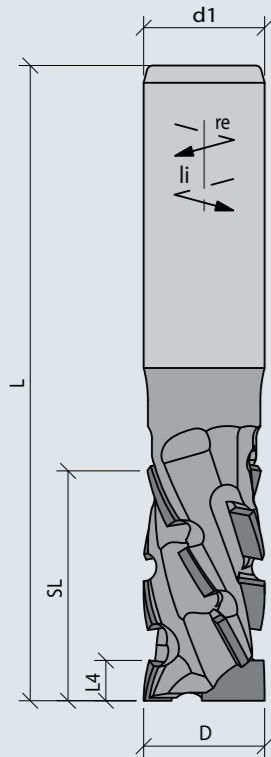
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivholz

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Durchgängige Vollbestückung für maximale Nachschärfzone
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681066	12	23	6,1	75	16	2	3	re.	24000
TB681067	12	28	6,1	75	16	2	3	re.	24000
TB681068	16	31	6,6	95	20	2	4,4	re.	24000
TB681069	16	31	6,6	95	20	2	4,4	li.	24000
TB681070	20	38	6,6	100	20	2	4,4	re.	24000
TB681071	20	38	6,6	100	20	2	4,4	li.	24000
TB680535	25	49	8	120	25	3	4,5	re.	24000
TB681072	25	49	8	120	25	3	4,5	li.	24000



DP Trennfräser-S BASE Nesting

Anwendung

- Für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Für erhöhte Vorschübe
- Z=2 Mit grossen Spanräumen zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex
- Besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke geeignet

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

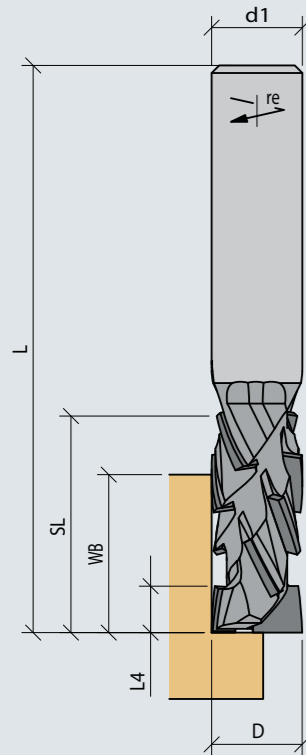
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Speziell für Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus VHW
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	WBmin	WBmax	Z	ZH	DR	n max
TB681112	12	23	6,1	75	12	8	20	2	3	re.	24000
TB681113	12	28	6,1	75	12	8	25	2	3	re.	24000



DP Trennfräser-S PRO Nesting

Anwendung

- Für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Für erhöhte Vorschübe
- Z=2 mit grossen Spanräumen zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex
- Besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke geeignet

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

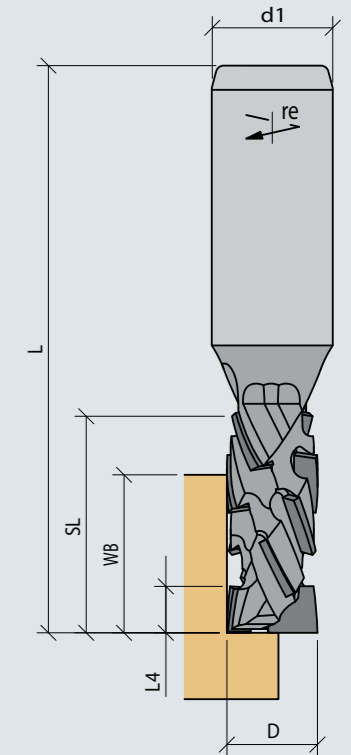
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Speziell für Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Optimierte Laufruhe dank Schwermetallkörper
- Umfanggangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	WBmin	WBmax	Z	ZH	DR	n max
TB681110	12	23	6,1	75	16	8	20	2	3	re.	24000
TB681111	12	28	6,1	75	16	8	25	2	3	re.	24000



DP Trennfräser-S MAX Nesting

Anwendung

- Für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke geeignet
- Z=4 und Z=3 für maximale Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

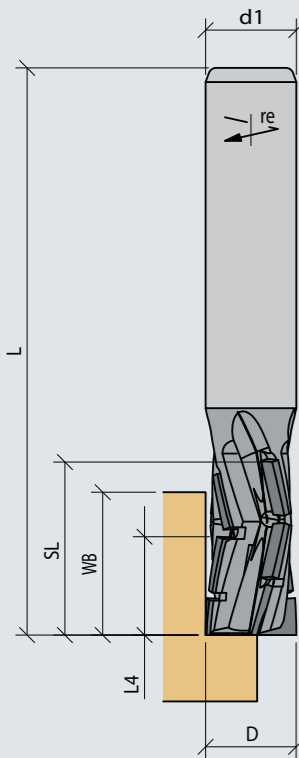
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Optimierte Laufruhe dank Schwermetallkörper
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	WBmin	WBmax	Z	ZH	DR	n max
TB681114	12	23	14,8	75	12	16	19	4	3	re.	24000
TB681296	12	23,5	6,5	70	12	8	20	3	2,7	re.	24000
TB681297	12	23,5	6,5	75	16	8	20	3	2,7	re.	24000
TB681294	12	30	6,5	80	12	8	28	3	2,7	re.	24000
TB681295	12	30	6,5	80	16	8	28	3	2,7	re.	24000
TB681298	14	30	6,5	80	16	8	28	3	2,7	re.	24000



DP Trennfräser-S PRO Nesting Faserzement

Anwendung

- Für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Geeignet für axiales und schräges Eintauchen
- Besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke geeignet
- Für maximale Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

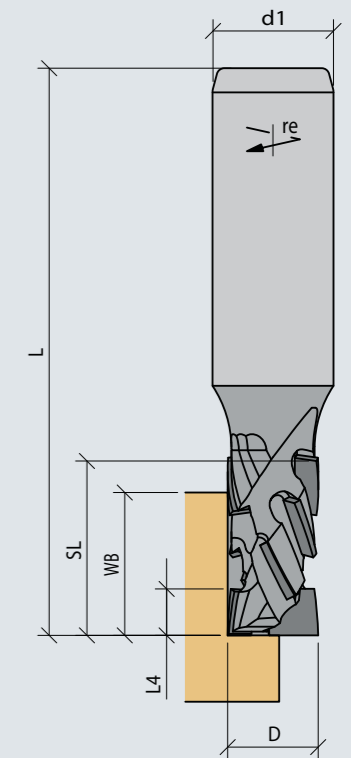
Werkstoffe

- Faserzementplatten
- Eternit

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Optimierte Laufruhe dank Schwermetallkörper
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	WBmin	WBmax	Z	ZH	DR	n max
TB680500	12	15	4,6	70	16	6	12	3	3	re.	24000



DP Trennfräser-L PRO

Anwendung

- Zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Schlichten, Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen
- Z=3 Für maximalen Vorschub

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

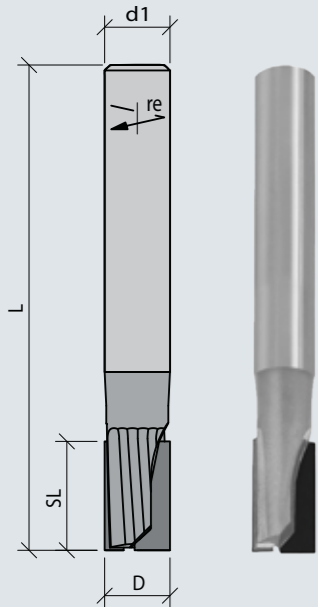
Werkstoffe

- Für Holzwerkstoffe, Massivhölzer und Kunststoffe
- Insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)
- Besonders abrasive Werkstückstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus VHW
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Ruhiges Schnittverhalten durch wechselseitigen Achswinkel
- Durchgängige Vollbestückung für maximale Nachschärfzone
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB680646	6	15	65	6	2	2	re.	24000
TB685187	8	15	65	8	2	2,8	re.	24000
TB685188	10	15	75	10	2	2,8	re.	24000
TB680647	12	15	70	12	3	3,2	re.	24000
TB685189	12	20	75	12	2	3,2	re.	24000
TB680648	12	25	80	12	3	3,2	re.	24000
TB680649	16	20	80	16	3	4,3	re.	24000
TB685186	16	25	80	16	2	4,3	re.	24000
TB680650	16	30	85	16	3	4,3	re.	24000



DP Schruppfräser-L PRO

Anwendung

- Zum Vorformatieren und Nuten in Schruppqualität
- Geeignet für schräges Eintauchen
- Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

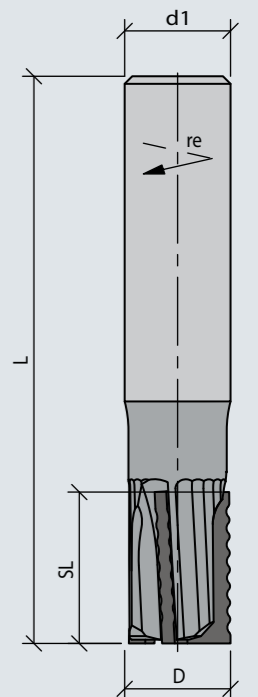
Werkstoffe

- Für Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- Insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)
- Besonders abrasive Werkstückstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus VHW
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Ruhiges Schnittverhalten durch wechselseitigen Achswinkel
- Schruppverzahnung für gesteigertes Spanvolumen und reduzierte Schnittkräfte
- Durchgängige Vollbestückung für maximale Nachschärfzone
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB680651	14	20	75	14	3	4	re.	24000
TB680652	16	30	85	16	3	4,3	re.	24000



DP Taschenfräser-S BASE

Anwendung

- Zum ausrissfreien Bearbeiten von Nuten, Aussparungen, Taschen
- Als Stulpfräser geeignet
- Geeignet für schräges oder zirkulares Eintauchen

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

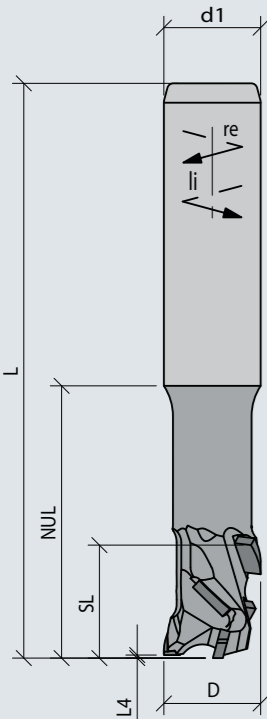
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivhölzer

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Mindest-Nuttiefe 0,6 mm
- Optimale Schnittqualität an der Kante durch extremen Achswinkel von oben ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681079	12	11,5	26,5	0,5	70	16	1	2,5	re.	24000
TB681080	12	11,5	26,5	0,5	70	16	1	2,5	li.	24000
TB681081	16	18	45	0,5	95	16	1	3	re.	24000
TB681082	16	18	45	0,5	95	16	1	3	li.	24000
TB681083	18	22,2	58	0,5	110	20	1	3	re.	24000
TB681084	18	22,2	58	0,5	110	20	1	3	li.	24000



DP Taschenfräser-L PRO

Anwendung

- Zum ausrissfreien Bearbeiten von Nuten, Aussparungen, Taschen
- Als Stulpfräser geeignet
- Geeignet für schräges oder zirkulares Eintauchen
- Speziell für ABS Beläge

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

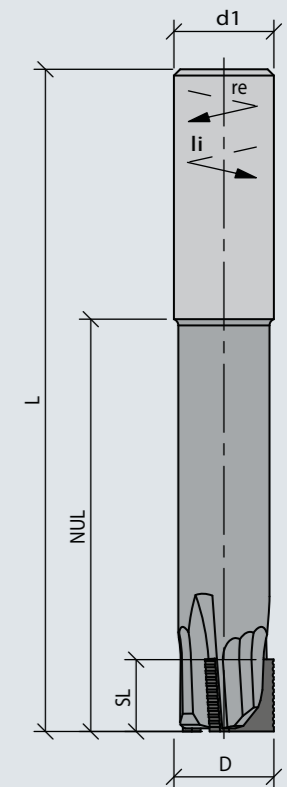
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivhölzer
- Speziell für ABS Beläge

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus VHW
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Ruhiges Schnittverhalten durch wechselseitigen Achswinkel
- Durchgängige Vollbestückung für maximale Nachschärfzone
- Spezielle Schruppgeometrie
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681299	10	22,5	35	77	12	3	3	re.	24000
TB681300	12	11,5	35	76	12	3	3,5	re.	24000
TB681301	12	11,5	35	76	12	3	3,5	li.	24000
TB681302	12	11,5	35	78	16	3	3,5	re.	24000
TB681303	12	11,5	35	78	16	3	3,5	li.	24000
TB681304	12	22,2	55	96	12	3	3,5	re.	24000
TB681305	16	11,5	65	106	16	3	3,5	re.	24000
TB681306	16	11,5	65	106	16	3	3,5	li.	24000
TB681307	16	22,2	55	96	16	3	3,5	re.	24000
TB681308	16	22,2	55	96	16	3	3,5	li.	24000



DP Bohr- /Trennfräser-S MAX Z1

Anwendung

- Zum Bohren und zirkular Fräsen von Drückerlöchern
- Zum Ausfräsen von Schlosszylinder
- Zum Fräsen von Lichtausschnitten
- Geeignet für schräges oder zirkulares Eintauchen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Für verschiedene Aufbauten von Türhölzern

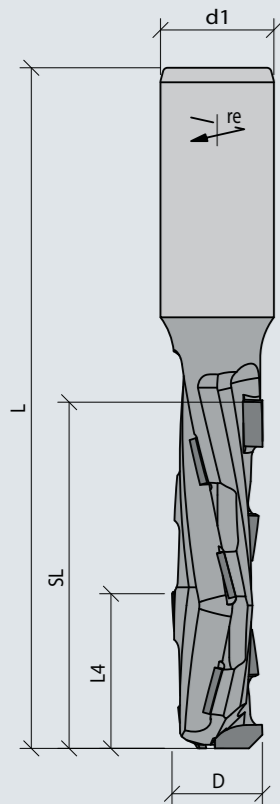
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Optimierte Laufruhe dank Schwermetallkörper
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB680523	20	85	34,5	150	25	1	4,2	re.	24000
TB680522	22	85	34,5	150	25	1	4,2	re.	24000



DP Bohr- /Trennfräser-S MAX Z2

Anwendung

- Zum zirkularen Fräsen von Drückerlöchern
- Zum Ausfräsen von Schlosszylinder
- Zum Fräsen von Lichtausschnitten
- Als Stulpfräser geeignet
- Geeignet für schräges oder zirkulares Eintauchen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Für verschiedene Aufbauten von Türhölzern

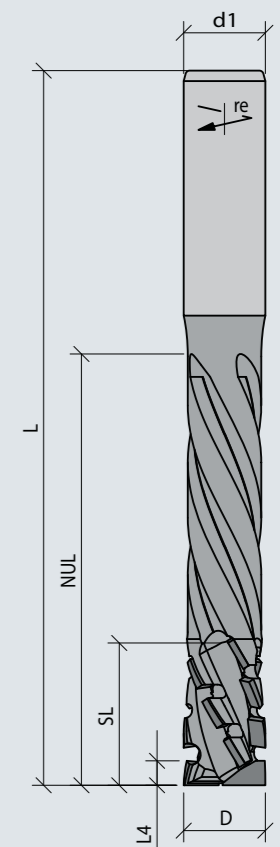
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Schwermetall
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Optimierte Laufruhe dank Schwermetallkörper
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art.Nr.	D	SL	NUL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681086	16	24,6	45	6,6	110	20	2	4,4	re.	24000
TB681087	18	35	80	6	130	20	2	4,4	re.	24000
TB681088	20	35	105	6	160	20	2	4,4	re.	24000



CASTOR Optimo Füge- u. Falzfräser

Anwendung

- Zum Vorfräsen, Fügen und Formatieren
- Zum Fälzen und Nuten
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximale Vorschubgeschwindigkeit

Werkstoffe

- Massivholz quer und längs
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- CNC-Bearbeitungszentren
- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

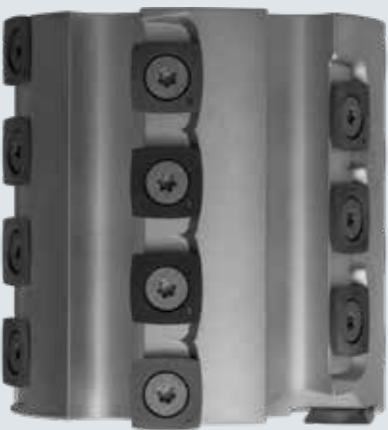
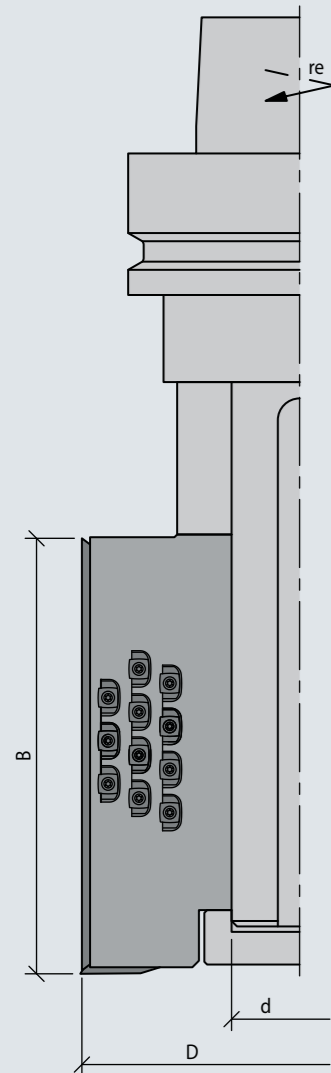
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Aluminium
- Einfache Messerspannung
- Stirnseitig mit Vorschneider unten
- Schneidenanordnung achsgerade
- Hartmetall-Qualität H8, optional H6 (härter) erhältlich
- Aufspannwelle, Deckel und Distanzring nicht im Lieferumfang
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	DKN_B	DKN_L	Z	DW	n max	Index
TB860357	80	80	25	8	31,6	2	0°	18000	1
TB860358	80	100	25	8	31,6	2	0°	18000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF220017	Wendeschneide HW-H8 B=14 h=14	1 - 2
KF220017H6	Wendeschneide HW-H6 B=14 h=14	1 - 2
TA851040	Schraube mit Passschulter M5x15,5 T15 für Umfangschneide	1 - 2
TB851037	Schraube mit Passschulter M5x10,5 T15 für Vorschneider	1 - 2



CASTOR Sprint Bohr-/Universalfräser

Anwendung

- Zum Vorfräsen, Fügen und Formatieren
- Zum Fälzen und Nuten
- Geeignet für schräges oder zirkulares Eintauchen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximale Vorschubgeschwindigkeit

Werkstoffe

- Massivholz quer und längs
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- CNC-Bearbeitungszentren
- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

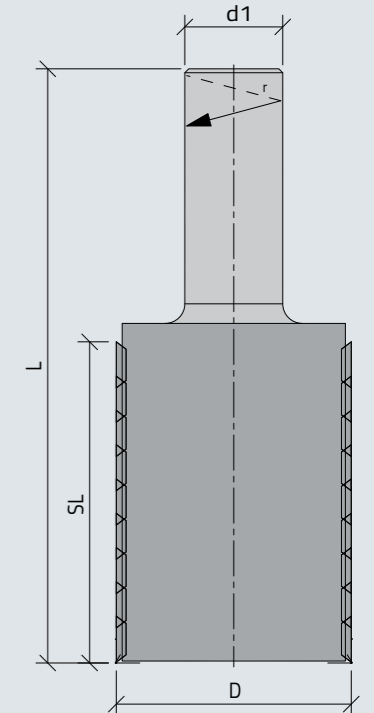
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Stahl
- Einfache Messerspannung
- Stirnseitig mit Vorschneider unten
- Spiralförmige Schneidenanordnung
- Hartmetall-Qualität H8, optional H6 (härter) erhältlich
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
TB860114	45	80	150	20	2	pos.	re.	22500	1
TB860116	50	80	150	20	2	pos.	re.	20000	2
TB860164	61	55	116	25	2	0°	re.	22000	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF220017	Umfangschneide und Stirnschneide HW B=14 h=14	1 - 3
KF216009	Stirnschneide HW B=14 h=14	1
KF216672	Stirnschneide HW B=15 h=15	2
KF216013	Stirnschneide HW B=16 h=16	3
TA851040	Schraube mit Passschulter M5x15,5 T15 für Umfangschneide KF220017	1 - 3
TA851038	Schraube M5x6,3 T15 für Stirnschneide KF216009	1
TB851037	Schraube mit Passschulter M5x10,5 T15 für Stirnschneide KF216672 & KF220017	2,3
TA851032	Schraube mit Passschulter M5x11,0 T15 für Stirnschneide KF216013	3



DP Fügefräser MAX

Anwendung

- Zum Formatieren mit erhöhten Standwegen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximale Vorschubgeschwindigkeit
- Besonders leistungsfähig bei furnierten Holzwerkstoffen
- Für maximalen Vorschub

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

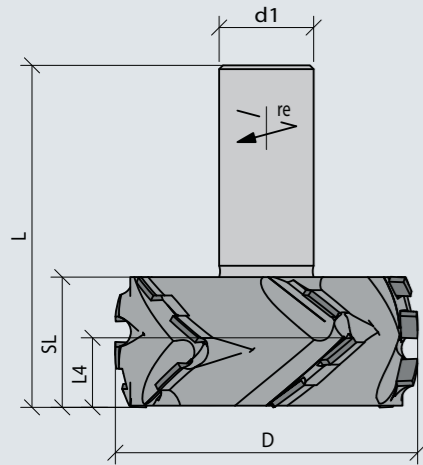
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Optimale Schnittqualität durch extremen Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB300135	80	32	16	90	25	3	4,3	re.	17000
TB300150	80	81,5	39	145	25	3	4,4	re.	17000



DP Füge- u. Falzfräser MAX

Anwendung

- Zum Formatieren und Fälzen mit erhöhten Standwegen
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

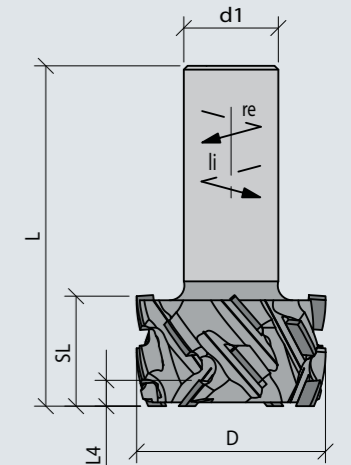
Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- Hohe Vorschübe bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L4	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681026*	50	28	6,8	90	25	4	4,4	li.	24000
TB681027*	50	28	6,8	90	25	4	4,4	re.	24000
TB680602**	50	48	24,8	110	25	4	4,5	re.	24000

*Speziell zum Fälzen von Schubladenböden für Legrabox

** Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage



DP Falzfräser Legrabox mit HSK63F

Anwendung

- Zum Formatieren und aussrissfreien Fälzen
- Speziell für Legraboxbeschlag

Werkstoffe

- Melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh

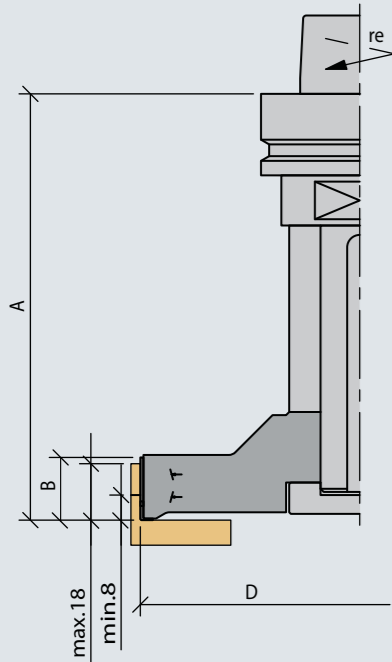
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Umfang- und stirnschneidend
- Optimale Schnittqualität an der Kante durch extremen Achswinkel von oben ziehend
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	B	Z	ZH	A	DR	n max
TB681031	140	20	3	3,5	136	re.	12700



DP-WS Plan Schaftfräser

Anwendung

- Zum Planfräsen großflächiger Werkstücke
- Zum Fräsen grosser Falztiefen in einem Arbeitsgang
- Negative Ausführung speziell geeignet zum Planfräsen von Nestingschonerplatten (MDF)

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivholz
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Diverse Kunststoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

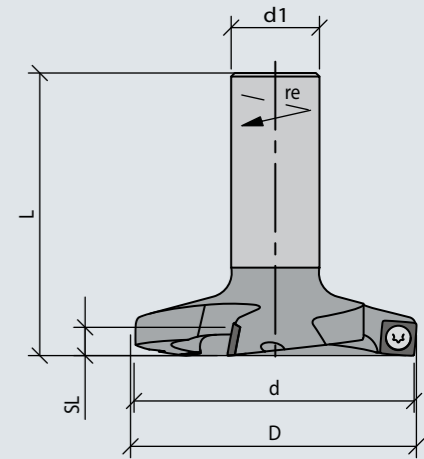
Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- DP-Wechselmesser austauschbar
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	d	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max	Index
TB681096	82	80	8	80	25	3	pos.	re.	12000	1
TB681097	150	150	8	90	25	6	neg.	re.	9000	2

Ersatzteile

Art Nr	Bezeichnung	Index
TB219090	Wendeschneide DP B=9.8 h=9.8 a=2	1, 2
TB851070	Schraube M4x7.0 Torx 15	1, 2



DP Plan Schaftfräser

Anwendung

- Zum Planfräsen grossflächiger Werkstücke
- Zum Fräsen grosser Falztiefen in einem Arbeitsgang

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Massivholz
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).
- Diverse Kunststoffe

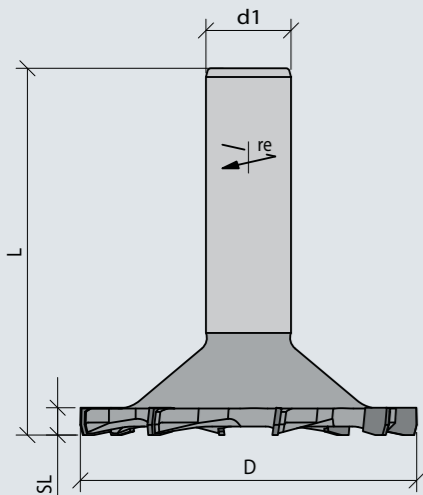
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	ZH	DW	DR	n max
TB681098	100	8	90	25	8	6	pos.	re.	10000



WS-PS Fas- u. Abrund-Fügeschtafftfräser

Anwendung

- Zum flexiblen Fügen, Runden oder Fasen
- Universelle Verwendung oben und unten am Werkstück
- Geeignet zum Fräsen entlang enger Innenradien am Werkstück
- Für optimale Oberflächenqualitäten

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe, Kunststoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

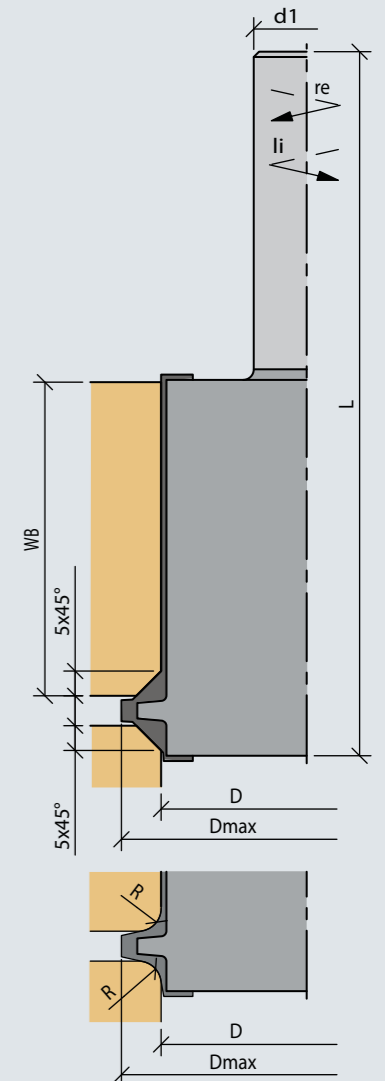
Technische Information

- Hartmetall-Profilsschneiden
- Grundkörper aus Stahl vernickelt
- Schneidenanordnung achsgerade
- Ein Trägerkörper für Radien von R1.5 bis R6mm sowie für Fase 5x45°
- Hohe Drehzahlen für sehr gute Oberflächen
- Hohe Drehzahlen für max. Vorschübe
- WZG wird immer mit Schneide 5x45° ausgeliefert
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	WBmax	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860175	55	70	60	20	133	2	li.	22000	1
TB860176	55	70	60	20	133	2	re.	22000	2

Ersatzteile

Art Nr	Bezeichnung	Index
KG217060	Wendeschnide HW-H8 B=60 H=8	1,2
KC130446S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 5x45°	1,2
KC130447S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R6	1,2
KC130448S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R5	1,2
LC130449S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R4	1,2
KC130450S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R3	1,2
KC130451S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R2.5	1,2
KC130452S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R2	1,2
KC130453S8	Profilschnide CAT HW-H8 B=20 H=28 R1.5	1,2
TB851272	Druckbacke CAT b=17	1,2
TB851407	Druckbacke CAT Räumer b=60	1,2
TB851016	Gewindestift M6x16.25 Typ=Torx 15	1,2



WS-PS Abrund- Fasfräser

Anwendung

- Zum flexiblen Runden und Fasen
- Universelle Verwendung
- Für optimale Oberflächenqualitäten

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)
- Kunststoffe

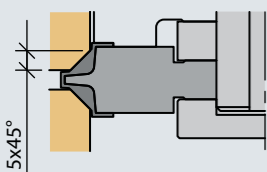
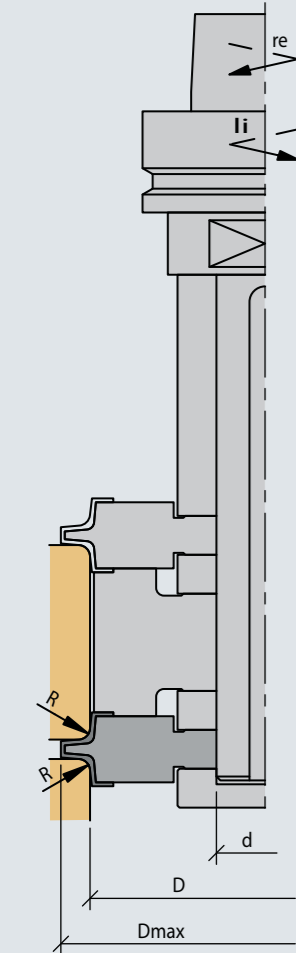
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Schneidanordnung achsgerade
- Ein Trägerkörper für Radien von R1.5 bis R6mm sowie für Fase 5x45°
- Flexibel kombinierbar
- Fügefräser, Aufspannwelle, Deckel und Distanzringe nicht im Lieferumfang
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	d	DKN_L	DKN_B	R	alpha	Z	DR	n max	Index
TB300200	90	105	25	8	31,6		45°	2	re./li.	15400	1
TB300201	90	105	25	8	31,6	6		2	re./li.	15400	2
TB300202	90	105	25	8	31,6	5		2	re./li.	15400	3
TB300203	90	105	25	8	31,6	4		2	re./li.	15400	4
TB300204	90	105	25	8	31,6	3		2	re./li.	15400	5
TB300205	90	105	25	8	31,6	2,5		2	re./li.	15400	6
TB300206	90	105	25	8	31,6	2		2	re./li.	15400	7
TB300207	90	105	25	8	31,6	1,5		2	re./li.	15400	8

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KC130446S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 5x45°	1
KC130447S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R6	2
KC130448S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R5	3
LC130449S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R4	4
KC130450S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R3	5
KC130451S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R2.5	6
KC130452S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R2	7
KC130453S8	Profilschneide CAT HW-H8 B=20 H=28 R1.5	8
TB851272	Druckbacke CAT b=17	1-8
TB851016	Gewindestift M6x16.25 Typ=Torx 15	1-8



WS Fügefräser

Anwendung

- Zum Fügen
- Universelle Verwendung
- Für optimale Oberflächenqualitäten

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe, Kunststoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

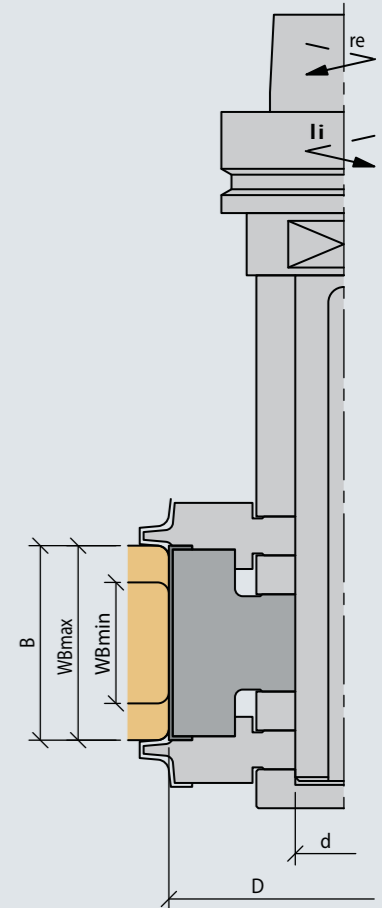
Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Schneidanordnung achsgerade
- Flexibel kombinierbar
- Abrundfräser, Aufspannwelle, Deckel und Distanzringe nicht im Lieferumfang
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	DKN_L	DKN_B	WBmin	WBmax	Z	DR	n max	Index
TB300215	90	32	25	8	31,6	18	32	2	re./li.	18000	1
TB300216	90	50	25	8	31,6	30	50	2	re./li.	18000	2
TB300217	90	80	25	8	31,6	44	80	2	re./li.	18000	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KG217030	Wendeschneide HW-H8 B=32 H=8	1
KG217050	Wendeschneide HW-H8 B=50 H=8	2
KG217080	Wendeschneide HW-H8 B=80 H=8	3
TB851404	Druckbacke CAT Räumer b=30	1
TB851406	Druckbacke CAT Räumer b=50	2
TB851409	Druckbacke CAT Räumer b=80	3
TB851016	Gewindestift M6x16.25 Typ=Torx 15	1-3



WS Doppelfas-/Abrundfräser mit HSK63F

Anwendung

- Zum Runden und Fasen
- Universelle Verwendung oben und unten am Werkstück

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe, Kunststoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Stahl vernickelt
- Schneiden mit Achswinkel
- Grundausrüstung mit Fase 3.5x45°
- Optional mit Abrundmesser R1.5 bis R6mm
- Konstanter Flugkreisdurchmesser
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	Z	A	DR	n max
TB860602	130	144	2	149	re.	12400

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
KF216150	Wendeschneide HW B=6.0 R1.5 / oben
KF216152	Wendeschneide HW B=6.0 R1.5 / unten
KF216579	Wendeschneide HW B=6.0 R2.0 / oben
KF216580	Wendeschneide HW B=6.0 R2.0 / unten
KF216140	Wendeschneide HW B=6.0 R2.5 / oben
KF216142	Wendeschneide HW B=6.0 R2.5 / unten
KF216637	Wendeschneide HW B=6.0 R3.0 / oben
KF216638	Wendeschneide HW B=6.0 R3.0 / unten
KF216682	Wendeschneide HW B=9.5 R4.0 / oben
KF216685	Wendeschneide HW B=9.5 R4.0 / unten
KF216683	Wendeschneide HW B=9.5 R5.0 / oben
KF216686	Wendeschneide HW B=9.5 R5.0 / unten
KF216684	Wendeschneide HW B=9.5 R6.0 / oben
KF216687	Wendeschneide HW B=9.5 R6.0 / unten
KF216629	Wendeschneide HW B=6.0 45° / oben
KF216630	Wendeschneide HW B=6.0 45° / unten
TA851074	Schraube M4x10 T15 für Wendeschneide B=6.0
TA851077	Schraube M4x16 T15 für Wendeschneide B=9.5

WS Doppelfasfräser mit HSK63F

Anwendung

- Zum Fasen
- Universelle Verwendung oben und unten am Werkstück

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe, Kunststoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

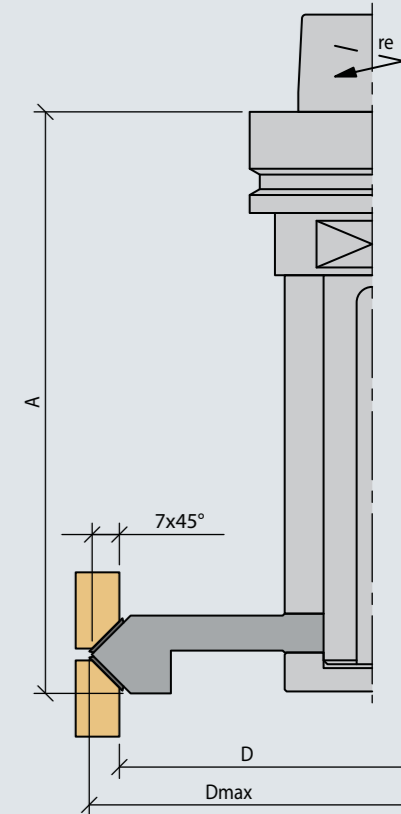
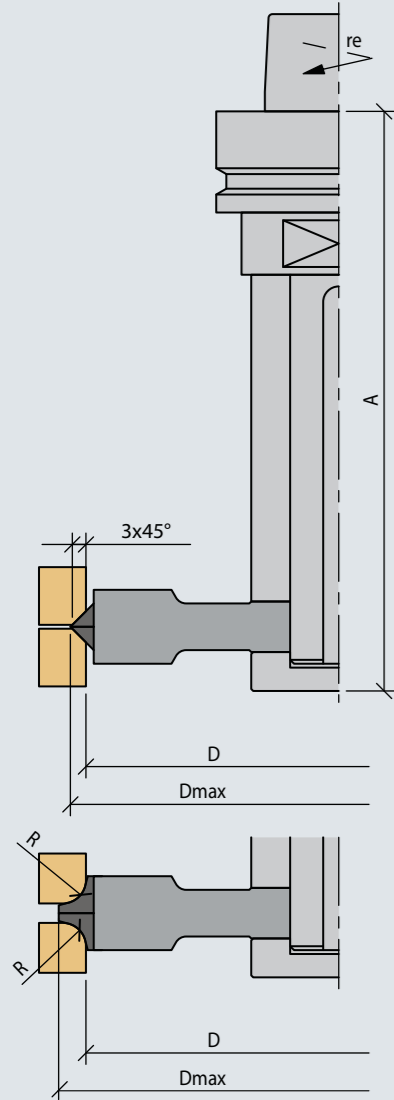
Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- 2 Schneiden oben und 2 Schneiden unten für selektiven Schneidenwechsel
- Schneiden mit 4 Schnittkanten
- Konstanter Flugkreisdurchmesser
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	Z	A	DR	n max
TB860600	130	145,5	2	150	re.	12400

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
KF216009	Wendeschneide HW B=14 h=14
TA851038	Schraube M5x6.3 T15



3

Türen- bearbeitung



DP Fas-/Vorfräser Türen mit HSK63F

Anwendung

- Zum Vorfräsen und Fasen von abrasiven Deckschichten von Türrohlingsen oben und unten
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei maximale Vorschubgeschwindigkeit

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

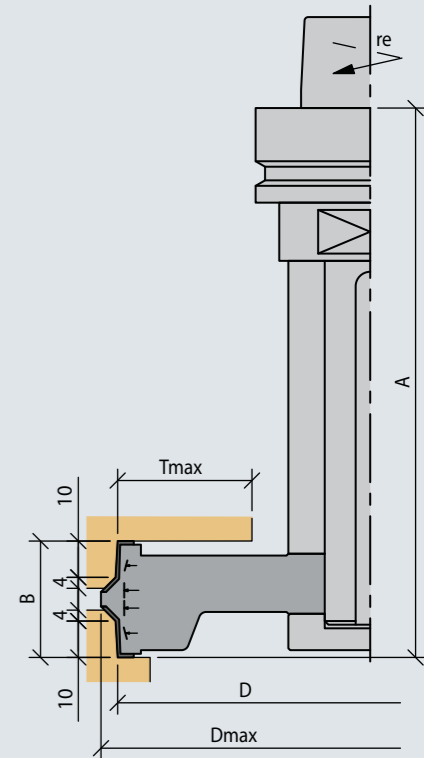
Werkstoffe

- Für verschiedene Aufbauten von Türrohlingsen
- Deckschichten aus MDF, HDF, Furnier, mit und ohne Aluminiumeinlage
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Ruhiges Schnittverhalten durch wechselseitigen Achswinkel
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Sehr gute Spanentsorgung dank grosser Spanräume
- Mehrmals nachschärfbar
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	B	Z	ZH	Tmax	A	DR	n max
TB680516	140	148	32	3	5	45	151	re.	12200



WS Universal Falzfräser mit HSK63F

Anwendung

- Universell einsetzbar
- Nuten + Fälzen
- Fügen
- Fasen
- Planfräsen

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe,
- Quer- u.Längsschnitt in Massivholz, Leimholz, Thermoholz

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Beidseitig mit Hobelvorschneider spitz (KF216013)
- Grundausrüstung ohne Nutmesser
- Mit Wechselseitigem Achswinkel
- Trägerkörper B 35 in Stahl
- Trägerkörper B 62 in Aluminium
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	B	Tmax	A	Z	DR	n max	Index
TB860655	140	156	35	45	150,5	2	re.	11700	1
TB860656	140	156	62	45	154	2	re.	11700	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KG217030	Wendeschneide HW-H8 B=32 H=8	1
KG217060	Wendeschneide HW-H8 B=60 H=8	2
KF216013	Vorschneider HW B=16 h=16	1-2
KF220024	4-kant Nutmesser B=3 T=8	1-2
KF220026	4-kant Nutmesser B=4 T=8	1-2
KF220034	4-kant Nutmesser B=4.5 T=8	1-2
KF220028	4-kant Nutmesser B=5 T=8	1-2
TB851404	Druckbacke CAT Räumer b=30	1
TB851407	Druckbacke CAT Räumer b=60	2
TB851016	Gewindestift M6x16.25 Typ=Torx 15	1-2
TA851039	Senkschraube M5x12 Typ=Torx 15	1-2
TA851075	Spezialschraube M4x12 Typ=Torx 15	1-2

WS Universal Hybrid-Falzfräser mit HSK63F

Anwendung

- Universell einsetzbar
- Nuten + Fälzen
- Fügen
- Fasen
- Planfräsen

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe,
- Quer- u.Längsschnitt in Massivholz, Leimholz, Thermoholz

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

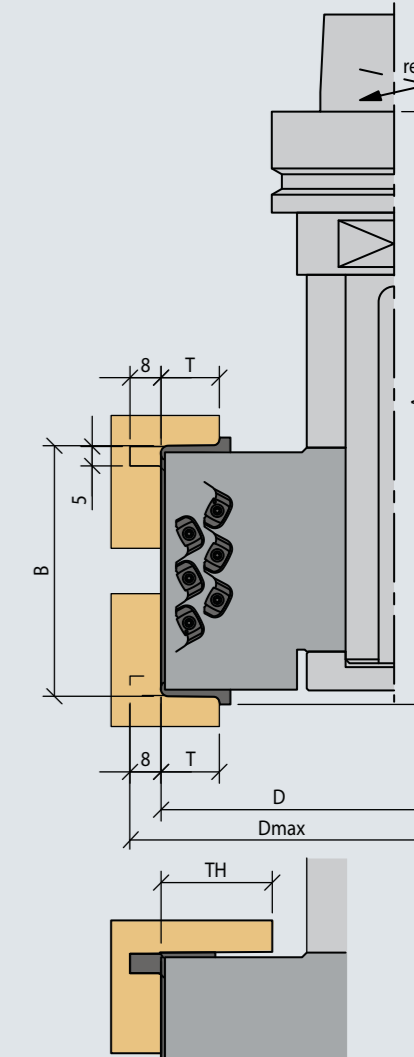
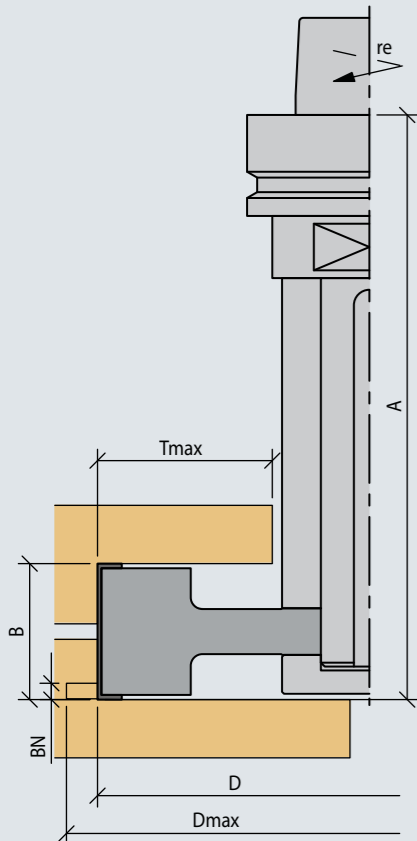
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Aluminium
- Grundausrüstung mit Abrundvorschneider T=15
- Optional mit Abrundvorschneider T=8,9,10,11,12,13 und 14mm
- Optional mit Vorschneider spitz (KF216013)
- Grundausrüstung ohne Nutmesser unten
- Hybridtechnik
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	B	Z	A	DR	n max	Index
TB860182	120	136	84,5	2	153	re.	13000	1
TB860183	120	136	64,5	2	153	re.	13000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KG217080H6	Wendeschneide HW-H6 B=80 h=8	1
KG217060H6	Wendeschneide HW-H6 B=60 h=8	2
KF220017H6	CASTOR Schneide HW-H6 B=14 h=14	1-2
KF216398	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=15, oben	1-2
KF216396	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=15, unten	1-2
KF216394	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=14, oben	1-2
KF216392	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=14, unten	1-2
KF216655	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=13, oben	1-2
KF216822	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=13, unten	1-2
KF216390	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=12, oben	1-2
KF216388	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=12, unten	1-2
KF216573	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=11, oben	1-2
KF216572	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=11, unten	1-2
KF216570	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=9, oben	1-2
KF216569	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=9, unten	1-2
KF216512	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=8, oben	1-2
KF216510	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=8, unten	1-2
KF216013	Vorschneider HW B=16 h=16, oben und unten	1-2
KF216733	4-kant Nutmesser B=5 T=8 oben	1-2
KF216732	4-kant Nutmesser B=5 T=8 unten	1-2
TB851409	Druckbacke CAT zu Wendeschneide B=80	1



Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851407	Druckbacke CAT zu Wendeschneide B=60	2
TB851016	Gewindestift M6x16,25 T15 zu Druckbacke CAT Räumler	1-2
TA851040	Schraube M5x15,5 T15 zu CASTOR Schneide	1-2
TA851045	Schraube M5x15 T15 zu Abrundvorschneider	1-2
TA851046	Schraube M5x15 T15 zu Vorschneider KF216013	1-2
TA851077	Schraube M4x16 T15 zu 4-kant Nutmesser	1-2

WS Profilfräsersatz Türen mit HSK63F

Anwendung

- Zum Fälzen von Türen

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Aluminium vernickelt
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Nutbreite BN 3, 4, 4.5 und 5mm, Nuttiefe 8mm
- Grundausrüstung mit Nutmesser BN=5mm
- Hohe Drehzahlen für sehr gute Oberflächen + max. Vorschübe
- Mit Hybridtechnik im Falz
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- Ausführung in SP Technik - verklebt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	B	Wbmax	A	Z	DR	n max	Index
TB860660	100	146		108	159	2	re.	13900	
TB300220			60			2	re.		1
TB300221			50			2	re.		2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KG217060	Wendeschneide HW-H8 B=60 H=8	1
KG217050	Wendeschneide HW-H8 B=50 H=8	2
KF216398	Abrundvorschneider R2/R1.5 T=15	2
KF220017	Wendeschneide HW-H8 13.8x13.8x2.5 R=40	2
KF220029	4-kant Nutmesser BN=5 T=8	2
TB851407	Druckbacke CAT Räumler b=60	1
TB851406	Druckbacke CAT Räumler b=50	2
TB851016	Gewindestift M6x16.25 Typ=Torx 15	1,2
TA851045	Spezialschraube M5x15 Typ=Torx 15	2
TA851040	Spezialschraube M5x15,5 Typ=Torx 15	2
TA851075	Spezialschraube M4x12 Typ=Torx 15	2

WS Profilfräsersatz Türfutter mit HSK63F

Anwendung

- Fräsen des Dichtungsprofils
- Fräsen des Verkleidungsprofils

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

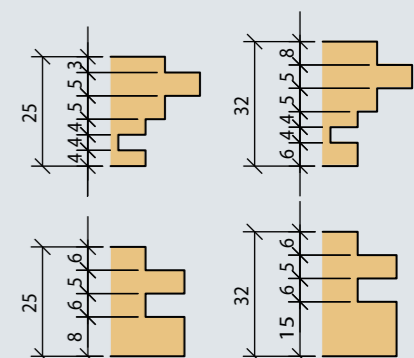
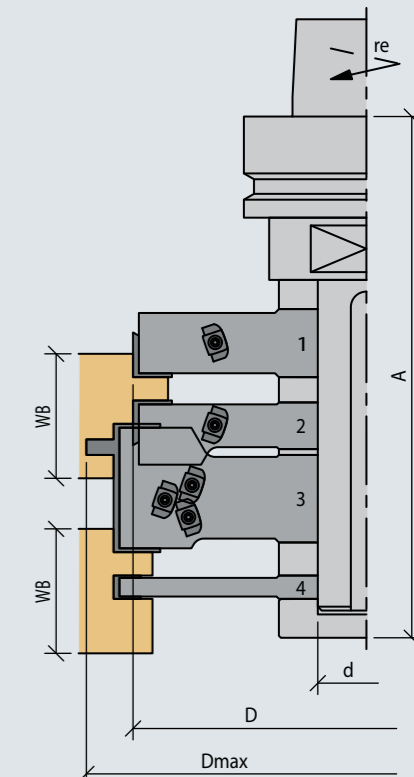
Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper vernickelt
- Optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- Dichtung 12mm u. 14mm möglich
- Hohe Drehzahlen für sehr gute Oberflächen
- Hohe Drehzahlen für max. Vorschübe
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	d	DKN_B	DKN_L	B	Wbmin	Wbmax	A	Z	DR	n max	Index
TB860665	120	144	25				25	32	134	2	re.	11200	
TB300222			25	8	31,6	11				2	re.		1
TB300223			25	8	31,6	11				2	re.		2
TB300224			25	8	31,6	33				2	re.		3
TB300225			25	8	31,6	6				2	re.		4

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF220017	Wendeschneide HW-H8 13.8x13.8x2.5 R=40	1-3
KF216731	4-kant Nutmesser BN=4 T=8	3
KF216302	Wendeschneide HW-H8 B=5	4
KF216304	Wendeschneide HW-H8 B=5	4
TA851179	Exzenter D=14	4
TA851182	Zunge zu Exzenter	4
TA851040	Spezialschraube M5x15,5 Typ=Torx 15	1-3
TA851077	Spezialschraube M4x16 Typ=Torx 15	3



WS-PS Getriebenufräser mit HSK63F

Anwendung

- Für Getriebenufräsungen Treplan oder Tribloc

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

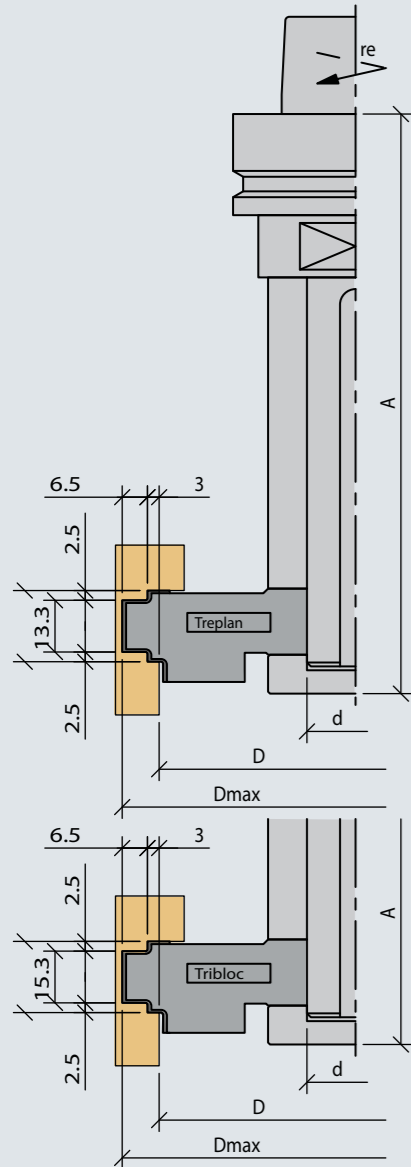
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Schneiden für Treplan und Tribloc im gleichen Grundkörper einsetzbar
- Auf Aufspannwelle HSK63F
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	Dmax	d	DKN_B	DKN_L	Z	A	DR	n max	Index
TB860606	Treplan	101	120	25	8	31,6	2	149	re.	10000	1
TB860605	Tribloc	101	120	25	8	31,6	2	149	re.	10000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KP223901	Profilschneide HW B=25 Typ Treplan	1
KP223902	Profilschneide HW B=25 Typ Tribloc	2
TA950385	Druckbacke zu Profilschneide B=25	1-2
TA950379	Druckelement zu Druckbacke	1-2
TA851341	Gewindestift M6x18 T15 zu Druckelement	1-2



WS-PS Beschlägefräser Glutz

Anwendung

- Für Glutz Beschlagsfräsungen Typ 1160 und 1150
- Linke und rechte Ausführung für ausrissfreie Herstellung

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Für verschiedene Aufbauten von Türhölzern

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

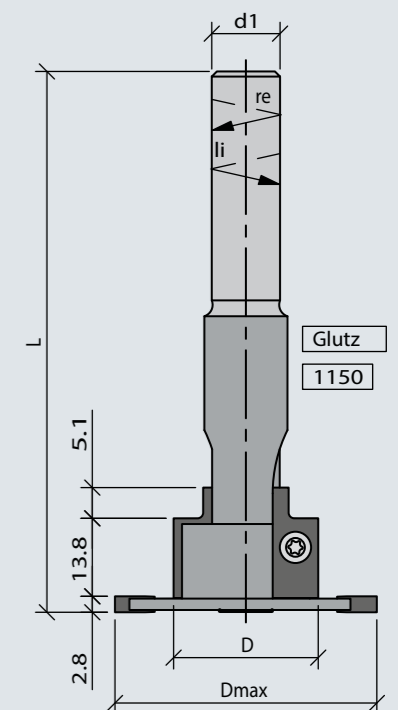
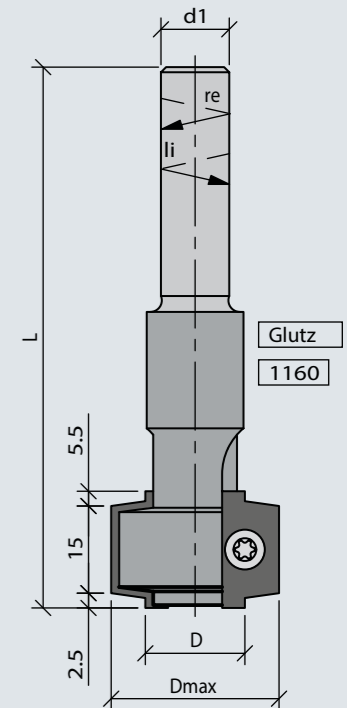
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Schneidenanordnung achsgerade
- Beim Typ 1150 Nutwerkzeug austauschbar
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	Dmax	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB681141	1150	26	46	12	95	2	re.	18000	1
TB681142	1160	18,5	30	12	95	2	re.	18000	2
TB681143	1150	26	46	12	95	2	li.	18000	3
TB681144	1160	18,5	30	12	95	2	li.	18000	4
TB681145	1150	26	46	16	120	2	li.	18000	5
TB681146	1150	26	46	16	120	2	re.	18000	6

Ersatzteile

Art Nr	Bezeichnung	Index
TB219124	Profilschneide HW Glutz 1150 B=19.4 h=8 a=1.5 DR=re.	1,6
TB219123	Profilschneide HW Glutz 1150 B=19.4 h=8 a=1.5 DR=li.	3,5
TB219122	Profilschneide HW Glutz 1160 B=20.5 h=10 a=1.5 DR=li./re.	4
TC108658	HW Nutsäge Glutz 1150 D=46 B=2.8 b=2.2 Bo=6 NL2/6/16 Z=2 FZ DR=re.	1,6
TC108657	HW Nutsäge Glutz 1150 D=46 B=2.8 b=2.2 Bo=6 NL2/6/16 Z=2 FZ DR=li.	3,5
TA851309	Rundkopfschraube M3x4 Torx 9	1,3,5,6
TB851078	Senkschraube M5x12 Torx 20	1,3,5,6
TB851077	Rundkopfschraube M4x5 Torx 15	2,4



4

Nutfräser und Kreissägen



WS Nutfräser mit Zylinderschaft

Anwendung

- Zum Nuten im Gleichlauf

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren
- Speziell für Holzher Evolution

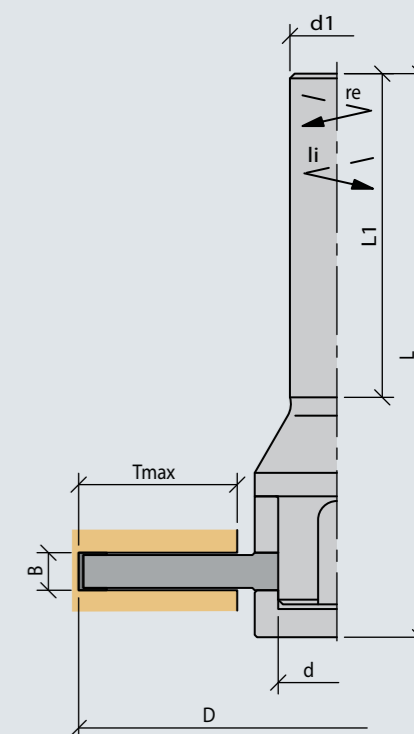
Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Verpasst und verschraubt auf Zylinderschaft
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L1	d	DKN_B	DKN_L	Tmax	L	Z	DR	n max	Index
TB860650	110	8	20	70	25	8	31,6	37	120	2	re.	14600	1
TB860651	110	8	20	70	25	8	31,6	37	120	2	li.	14600	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KW199001	WIN Schneide HW B=7 h=16,7	1 - 2
KW199002	WIN Schneide HW B=7 h=16,7	1 - 2
KF216009	Wendeschneide HW B=14 h=14	1 - 2
TB850940	Druckbacke zu WIN Schneide B=7	1 - 2
TA851340	Gewindestift M5x18 Typ=Torx 10	1 - 2
TA851038	Schraube M5x6,3 Typ=Torx 15	1 - 2



WS Nutfräser mit HSK63F

Anwendung

- Zum Nuten im Gleichlauf

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren
- Speziell für Holzher Evolution

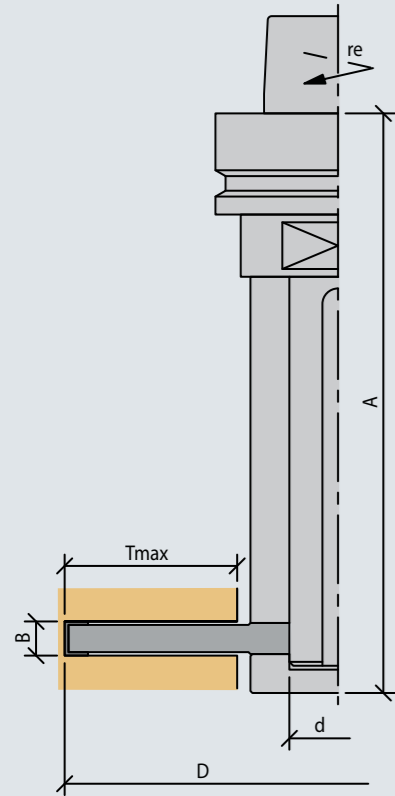
Technische Information

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Verpasst und verschraubt auf HSK63F Aufspannwelle
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	DKN_B	DKN_L	Tmax	A	Z	DR	n max	Index
TB860652	125	4	25	8	31,6	39,5	149	2	re.	12800	1
TB860653	160	4	25	8	31,6	57	149	2	re.	10000	2
TB860654	160	8	25	8	31,6	57	149	2	re.	10000	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF216172	Wendeschneide HW B=4 h=13	1 - 2
KF216027	Wendeschneide HW B=3.7 h=14.9	1 - 2
KW199001	WIN Schneide HW B=7 h=16.7	3
KW199002	WIN Schneide HW B=7 h=16.7	3
KF216009	Wendeschneide HW B=14 h=14	3
TA851179	Exzenter D=14	1 - 2
TA851182	Zunge zu Exzenter	1 - 2
TB850940	Druckbacke zu WIN Schneide B=7	3
TA851340	Gewindestift M5x18 Typ=Torx 10	3
TA851038	Schraube M5x6.3 Typ=Torx 15	3



HW/DP Profilfräser Clamex P mit Zylinderschaft

Anwendung

- Zum Nuten für Clamex P Verbindungen

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

Technische Information

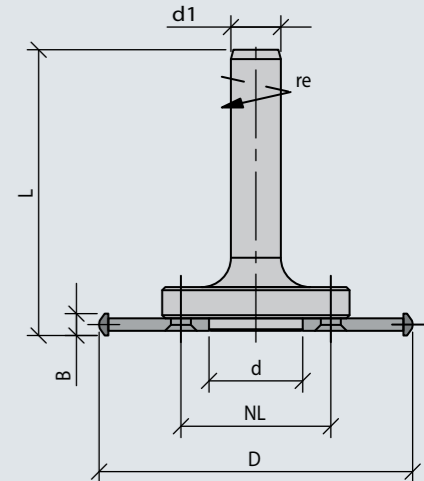
- Diamant oder Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Einweg-Werkzeug
- Spezielle Schneidengeometrie
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860609	DP	100,4	7	16	92	3	re.	13300	1
TB860610	DP	100,4	7	25	92	3	re.	13300	1
TB860611	HW	100,9	7	16	92	3	re.	16000	2
TB860612	HW	100,9	7	25	92	3	re.	16000	2

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB681090	DP Profilfräser Clamex P D=100.4 B=7 d=30 Z=3 DR=re. NL=4/12.5/48/re.	1
TA176612	HW Profilfräser Clamex P D=100.9 B=7 d=22 Z=3 DR=re. NL=4/10.2/36/re.	2



DP Profilschaftfräser Clamex P

Anwendung

- Zum Nuten für Clamex P Verbindungen
- Insbesondere für weiter innen in der Plattenoberfläche liegende Fräsungen
- Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren
- Nur in Verbindung mit 5-Achs Motoren

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus HM
- Einweg-Werkzeug
- Spezielle Schneidengeometrie
- MEC

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681089	9,8	23	12	80	1	re.	24000

VHW Durchgangsbohrer PRO für Clamex P

Anwendung

- Bohren von Durchgangslöchern
- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

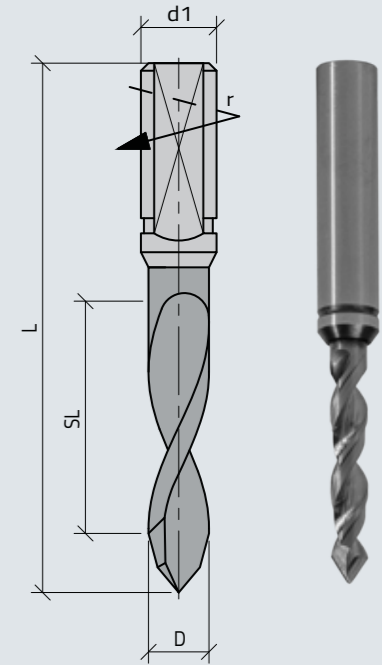
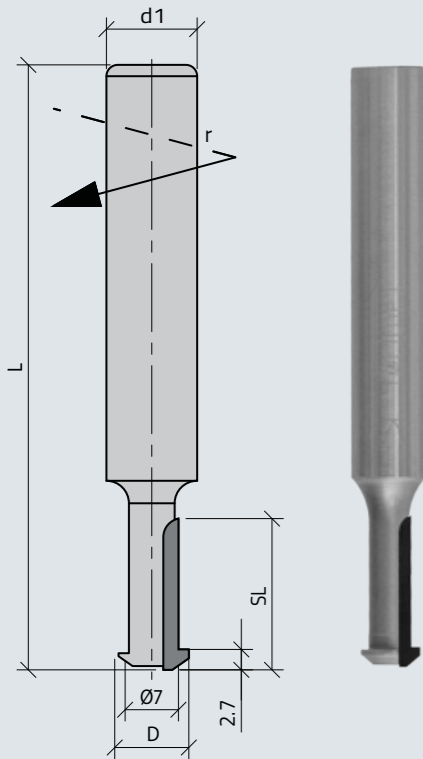
Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Technische Information

- Vollhartmetall
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700062	6	35	100	10	2	re.



DP Profilschaftfräser Fix Chip

Anwendung

- Für FixChip Verbindungselemente auf Nesting-anlagen

Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

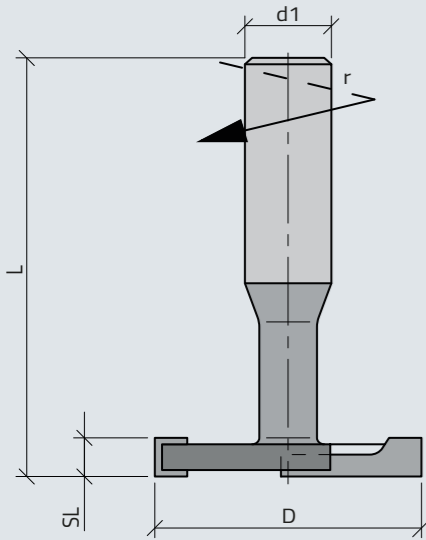
Maschine

- Bearbeitungszentren
- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB681030	37	6	65	12	2	re.	18000



TURBEX Schlicht-Spiralfräser MAX FixChip

Anwendung

- Für FixChip Verbindungselemente
- Zum Nuten, Formatieren, Trennen
- Geeignet für schräges Eintauchen

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.)
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

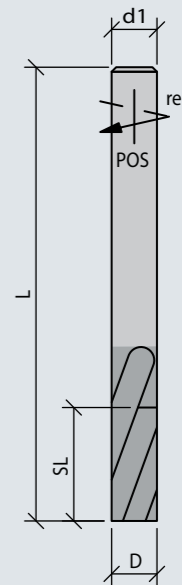
Maschine

- Bearbeitungszentren
- Nestinganlagen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Spanräume
- Mit Stirnschliff
- Erhöhte Nachschärfzone
- Schnittzugabe ca. 1-2 mm
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682157	6	15	60	6	2	pos.	re.	30000



HW Format-Kreissägeblatt SPRINT

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall bestückt
- Top-Ausführung für hohe Ansprüche
- Mit Gruppenzahnung

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TC102400	100	4,0	2,8	30	30	
TC102401	100	5,0	4,0	30	30	
TC102402	120	4,0	2,8	20	35	
TC102403	120	5,0	4,0	20	35	
TC106234	120	4,0	2,8	35	35	2x 4/M5/50
TC106235	120	5,0	4,0	35	35	2x 4/M5/50
TC102404	125	4,0	2,8	30	35	2x 4/M5/48
TC102405	125	5,0	4,0	30	35	2x 4/M5/48
TC102406	180	3,0	2,2	30	60	NLK
TC102407	200	3,0	2,2	30	65	NLK
TC102408	220	3,0	2,2	30	70	NLK
TC102409	240	3,0	2,2	30	75	2x 4/M5/52
TC102410	240	3,0	2,2	40	75	8/M5/52
TC102411	250	3,0	2,2	30	80	NLK
TC102412	255	3,0	2,2	30	80	NLK
TC102413	303	3,0	2,2	30	100	NLK
TC102414	355	3,0	2,2	30	100	NLK

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Einsatzempfehlung

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

HW Kreissäge DUO BFF

Einsatzbereich

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

Ausführung

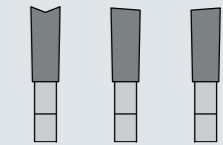
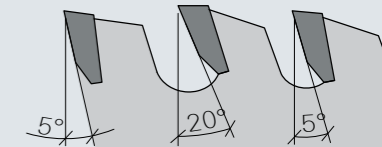
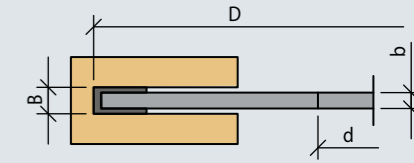
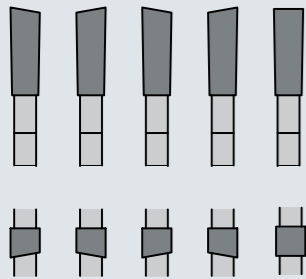
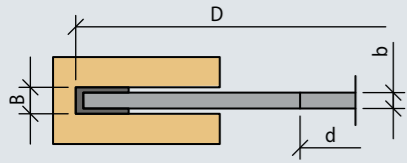
- Hartmetall bestückt
- Top-Ausführung für hohe Ansprüche
- Wechselzahn positiv und Vorschneider

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TA760035	200	3,1	2,0	30	48	
TA760069	250	3,1	2,0	30	60	NLK
TA760100	303	3,3	2,2	30	60	NLK
TA760109	303	3,3	2,2	30	72	NLK
TA760136	350	3,6	2,5	30	72	NLK

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Einsatzempfehlung

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



HW Kreissägeblatt Universal Längs- Querschnitt

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TC102000	150	3,2	2,2	30	24	
TC102002	180	3,2	2,2	30	30	
TC102005	200	3,2	2,2	30	48	
TC102006	220	3,2	2,2	30	36	NLK
TC102008	250	3,2	2,2	30	48	NLK
TC102013	300	3,2	2,2	30	48	NLK
TC102015	300	3,2	2,2	30	72	NLK
TC102019	350	3,5	2,5	30	54	NLK
TC102020	350	3,5	2,5	30	72	NLK

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Einsatzempfehlung

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

HW Kreissägeblatt Kanefusa Massivholz WZ

Einsatzbereich

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

Ausführung

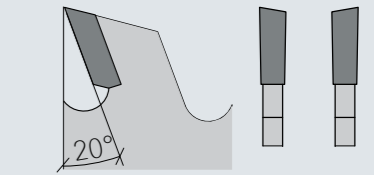
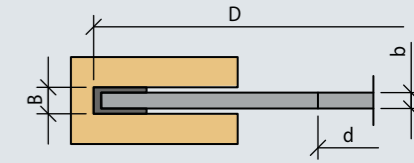
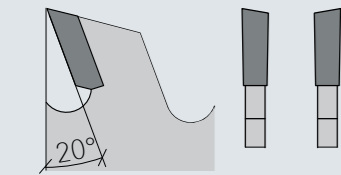
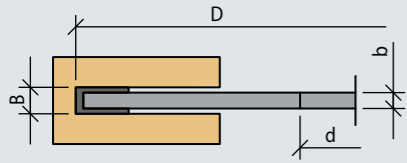
- Hartmetall bestückt
- Wechselzahn positiv
- Präzisionsausführung Kanefusa: Fertigschnittqualität

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TC103402	300	3,2	2,2	30	60	2/10/60
TC103403	300	3,2	2,2	30	72	2/10/60
TC103406	350	3,2	2,2	30	72	2/10/60
TC103405	350	3,5	2,5	30	54	2/10/60

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Einsatzempfehlung

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



HW Kreissägeblatt HDF Kanefusa

Einsatzbereich

- Universalsäge für Bearbeitungen von kunststoffbeschichteten und belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall bestückt
- Hohlzahn Dach-Flach mit Fase positiv
- Präzisionsausführung Kanefusa: Fertigschnittqualität

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TB750101	220	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/10/60
TA768068	250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/10/60
TA768069	303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/10/60
TA768071	350	3,2	2,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Einsatzempfehlung

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

DP Flex NN-System

Einsatzbereich

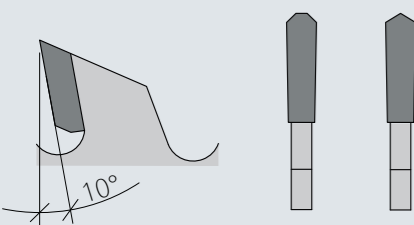
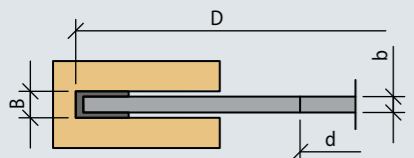
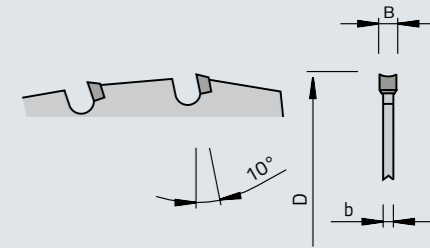
- Format- und Tischkreissägen
- Vertikale Plattenaufteilsägen
- Kappsägen
- Für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten wie z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement- und Gipsfaserplatten, mineralhaltige Verbundplatten Alucobond, ...
- Für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz, Vollholz, Thermoholz

Ausführung

- Einwegsäge
- kleinste Spanräume
- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
AT115647*	303	2,5	2,0	30	60	8/M5/90 oben GUZ
AT115495*	350	2,5	2,2	30	72	8/M5/90 oben GUZ
LE192444	303	2,5	2,0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
LE192446	350	2,5	2,0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

* Inklusive NL für CNC Kombi-Sägen-Aufnahmen HSK 63F



5

**Profilschaft-
fräser**



WS V-Nuten Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder Schriften
- Zum Auspitzen von Profilen und Ecken

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

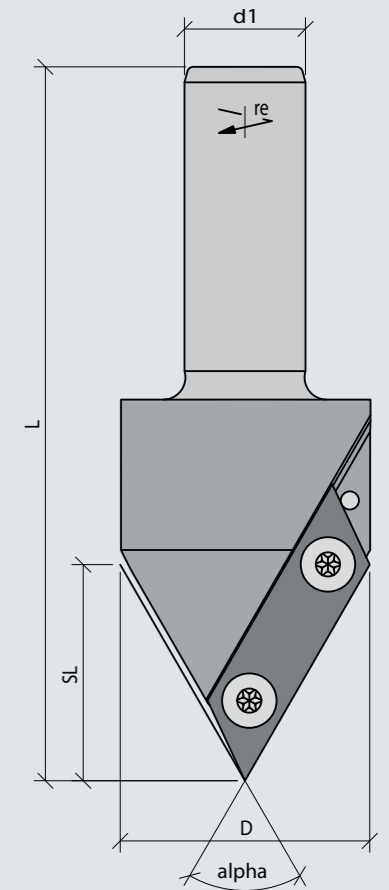
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Profil absolut im Spitz auslaufend
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	DR	n max	Index
TA112171	41,5	60°	35	20	118	1	re.	18000	1
TB681109	50	91°	25	25	93	1	re.	18000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA219850	Wendeschneide HW B=50 h=12 a=1.5	1
TB219137	Wendeschneide HW B=40 h=12 a=1.5	2
TA851606	Grosskopfschraube M4x5.9 Torx 15	1,2



WS Ausspitz Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder Schriften
- Zum Ausspitzen von Profilen und Ecken

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

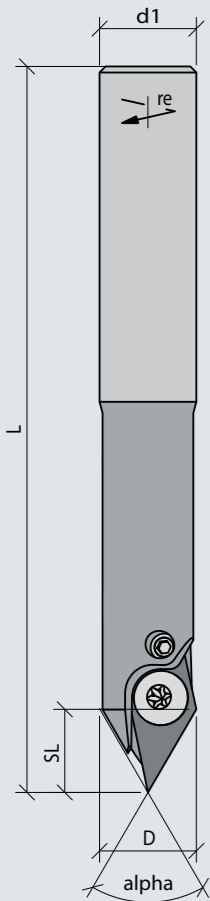
Technische Information

- Hartmetall Wendeschneide
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Profil absolut im Spitz auslaufend
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681118	16	60°	13,7	16	120	1	re.	24000

Ersatzteile

Art Nr	Bezeichnung
TB219121	Wendeschneide HW B=12 h=10.63 a=1.5
TB851030	Spannschraube Grosskopf M4x4 Torx 15
TB851075	Gewindestift M4x4 ISO4026



VHW Ausspitz Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder Schriften
- Zum Ausspitzen von Profilen und Ecken

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Profil absolut im Spitz auslaufend
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681119	16	60°	14	16	120	2	re.	24000



HW Nut-/ Schriftenfräser

Anwendung

- Zum Schriften fräsen

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

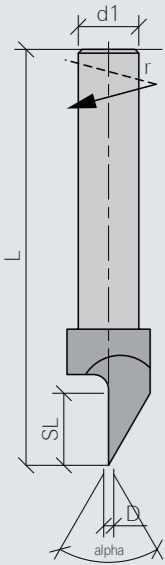
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

Technische Information

- Vollhartmetall
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	DR	n max
TA689100	0,3	60°	9,5	8	55	1	re.	24000



WS-PS Ziernutfräser

Anwendung

- Zum Schriften fräsen
- Flexibel in der Profilgestaltung

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

Technische Information

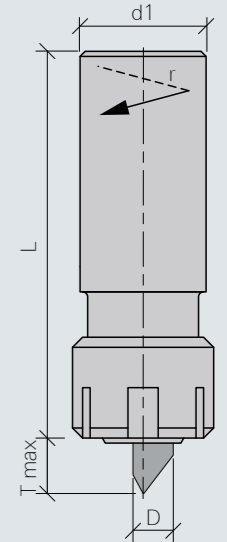
- Hartmetall-Profilsschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Konstante Abmessungen
- Schneiden mit Achswinkel
- Grosses Standard Profilsortiment
- MEC

Art. Nr.	D	Tmax	d1	L	Z	DR	n max
TA689107	12	8	25	85	1	re.	18000

Profiltypen siehe nächste Seite

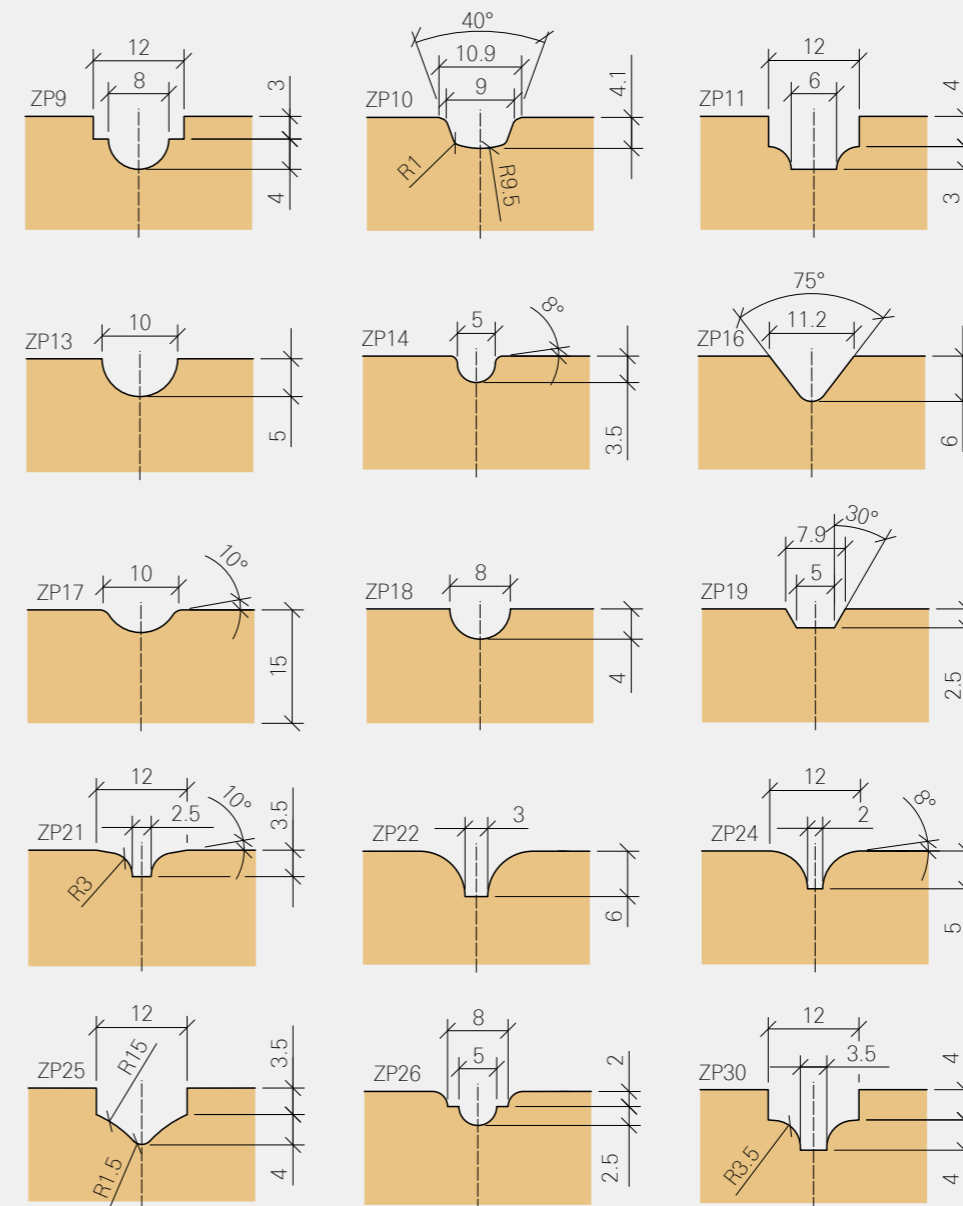
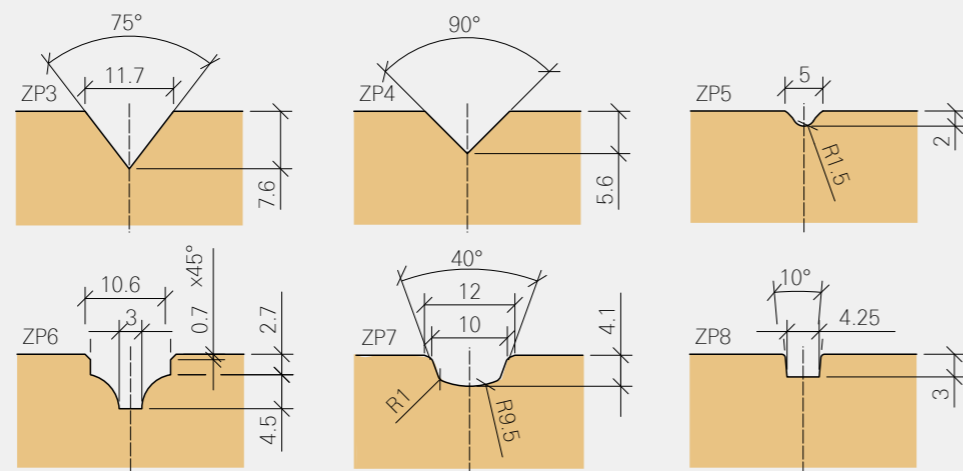
Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA689109	Spannmutter
TA689110	Hakenschlüssel



Ziernuten Profilschneiden

Art. Nr.	Typ	Art. Nr.	Typ
TA689202	ZP03	TA689222	ZP16
TA689203	ZP04	TA689227	ZP17
TA689205	ZP05	TA689224	ZP18
TA689208	ZP06	TA689225	ZP19
TA689210	ZP07	TA689228	ZP21
TA689212	ZP08	TA689229	ZP22
TA689213	ZP09	TA689231	ZP24
TA689216	ZP10	TA689232	ZP25
TA689217	ZP11	TA689233	ZP26
TA689219	ZP13	TA689240	ZP30
TA689220	ZP14		



VHW Gravierstichel

Anwendung

- Zum Gravieren und Vorritzen

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

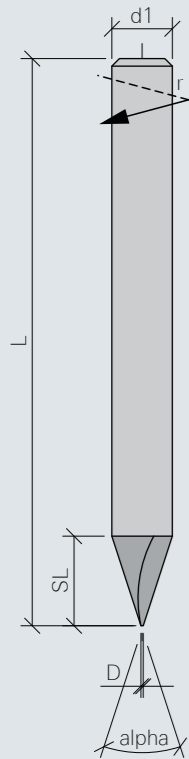
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe
- Plattenwerkstoffe mit heiklen, dünnen Beschichtungen

Technische Information

- Vollhartmetall
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	DR	n max
TA689300*	0,3	15°	5	3	40	1	re.	24000
TA689301*	0,3	36°	5	3	40	1	re.	24000
TB680000	0,3	36°	11	8	75	2	re.	30000

* mit Anschlagring



DP V-Nut Schaftfräser Z2

Anwendung

- Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder Schriften
- Zum Anfasen von HPL und Holzwerkstoffen
- Zur Bearbeitung von Alucobond-Platten geeignet

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

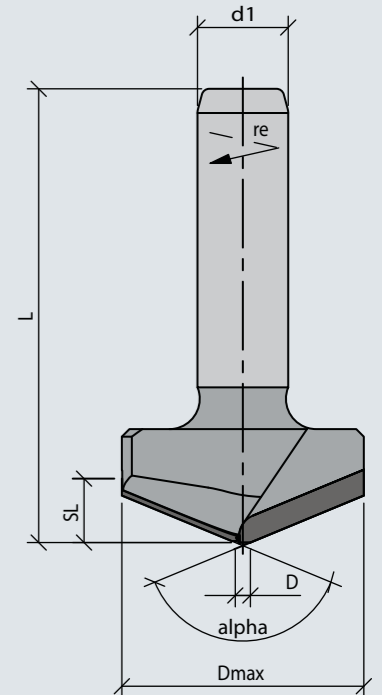
Werkstoffe

- Verbundplatten aus beidseitig Aluminium mit Kunststoffkern (z.B. Alucobond®, Dibond® usw.)
- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- MEC

Art. Nr.	D	Dmax	alpha	SL	L	d1	Z	ZH	DR	n max
TB681093	3	48	90°	7,5	60	12	2	3,7	re.	24000
TB681094	2	32	135°	6,2	60	12	2	3,1	re.	24000



DP V-Nut Schaftfräser Z1

Anwendung

- Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder Schriften
- Zum Anfasen von HPL und Holzwerkstoffen
- Relief-Fräisungen

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

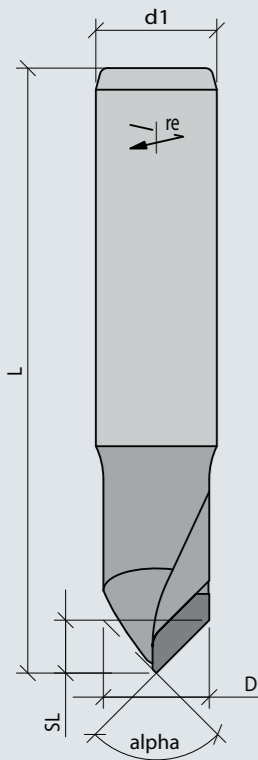
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- MEC

Art. Nr.	D	alpha	SL	d1	L	Z	ZH	DR	n max
TB681095	14	90°	7	16	80	1	3,7	re.	24000



HW Kugelkopf Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von Konturen und Kopierfräisungen
- Für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge
- Ideal für Formenbau

Werkstoffe

- Für Holzwerkstoffe, Massivhölzer und Kunststoffe

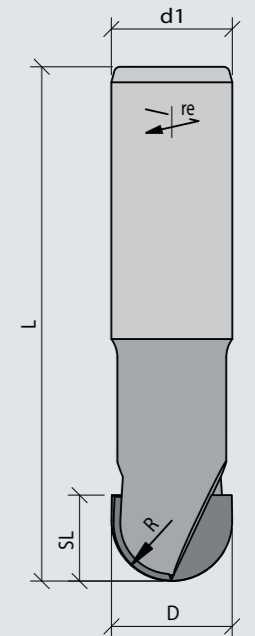
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	R	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681102	20	10	14	20	85	2	re.	18000
TB681103	30	15	19	20	85	2	re.	18000
TB681104	40	20	24	20	85	2	re.	18000



WS-PS Kugelkopf Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von Konturen und Kopierfräsungen
- Für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge
- Ideal für Formenbau

Werkstoffe

- Für Holzwerkstoffe, Massivhölzer und Kunststoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- HW-Profilsschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	R	SL	d1	L	Z	DR	n max	Fig	Index
TB681105	20	10	17	20	110	1	re.	18000	1	1
TB681106	30	15	20	20	110	2	re.	18000	1	2
TB681107	40	20	27	20	110	2	re.	18000	1	3
TB681108	40	20	31,8	20	110	1	re.	18000	2	4

Ersatzteile

Art Nr	Bezeichnung	Index
TB219126	HW Profilschneide R=10	1
TB219133	HW Profilschneide R=15	2
TB219125	HW Profilschneide R=20	3
TB219134	HW Wendeschneide 12x12	4
TB219120	HW Profilschneide 12x12 R=20	4
TA851606	Schraube M4x5.9 Torx T15	1, 2, 4
TA851309	Schraube M3x4.0 Torx T9	3

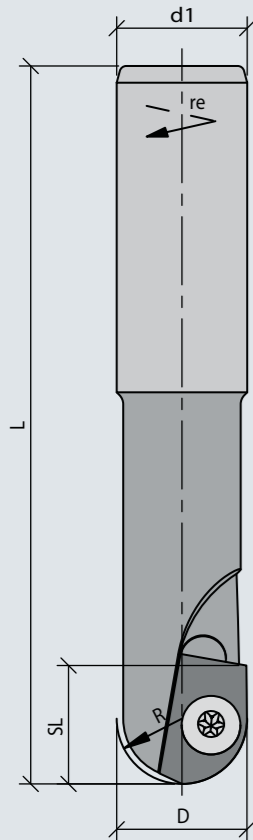


Fig. 1

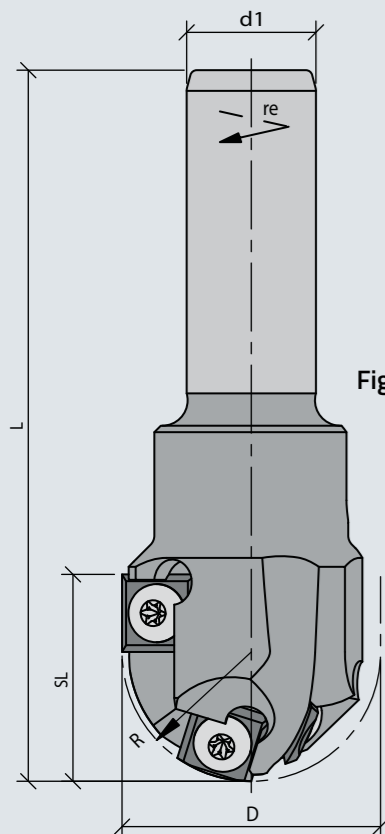


Fig. 2

DP Kugelkopf Schaftfräser

Anwendung

- Zum Fräsen von Konturen und Kopierfräsungen
- Für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge
- Ideal für Formenbau

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Diverse Kunststoffe

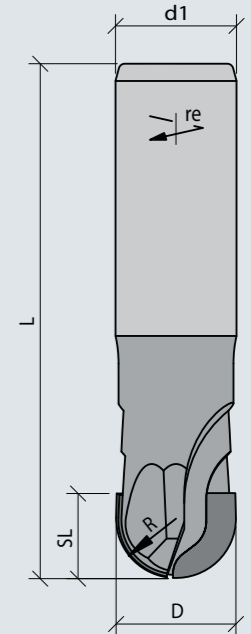
Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- Diamant bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Polierte DP Schneide
- Feinst-erodierte Rückenfläche
- Ohne Einstellschraube
- MEC

Art. Nr.	D	R	SL	d1	L	Z	ZH	DR	n max
TB681099	20	10	14	20	85	2	4,5	re.	24000
TB681100	30	15	19	20	85	2	4,5	re.	22000
TB681101	40	20	24	20	85	2	4,5	re.	20000



WS-PS Abrund/Fase Schafffräser

Anwendung

- Zum Runden und Fasen
- Universelle Verwendung oben und unten am Werkstück
- Geeignet zum Fräsen entlang sehr enger Innenradien am Werkstück

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen

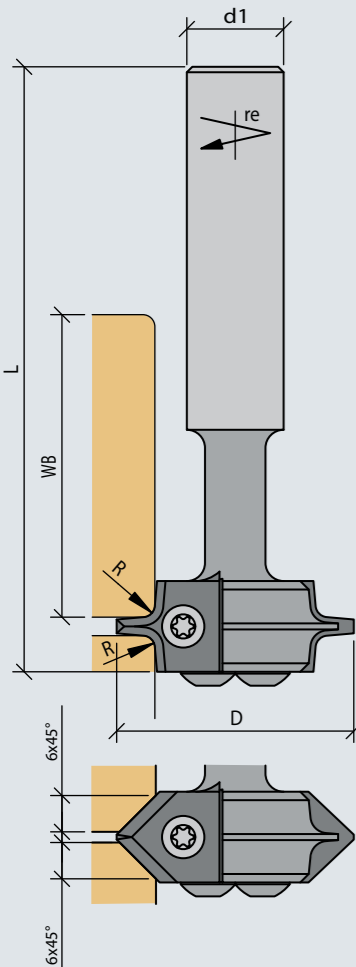
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneide
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Ein Trägerkörper für Radien R2 bis R5mm sowie für Fase 6x45°
- TB681120 hat Radiusmesser R2 eingebaut
- MEC

Art. Nr.	D	R	L	d1	WBmax	Z	DR	n max
TB681120	40	2	100	16	50	2	re.	18000

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TB219091	Profilschneide HW B=18 h=15 a=2 R=2
TB219092	Profilschneide HW B=18 h=15 a=2 R=3
TB219093	Profilschneide HW B=18 h=15 a=2 R=4
TB219094	Profilschneide HW B=18 h=15 a=2 R=5
TB219095	Profilschneide HW B=18 h=15 a=2 Fase 6x45°
TB851076	Großkopfschraube M3.5x4 Torx 15
TB851077	Rundkopfschraube M4x5 Torx 15
TB681121	Grundkörper ohne Messer und mit Schrauben



WS-PS Universal Schafffräser CAT Flex 45°

Anwendung

- Universalwerkzeug zum Profilieren
- Flexibel in der Profilstaltung

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

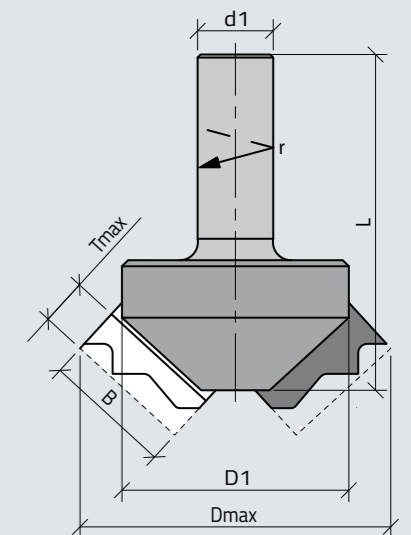
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Profil im Rahmen des Profilensters frei wählbar
- MEC

Art. Nr.	D1	Dmax	B	Tmax	d1	L	Z	DR	n max
TB860508	75	104	45	15,8	25	111	2	re.	15600

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TB851210	Druckbacke b=42
TB851016	Gewindestift M6x16.5 T15



WS-PS Universal Schaftfräser CAT Flex gerade

Anwendung

- Universalwerkzeug zum Profilieren
- Flexibel in der Profilgestaltung

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

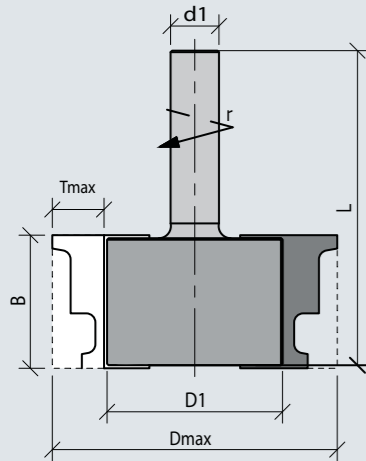
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Profil im Rahmen des Profilensters frei wählbar
- MEC

Art. Nr.	D1	D max	B	T max	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860530	51	77	25	13	16	91	2	re.	20000	1
TB860502	58	92	25	16	16	84	2	re.	17400	2
TB860503	58	104	45	22	16	104	2	re.	15400	3
TB860505	65	99	25	16	25	90	2	re.	16200	4
TB860506	65	111	45	22	25	110	2	re.	14600	5
TB860507	65	99	65	16	25	130	2	re.	16200	6

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851274	Druckbacke b=22	1,2,4
TB851210	Druckbacke b=42	3,5
TB851214	Druckbacke b=62	6
TB851016	Gewindestift M6x16.5 T15	1-6



WS-PS Universal Schaftfräser CAT Flex stirnschneidend

Anwendung

- Universalwerkzeug zum Profilieren
- Flexibel in der Profilgestaltung

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

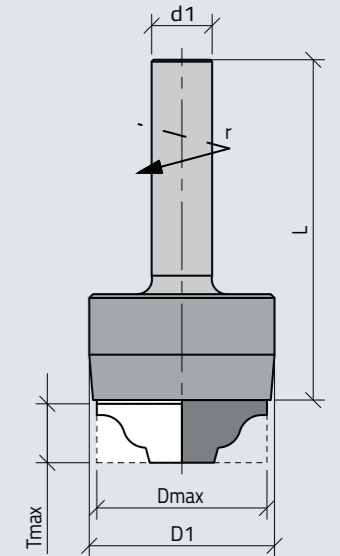
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Profil im Rahmen des Profilensters frei wählbar
- MEC

Art. Nr.	D1	Dmax	Tmax	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860500	49	45	15	16	90	2	re.	18000	1
TB860501	73	65	17	25	96	2	re.	18000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851204	Druckbacke b=22	1
TB851208	Druckbacke b=32	2
TB851016	Gewindestift M6x16.5 T15	1-2



WS-PS Universal Schaftfräser CAT Flex abplatt

Anwendung

- Universalwerkzeug zum Profilieren
- Flexibel in der Profilgestaltung

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- CNC-Bearbeitungszentren

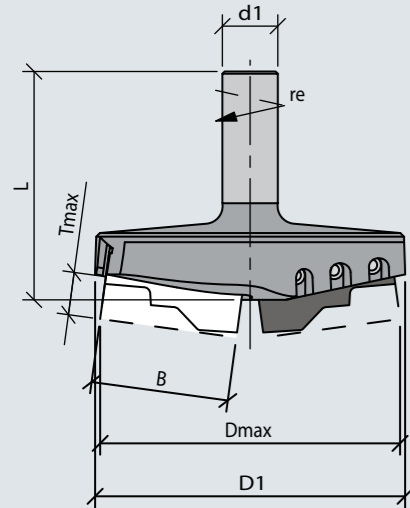
Technische Information

- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Konstante Abmessungen
- Einfache Messerspannung
- Profil im Rahmen des Profilfensters frei wählbar
- MEC

Art. Nr.	D1	D max	B	T max	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860509	140	140	50	14	25	103	2	re.	10000	1

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851284	Druckbacke b=62	1
TB851016	Gewindestift M6x16.5 T15	1



HW Profilschaftfräser Griffmulde

Anwendung

- Zum Fräsen von unterschiedlichen Griffprofilen
- Linke und rechte Ausführung für ausrissfreie Herstellung

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

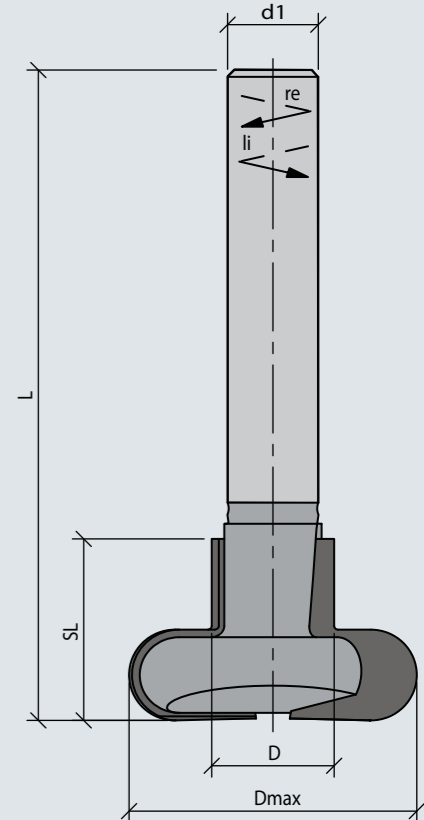
- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

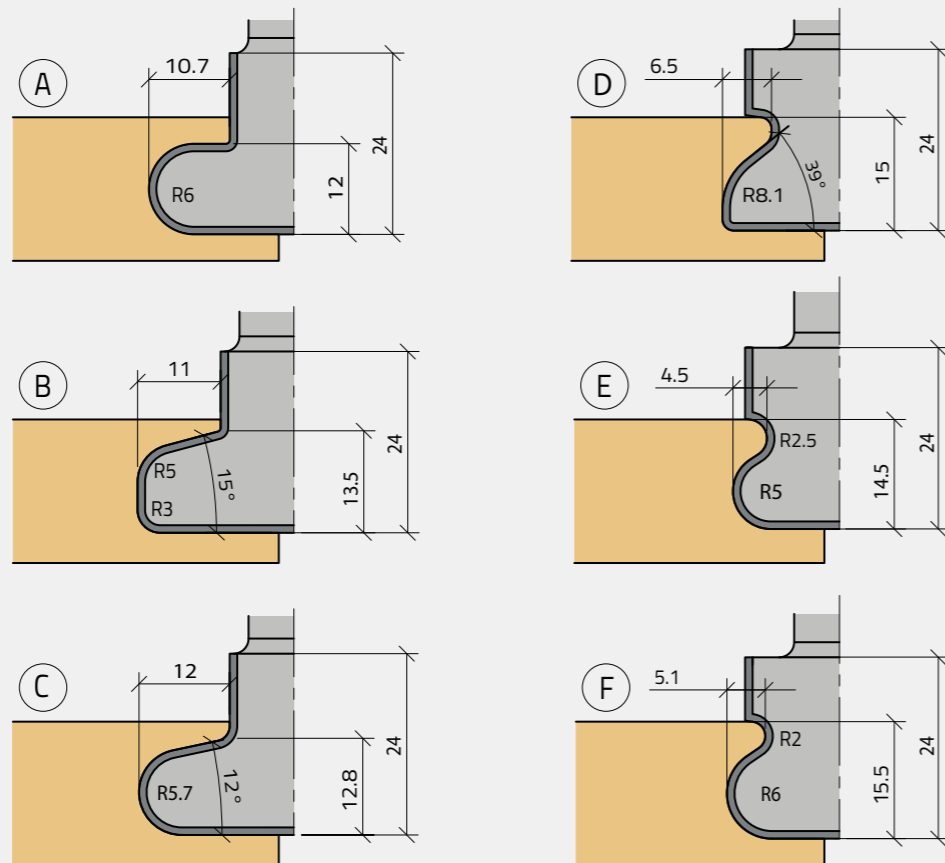
Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper brüniert
- Schneidenanordnung achsgerade
- Die Profiltypen A bis C sind passend zur Profilschneidenausführung
- MAN

Art. Nr.	Typ	D	D max	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681123	A	17	38,4	24	12	86	2	re.	24000
TB681124	A	17	38,4	24	12	86	2	li.	24000
TB681125	B	17	39	24	12	86	2	re.	24000
TB681126	B	17	39	24	12	86	2	li.	24000
TB681127	C	17	41	24	12	86	2	re.	24000
TB681128	C	17	41	24	12	86	2	li.	24000
TB681129	D	18	31	24	12	86	2	re.	24000
TB681130	D	18	31	24	12	86	2	li.	24000
TB681131	E	19,2	28,2	24	12	86	2	re.	24000
TB681132	E	19,2	28,2	24	12	86	2	li.	24000
TB681133	F	19,6	29,8	24	12	86	2	re.	24000
TB681134	F	19,6	29,8	24	12	86	2	li.	24000

Profiltypen A-F siehe nächste Seite





WS-PS Profilschaftfräser Griffmulde

Anwendung

- Zum Fräsen von unterschiedlichen Griffprofilen
- Linke und rechte Ausführung für ausrissfreie Herstellung

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren

Technische Information

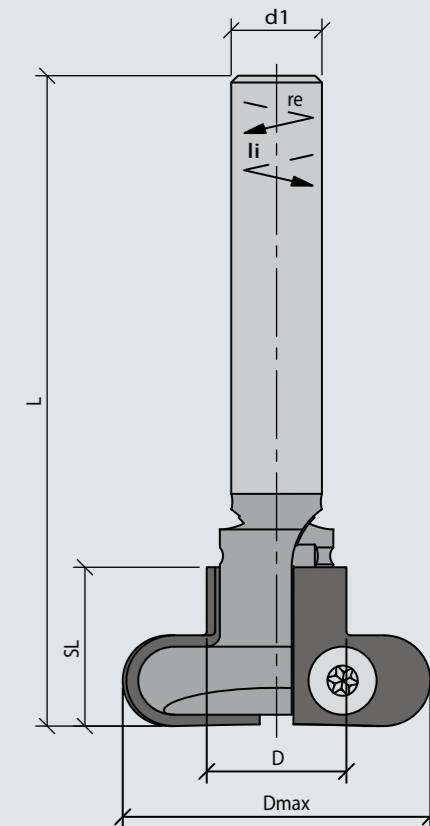
- Hartmetall-Profilschneiden
- Grundkörper aus Stahl
- Grundkörper vernickelt
- Schneidanordnung achsgerade
- Die Profiltypen A bis C sind passend zur HW-bestückten Ausführung
- MEC

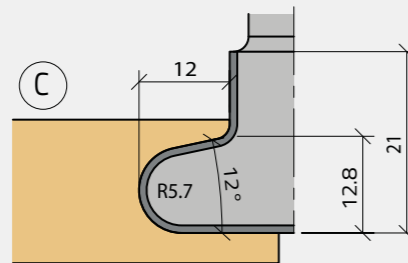
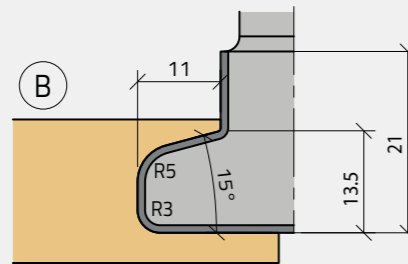
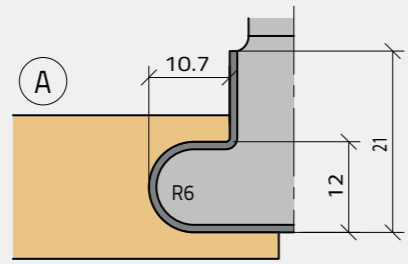
Art. Nr.	Typ	D	Dmax	SL	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB681135	A	20	41,4	21	12	86	2	re.	24000	1
TB681136	A	20	41,4	21	12	86	2	li.	24000	2
TB681137	B	20	42	21	12	86	2	re.	24000	3
TB681138	B	20	42	21	12	86	2	li.	24000	4
TB681139	C	20	44	21	12	86	2	re.	24000	5
TB681140	C	20	44	21	12	86	2	li.	24000	6

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB219127	Profilschneide HW Typ A DR=re.	1
TB219128	Profilschneide HW Typ A DR=li.	2
TB219129	Profilschneide HW Typ B DR=re.	3
TB219130	Profilschneide HW Typ B DR=li.	4
TB219131	Profilschneide HW Typ C DR=re.	5
TB219132	Profilschneide HW Typ C DR=li.	6
TA851606	Schraube M4x5,9 Torx T15	1 - 6

Profiltypen A-C siehe nächste Seite





6

Bohrer



HS Dübelbohrer zylindrisch

Anwendung

- Bohren exakter Sacklöcher

Maschine

- Handbohrmaschine
- Ständerbohrmaschine
- Bearbeitungszentren

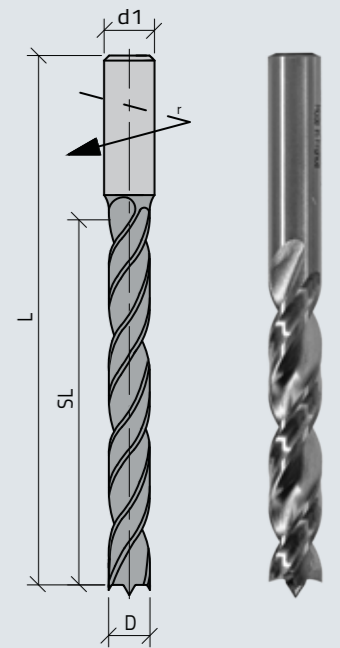
Werkstoffe

- Massivholz

Technische Information

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Zylinderschaft
- Grosser Spanraum für guten Spänetransport
- Beschichtet
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA720002	3	33	3	60	2	re.
TA720004	4	43	4	75	2	re.
TB700343	4	100	4	150	2	re.
TA720006	5	52	5	85	2	re.
TB700344	5	100	5	150	2	re.
TA720008	6	57	6	92	2	re.
TB700345	6	100	6	150	2	re.
TA720013	8	75	8	115	2	re.
TB700042	8	100	8	150	2	re.
TA720017	10	87	10	130	2	re.
TB700346	10	100	10	150	2	re.



HW Dübelbohrer BASE

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- 2 negative Vorschneider
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=57,5

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700130	4,5	27	10	57,5	2	re.
TA725632	5	30	10	57,5	2	re.
TA725633	5	30	10	57,5	2	li.
TA725628	5,1	30	10	57,5	2	re.
TA725629	5,1	30	10	57,5	2	li.
TB700088	5,2	30	10	57,5	2	re.
TB700089	5,2	30	10	57,5	2	li.
TB700132	8,2	30	10	57,5	2	re.
TB700131	8,2	30	10	57,5	2	li.
TB700134	10,5	30	10	57,5	2	re.
TB700133	10,5	30	10	57,5	2	li.
TA725642	12	30	10	57,5	2	re.

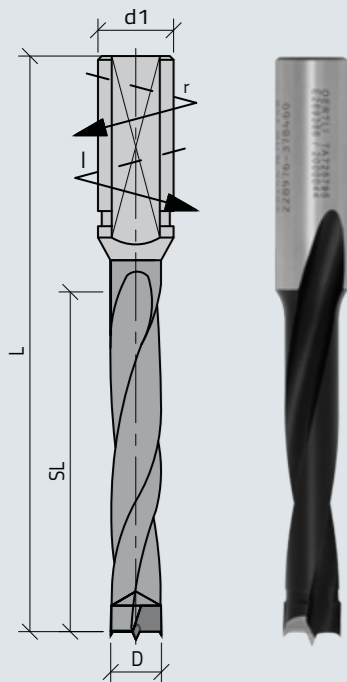
L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700136	4	40	10	70	2	re.
TB700135	4	40	10	70	2	li.
TB700094	4,5	40	10	70	2	re.
TB700093	4,5	40	10	70	2	li.
TA725646	5	43	10	70	2	re.
TA725647	5	43	10	70	2	li.
TA725664	5,1	43	10	70	2	re.
TA725665	5,1	43	10	70	2	li.
TB700092	5,2	43	10	70	2	re.
TA725600	5,5	43	10	70	2	re.
TA725648	6	43	10	70	2	re.
TA725649	6	43	10	70	2	li.
TB700137	6,2	43	10	70	2	re.

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700139	6,5	43	10	70	2	re.
TB700138	6,5	43	10	70	2	li.
TB700004	7	43	10	70	2	re.
TB700003	7	43	10	70	2	li.
TB700141	7,5	43	10	70	2	re.
TB700140	7,5	43	10	70	2	li.
TA725650	8	43	10	70	2	re.
TA725651	8	43	10	70	2	li.
TB700143	8,1	43	10	70	2	re.
TB700142	8,1	43	10	70	2	li.
TB700145	8,2	43	10	70	2	re.
TB700144	8,2	43	10	70	2	li.
TB700147	8,5	43	10	70	2	re.
TB700146	8,5	43	10	70	2	li.
TA725652	10	43	10	70	2	re.
TA725653	10	43	10	70	2	li.
TB700149	10,2	43	10	70	2	re.
TB700148	10,2	43	10	70	2	li.
TB700150	10,5	43	10	70	2	re.
TA725654	12	43	10	70	2	re.
TA725655	12	43	10	70	2	li.

L=77

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA725791	5	44	10	77	2	re.
TA725789	5	44	10	77	2	li.
TA725793	6	44	10	77	2	re.
TA725794	6	44	10	77	2	li.
TA725795	8	44	10	77	2	re.
TA725796	8	44	10	77	2	li.
TA725797	10	44	10	77	2	re.
TA725798	10	44	10	77	2	li.
TA725799	12	44	10	77	2	re.
TA725800	12	44	10	77	2	li.



HW Dübelbohrer BASE mit Gewindeschaft M10

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

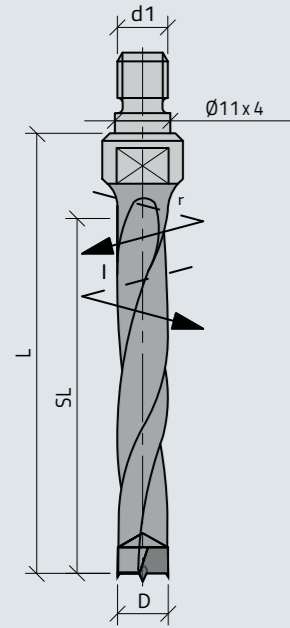
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- 2 negative Vorschneider
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- Schaft mit M10 Aussengewinde und Passsitz $\varnothing 11 \times 4.0$
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- MAN

L=65

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA725132	6	50	M10	65	2	re.
TA725133	6	50	M10	65	2	li.
TA725134	8	50	M10	65	2	re.
TA725135	8	50	M10	65	2	li.
TA725136	10	50	M10	65	2	re.
TA725137	10	50	M10	65	2	li.
TA725138	12	50	M10	65	2	re.
TA725139	12	50	M10	65	2	li.



VHW Dübelbohrer PRO

Anwendung

- Bohren von exakten Sacklöchern
- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Technische Information

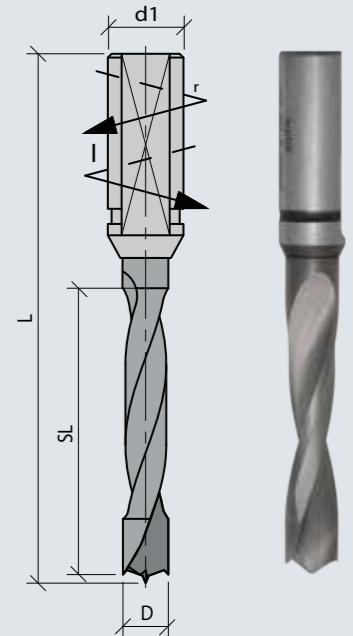
- Vollhartmetall
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zentrierspitze
- 2 negative Vorschneider
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=57,5

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA725450	2,5	16	10	57,5	2	re.
TA725451	2,5	16	10	57,5	2	li.
TA725452	3	16	10	57,5	2	re.
TA725453	3	16	10	57,5	2	li.
TA725456	4	22	10	57,5	2	re.
TA725457	4	22	10	57,5	2	li.
TA725458	5	27	10	57,5	2	re.
TA725459	5	27	10	57,5	2	li.
TA725460	6	27	10	57,5	2	re.
TA725461	6	27	10	57,5	2	li.
TB700251	8	27	10	57,5	2	re.
TB700252	8	27	10	57,5	2	li.
TB700253	10	27	10	57,5	2	re.
TB700254	10	27	10	57,5	2	li.

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA725462	3	27	10	70	2	re.
TA725463	3	27	10	70	2	li.
TA725464	3,5	30	10	70	2	re.
TA725465	3,5	30	10	70	2	li.
TA725466	4	32	10	70	2	re.
TA725467	4	32	10	70	2	li.
TA725468	5	35	10	70	2	re.



Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA725469	5	35	10	70	2	li.
TA725470	6	35	10	70	2	re.
TA725471	6	35	10	70	2	li.
TB700255	8	35	10	70	2	re.
TB700256	8	35	10	70	2	li.
TB700257	10	35	10	70	2	re.
TB700258	10	35	10	70	2	li.

VHW Dübelbohrer MAX

Anwendung

- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern
- Ausrissfreie Lochränder durch speziellen Schliff

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Werkstoffe

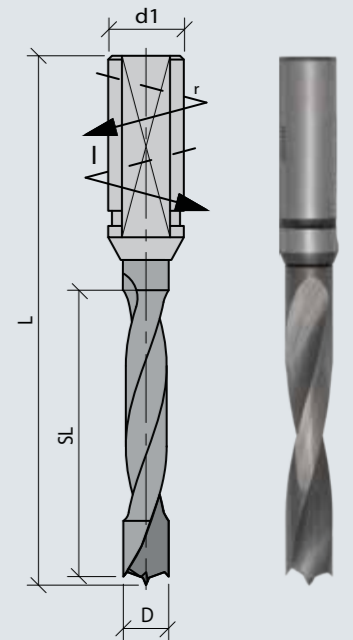
- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Technische Information

- Vollhartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zentrierspitze
- 2 negative Vorschneider
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700303	4	32	10	70	2	re.
TB700304	4	32	10	70	2	li.
TB700305	5	35	10	70	2	re.
TB700306	5	35	10	70	2	li.
TB700307	6	35	10	70	2	re.
TB700308	6	35	10	70	2	li.
TB700309	8	35	10	70	2	re.
TB700310	8	35	10	70	2	li.
TB700311	10	35	10	70	2	re.
TB700312	10	35	10	70	2	li.



VHW Dübelbohrer MAX für Verbundwerkstoffe

Anwendung

- Bohren von Sack- und Durchgangslöchern
- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe
- Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)
- Composite Werkstoffe
- Eternit

Maschine

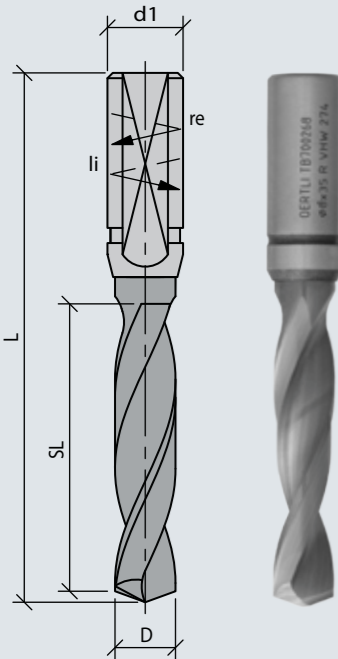
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Technische Information

- Vollhartmetall
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700259	5	35	10	70	2	re.
TB700260	5	35	10	70	2	li.
TB700261	5,1	35	10	70	2	re.
TB700262	5,2	35	10	70	2	re.
TB700263	5,5	35	10	70	2	re.
TB700264	6	35	10	70	2	re.
TB700265	6	35	10	70	2	li.
TB700266	7	35	10	70	2	re.
TB700267	7	35	10	70	2	li.
TB700268	8	35	10	70	2	re.
TB700269	8	35	10	70	2	li.
TB700270	8,5	35	10	70	2	re.
TB700271	8,5	35	10	70	2	li.
TB700272	9	35	10	70	2	re.
TB700273	9	35	10	70	2	li.
TB700274	9,3	35	10	70	2	re.
TB700275	9,5	35	10	70	2	re.
TB700276	10	35	10	70	2	re.
TB700277	10	35	10	70	2	li.



VHW Dübelbohrer SPRINT

Anwendung

- Bohren exakter Sacklöcher in Massivholz
- Geeignet für tiefe Dübellöcher in Hirnholz (Konter/Dübel Verbindung)
- Für maximale Vorschübe
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern
- Lange konstante Qualität der Bohrung

Werkstoffe

- Massivholz quer und längs
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

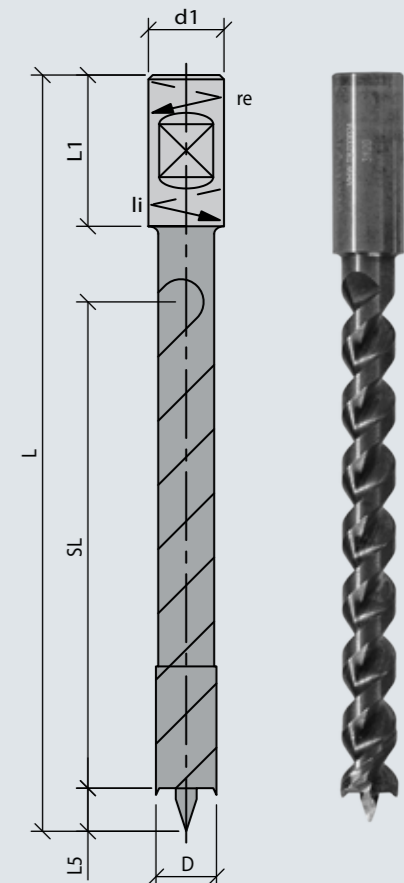
Maschine

- Bohrautomaten
- Bearbeitungszentren
- Fenstermaschinen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Sehr gute Spanentsorgung dank grosser Spanräume
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L5	d1	L1	L	Z	DR
TB700424	6	65	4,3	10	30	105	2	re.
TB700065	6	85	4,3	10	30	125	2	re.
TB700425	6	85	4,3	10	30	125	2	li.
TB700022	8	65	5,7	10	30	105	2	li.
TB700023	8	65	5,7	10	30	105	2	re.
TB700053	8	70	5,7	10	20	100	2	re.
TB700054	8	70	5,7	10	20	100	2	li.
TB700000	8	75	5,7	10	30	115	2	li.
TB700001	8	75	5,7	10	30	115	2	re.
TB700024	8	85	5,7	10	30	125	2	re.
TB700025	8	85	5,7	10	30	125	2	li.
TB700426	8	95	5,7	10	30	135	2	re.
TB700427	8	95	5,7	10	30	135	2	li.
TB700026	10	70	7,1	10	30	110	2	re.
TB700428	10	70	7,1	10	30	110	2	li.
TB700429	10	95	7,1	10	30	135	2	re.
TB700430	10	95	7,1	10	30	135	2	li.
TB700431	12	72	8,5	10	30	115	2	re.
TB700432	12	72	8,5	10	30	115	2	li.
TB700433	12	92	8,5	10	30	135	2	re.
TB700434	12	92	8,5	10	30	135	2	li.



DP Dübelbohrer

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern in abrasiven Werkstoffen
- Mehrfache Standzeit gegenüber HW Ausführung

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Werkstoffe

- Besonders abrasive Werkstückstoffe
- Feuerhemende Plattenwerkstoffe
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Gipsplatten
- Nicht geeignet für dichte Werkstoffe wie zB Corian

Technische Information

- Diamant bestückt
- Spezielle Schneidengeometrie
- 2 DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700073	8	35	10	70	2	re.
TB700072	8	35	10	70	2	li.

HW Durchgangsbohrer BASE

Anwendung

- Bohren von Durchgangslöchern

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

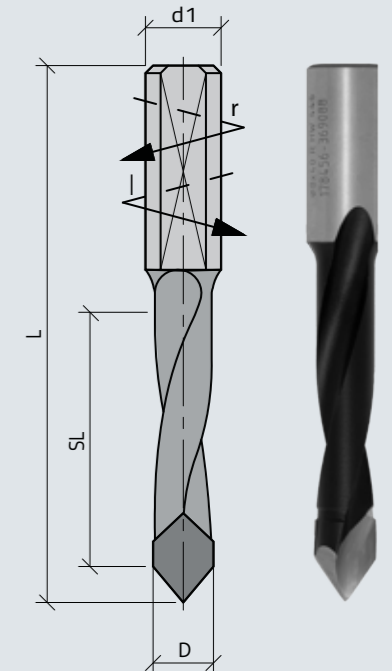
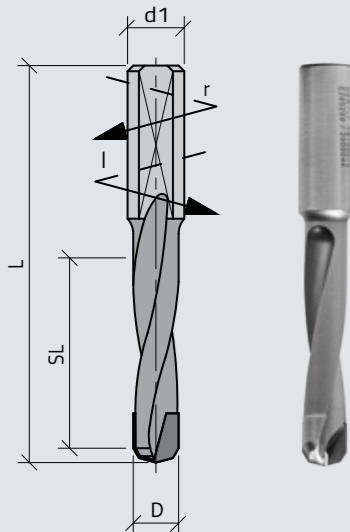
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Dachspitze 60°
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA726022	4,5	40	10	70	2	re.
TA726023	4,5	40	10	70	2	li.
TA726010	5	40	10	70	2	re.
TA726011	5	40	10	70	2	li.
TB700153	5,5	40	10	70	2	re.
TB700160	5,5	40	10	70	2	li.
TB700103	6,5	40	10	70	2	re.
TB700104	6,5	40	10	70	2	li.
TA726024	7	40	10	70	2	re.
TA726025	7	40	10	70	2	li.
TB700154	7,5	40	10	70	2	re.
TB700156	8,5	40	10	70	2	re.
TB700155	8,5	40	10	70	2	li.
TA726028	12	40	10	70	2	re.
TA726029	12	40	10	70	2	li.

L=77

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA726030	5	40	10	77	2	re.
TA726031	5	40	10	77	2	li.
TA726032	6	40	10	77	2	re.
TA726033	6	40	10	77	2	li.
TA726040	7	40	10	77	2	re.
TA726041	7	40	10	77	2	li.
TA726034	8	40	10	77	2	re.
TA726035	8	40	10	77	2	li.
TA726036	10	40	10	77	2	re.
TA726037	10	40	10	77	2	li.
TA726038	12	40	10	77	2	re.
TA726039	12	40	10	77	2	li.



VHW Durchgangsbohrer PRO

Anwendung

- Bohren von Durchgangslöchern
- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Technische Information

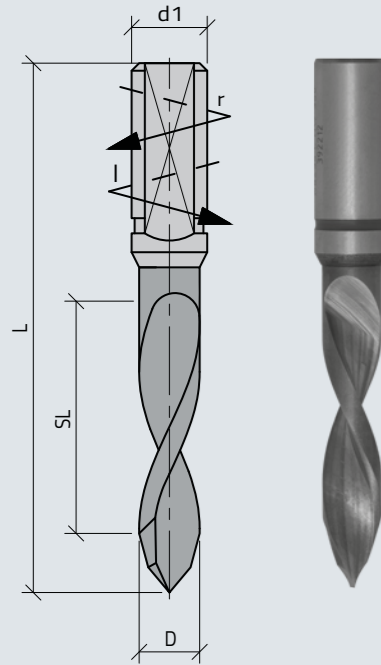
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Dachspitze 60°
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=57,5

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700278	3	16	10	57,5	2	re.
TB700279	3	16	10	57,5	2	li.
TB700280	5	24	10	57,5	2	re.
TB700281	5	24	10	57,5	2	li.
TB700282	8	24	10	57,5	2	re.
TB700283	8	24	10	57,5	2	li.

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700284	3	25	10	70	2	re.
TB700285	3	25	10	70	2	li.
TB700286	3,5	25	10	70	2	re.
TB700287	3,5	25	10	70	2	li.
TB700288	4	29	10	70	2	re.
TB700289	4	29	10	70	2	li.
TB700290	5	35	10	70	2	re.
TB700291	5	35	10	70	2	li.
TB700292	6	35	10	70	2	re.
TB700293	6	35	10	70	2	li.
TB700294	8	33	10	70	2	re.
TB700295	8	33	10	70	2	li.
TB700296	10	33	10	70	2	re.
TB700297	10	33	10	70	2	li.



VHW Durchgangsbohrer MAX

Anwendung

- Für hohe Vorschübe
- Lange konstante Qualität der Bohrung
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern
- Ausrissfreie Lochränder durch speziellen Schliff

Werkstoffe

- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Melaminharz- und papierbeschichtete, furnierte Holzwerkstoffe

Maschine

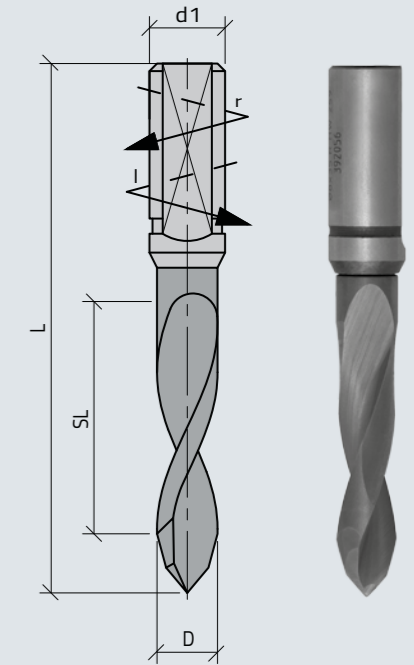
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Technische Information

- Vollhartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Spezielle Schneidengeometrie
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700313	5	35	10	70	2	re.
TB700314	5	35	10	70	2	li.
TB700315	8	33	10	70	2	re.
TB700316	8	33	10	70	2	li.



DP Durchgangsbohrer

Anwendung

- Bohren von Durchgangslöchern in abrasiven Werkstoffen
- Mehrfache Standzeit gegenüber HW Ausführung

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Werkstoffe

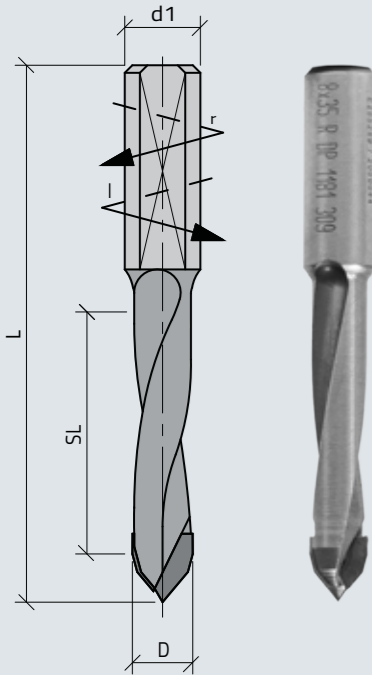
- Besonders abrasive Werkstückstoffe
- Feuerhemende Plattenwerkstoffe
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Gipsplatten
- Nicht geeignet für dichte Werkstoffe wie zB Corian

Technische Information

- Diamant bestückt
- Spezielle Schneidengeometrie
- Flache Dachspitze als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700108	8	35	10	70	2	re.
TB700107	8	35	10	70	2	li.



HW Zylinderkopfbohrer BASE

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern

Maschine

- Beschlagsbohrmaschinen
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

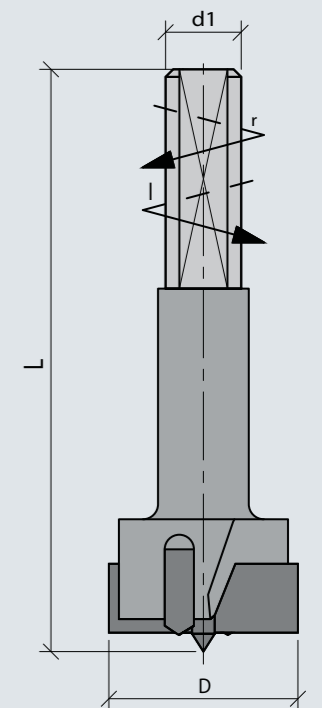
- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=70

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TA725821	15	10	70	2	re.
TA725822	15	10	70	2	li.
TA725823	20	10	70	2	re.
TA725824	20	10	70	2	li.
TA725825	25	10	70	2	re.
TA725826	25	10	70	2	li.
TA725827	30	10	70	2	re.
TA725828	30	10	70	2	li.
TB700005	34	10	70	2	re.
TB700076	34	10	70	2	li.
TA725829	35	10	70	2	re.
TA725830	35	10	70	2	li.



HW Zylinderkopfbohrer BASE für Doppeltopfband

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern
- Ausrissfreie Lochränder auch bei Randbohrungen

Maschine

- Beschlagsbohrmaschinen
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

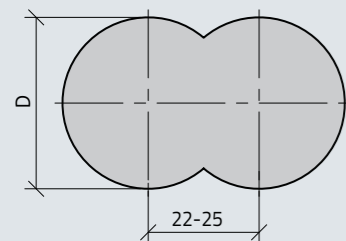
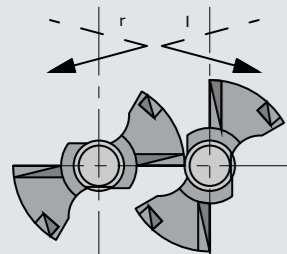
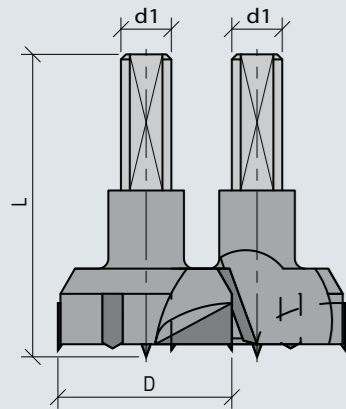
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Spezielle Vorschneidergeometrie
- Zentrierspitze
- Sehr gute Spanentsorgung dank grosser Spanräume
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

Bohrer-Set

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700066	30	10	57,5	2	re./li.
TB700067	34	10	57,5	2	re./li.

Einzelbohrer

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700064	30	10	57,5	2	re.
TB700063	30	10	57,5	2	li.
TB700006	34	10	57,5	2	re.
TB700060	34	10	57,5	2	li.



HW Zylinderkopfbohrer PRO

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern
- Ausrissfreie Lochränder auch bei Randbohrungen

Maschine

- Beschlagsbohrmaschinen
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

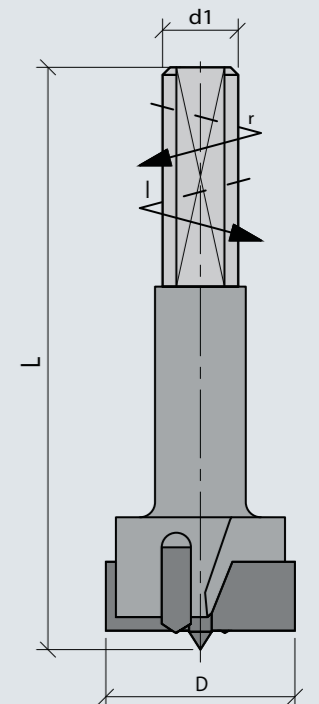
- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Spezielle Vorschneidergeometrie
- Zentrierspitze
- Sehr gute Spanentsorgung dank grosser Spanräume
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

L=57,5

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700317	15	10	57,5	2	re.
TB700318	15	10	57,5	2	li.
TB700319	20	10	57,5	2	re.
TB700320	20	10	57,5	2	li.
TB700321	25	10	57,5	2	re.
TB700322	25	10	57,5	2	li.
TB700323	30	10	57,5	2	re.
TB700324	30	10	57,5	2	li.
TB700325	35	10	57,5	2	re.
TB700326	35	10	57,5	2	li.

L=70

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700327	15	10	70	2	re.
TB700328	15	10	70	2	li.
TB700329	20	10	70	2	re.
TB700330	20	10	70	2	li.
TB700331	25	10	70	2	re.
TB700332	25	10	70	2	li.
TB700333	30	10	70	2	re.
TB700334	30	10	70	2	li.
TB700335	35	10	70	2	re.
TB700336	35	10	70	2	li.



HW Zylinderkopfbohrer MAX

Anwendung

- Ausrissfreies Bohren von Sacklöchern mit hohen Vorschüben
- Ausrissfreie Lochränder bei Topfbänder

Maschine

- Beschlagsbohrmaschinen
- Bearbeitungszentren
- Bohrautomaten

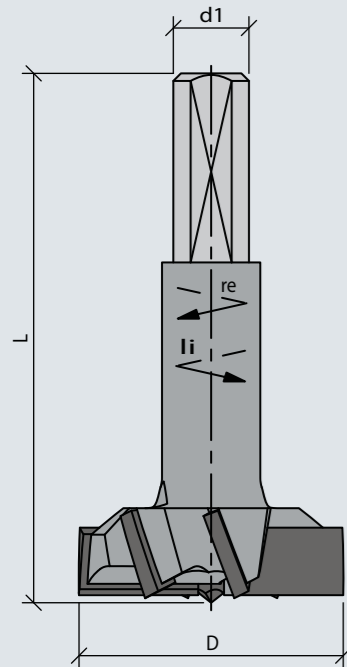
Werkstoffe

- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe
- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Z=2+4 Ausführung für hohe Standzeit und Vorschub
- Ausrissfreie Lochränder dank spezieller Geometrie der 4 Vorschneider
- Sehr gute Spanentsorgung dank grosser Spanräume
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700337	25	10	70	2	re.
TB700338	25	10	70	2	li.
TB700339	30	10	70	2	re.
TB700340	30	10	70	2	li.
TB700341	35	10	70	2	re.
TB700342	35	10	70	2	li.



VHW Spiralbohrer

Anwendung

- Bohren von Sack- u. Durchgangslöchern

Maschine

- Handbohrmaschine
- Ständerbohrmaschine
- Bearbeitungszentren

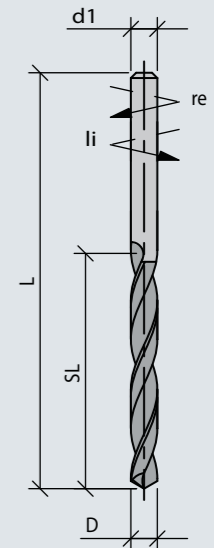
Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Technische Information

- Vollhartmetall
- Zylinderschaft
- Dachspitze 120°
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700384	2	12	2	38	2	li.
TB700385	2	12	2	38	2	re.
TB700386	3	30	3	55	2	li.
TB700387	3	30	3	55	2	re.
TB700388	3.2	36	3.2	65	2	li.
TB700389	3.2	36	3.2	65	2	re.
TB700390	3.5	30	3.5	55	2	li.
TB700391	3.5	30	3.5	55	2	re.
TB700392	4	30	4	55	2	li.
TB700393	4	30	4	55	2	re.
TB700394	5	35	5	60	2	li.
TB700395	5	35	5	60	2	re.



HW Dübelbohrer mit Rückenführung

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern

Maschine

- Handbohrmaschine
- Ständerbohrmaschine
- Bearbeitungszentren

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- 2 negative Vorschneider
- Die Rückenführung verbessert die Zentrierung beim Rückhub
- Stufenlose Senkerbefestigung am Bohrerhalm möglich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L1	L	Z	DR
TB700360	5	65	10	30	105	2	re.
TB700361	5	65	10	30	105	2	li.
TB700362	6	65	10	30	105	2	re.
TB700363	6	65	10	30	105	2	li.
TB700364	7	65	10	30	105	2	re.
TB700365	7	65	10	30	105	2	li.
TB700366	8	65	10	30	105	2	re.
TB700367	8	65	10	30	105	2	li.
TB700368	10	65	10	30	105	2	re.
TB700369	10	65	10	30	105	2	li.
TB700370	12	65	10	30	105	2	re.
TB700371	12	65	10	30	105	2	li.
TB700372	5	50	10	27	85	2	re.
TB700373	5	50	10	27	85	2	li.
TB700374	6	50	10	27	85	2	re.
TB700375	6	50	10	27	85	2	li.
TB700376	7	55	10	27	85	2	re.
TB700377	7	55	10	27	85	2	li.
TB700378	8	50	10	27	85	2	re.
TB700379	8	50	10	27	85	2	li.
TB700380	10	50	10	27	85	2	re.
TB700381	10	50	10	27	85	2	li.
TB700382	12	50	10	27	85	2	re.
TB700383	12	50	10	27	85	2	li.

HW Dübelbohrer zylindrisch mit Rückenführung

Anwendung

- Bohren von Sacklöchern

Maschine

- Handbohrmaschine
- Ständerbohrmaschine
- Bearbeitungszentren

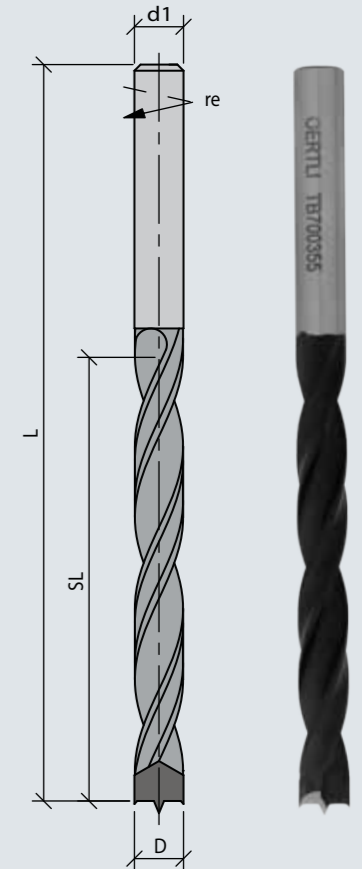
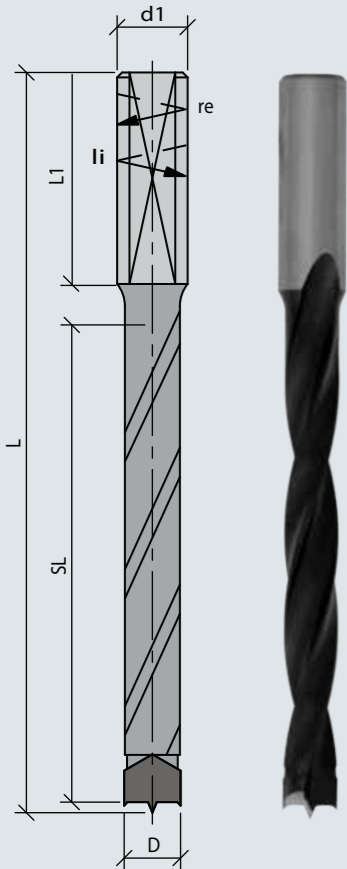
Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Zylinderschaft
- 2 negative Vorschneider
- Die Rückenführung verbessert die Zentrierung beim Rückhub
- Stufenlose Senkerbefestigung am Bohrerhalm möglich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700347	4	55	4	80	2	re.
TB700348	4.5	60	4.5	85	2	re.
TB700349	5	60	5	90	2	re.
TB700350	5.5	65	5.5	100	2	re.
TB700351	6	35	10	100	2	re.
TB700352	6	65	6	100	2	re.
TB700353	6.5	70	6.5	110	2	re.
TB700354	7	70	7	110	2	re.
TB700355	8	75	8	120	2	re.
TB700356	8.5	80	8.5	130	2	re.
TB700357	10	90	10	140	2	re.
TB700358	11	95	11	150	2	re.
TB700359	12	100	12	155	2	re.



HW/VHW Durchgangsbohrer

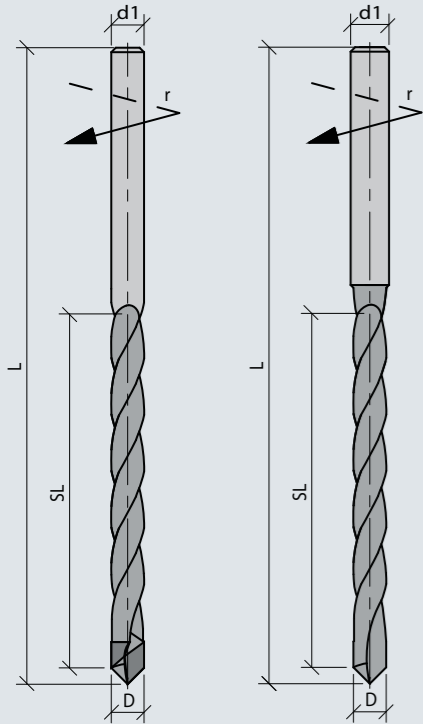
Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-massiver Schneidkopf oder Vollhartmetall (VHW)
- Schaft zylindrisch
- MAN

Art. Nr.	Typ	D	SL	d1	L	Z	DR
TA720080	HW	7	80	7	137	2	re.
TA720081	HW	8,5	80	8,5	137	2	re.
TB700113	VHW	8,5	80	8,8	137	2	re.



VHW Bohrstift

Anwendung

- Besonders geeignet für Sacklöcher in abrasiven Werkstoffen
- Geeignet für Sacklöcher in trocknen Massivhölzern
- Nicht geeignet für HPL

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe
- Besonders abrasive Werkstückstoffe
- Plattenwerkstoffe mit heiklen, dünnen Beschichtungen

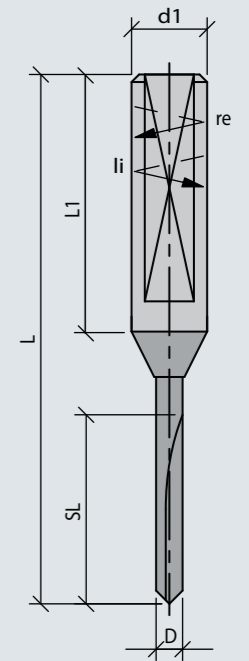
Maschine

- Bohrautomaten
- Bearbeitungszentren
- Beschlagsbohrmaschinen

Technische Information

- Vollhartmetall
- Achsparallele Spannuten
- Kegelförmige Spitze
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Für Links- u. Rechtslauf geeignet
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L1	L	Z	DR
TB700396	2.5	16	10	34	70	2	li./re.
TB700397	3.0	25	10	34	70	2	li./re.
TB700398	3.5	25	10	34	70	2	li./re.
TB700399	4.0	32	10	27	70	2	li./re.
TB700400	5.0	35	10	24	70	2	li./re.



HS Stufenbohrer

Anwendung

- Für Bandbohrungen ANUBA, Simonswerk und weitere

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Beschlagsbohrmaschinen
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

- Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

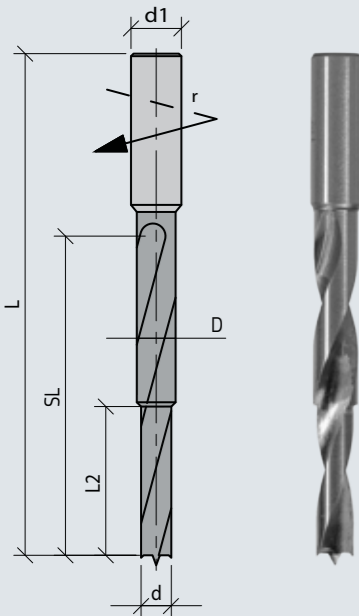
- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Zylinderschaft oder Gewindenschaft M10
- 1. Stufe mit Ansenkung 45°
- 2 negative Vorschneider
- MAN

d1=10

Art. Nr.	d	D	L2	SL	d1	L	Z	DR
TA725430	5,8	7,2	30	65	10	100	2	re.
TB700046	6	6,8	15	65	10	105	2	re.
TA725431	6	7,7	30	65	10	100	2	re.
TB700047	6,3	7,2	24	64	10	105	2	re.
TB700048	6,7	7,7	30	65	10	105	2	re.
TA725432	7,3	8,7	30	65	10	100	2	re.
TB700049	7,7	8,7	30	65	10	105	2	re.
TA725433	8,1	9,8	30	65	10	100	2	re.
TB700050	8,8	9,8	30	65	10	105	2	re.

d1=M10

Art. Nr.	d	D	L2	SL	d1	L	Z	DR
TA725435	6	7,7	30	70	M10	105	2	re.
TA725436	7,3	8,7	30	70	M10	105	2	re.
TA725437	8,4	9,8	30	70	M10	105	2	re.



HS Senker

Anwendung

- Ansenken von vorgebohrten Bohrungen

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Ständerbohrmaschine
- Handbohrmaschine

Werkstoffe

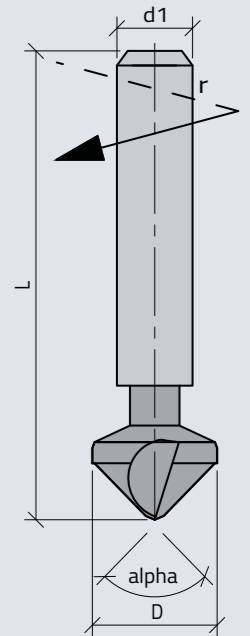
- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

Technische Information

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Zylinderschaft
- MAN

Art. Nr.	D	d1	L	alpha	Z	DR
TA724002	10,4	6	47	90°	3	re.
TA724003	12,4	8	58	90°	3	re.
TA724005	16,5	10	62	90°	3	re.
TA724014*	20,5	10	35	90°	3	re.
TA724010	20,5	10	65	90°	3	re.
TA724012	25	10	67	90°	3	re.

* mit Spannfläche, in Kombination mit Bohrfutter TA725550



VHW Senker

Anwendung

- Ansenken von vorgebohrten Bohrungen

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe

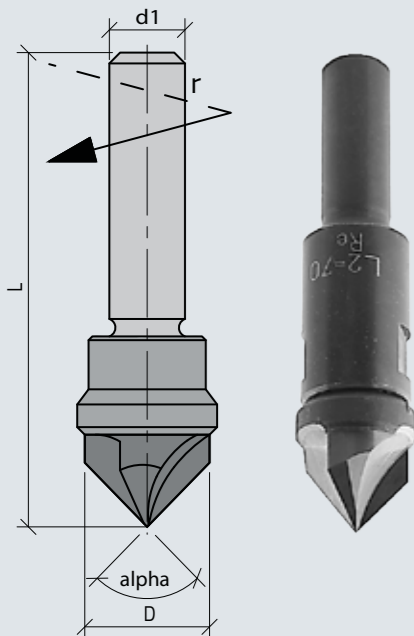
Maschine

- Bearbeitungszentren
- Ständerbohrmaschine
- Handbohrmaschine

Technische Information

- Vollhartmetall
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Mit Einstellschraube
- MAN

Art. Nr.	D	d1	L	alpha	Z	DR
TA724006	14	10	56	90°	3	re.
TA724009	14	10	70	90°	3	re.



HW Aufstecksenker mit Schaft

Anwendung

- Zum stufenlosen Ansenken von Bohrungen

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Ständerbohrmaschine
- Bohrautomaten
- Bearbeitungszentren

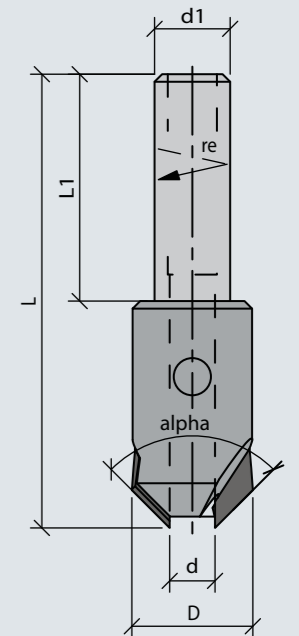
Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Zylinderschaft
- MAN

Art. Nr.	d	D	d1	L1	L	alpha	Z	DR	Index
TB700401	3	16	10	30	60	90°	2	re.	1
TB700405	3,5	16	10	30	60	90°	2	re.	2
TB700402	4	16	10	30	60	90°	2	re.	3
TB700406	4,5	16	10	30	60	90°	2	re.	4
TB700403	5	16	10	30	60	90°	2	re.	5
TB700407	5,5	16	10	30	60	90°	2	re.	6
TB700404	6	16	10	30	60	90°	2	re.	7

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851199	Gewindestift M6x6 ISK3	1 - 7



HW Aufstecksenker

Anwendung

- Zum stufenlosen Ansenken von Bohrungen

Werkstoffe

- Massivholz
- Holz- und Plattenwerkstoffe,
- Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.)

Maschine

- Ständerbohrmaschine
- Bohrautomaten
- Bearbeitungszentren

Technische Information

- Hartmetall bestückt
- Grundkörper aus Stahl
- Geeignet für Spiralbohrer und Dübelbohrer mit Rückenführung
- Zur Befestigung an der Bohrspirale mittels Gewindestift
- Stufenlose Einstellung des Senkdurchmessers und der Bohrtiefe möglich
- MAN

Art. Nr.	d	D	L1	alpha	Z	DR	Index
TB700408	4	14	15	90°	2	li.	1
TB700409	4	14	15	90°	2	re.	2
TB700410	5	16	15	90°	2	li.	3
TB700411	5	16	15	90°	2	re.	4
TB700412	6	16	15	90°	2	li.	5
TB700413	6	16	15	90°	2	re.	6
TB700414	7	18	15	90°	2	li.	7
TB700415	7	18	15	90°	2	re.	8
TB700416	8	18	15	90°	2	li.	9
TB700417	8	18	15	90°	2	re.	10
TB700418	9	20	15	90°	2	li.	11
TB700419	9	20	15	90°	2	re.	12
TB700420	10	20	15	90°	2	li.	13
TB700421	10	20	15	90°	2	re.	14
TB700422	12	22	15	90°	2	li.	15
TB700423	12	22	15	90°	2	re.	16

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851447	Gewindestift M5x6	1 - 16

Bohrfutter

Einsatzbereich

- Bohrfutter für Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft Ø10 mm und Spannfläche

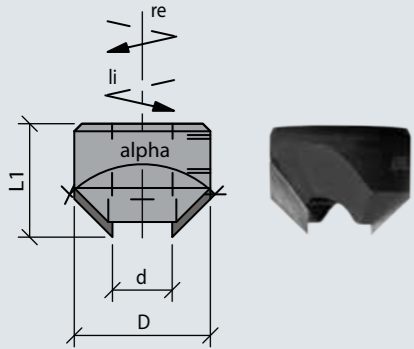
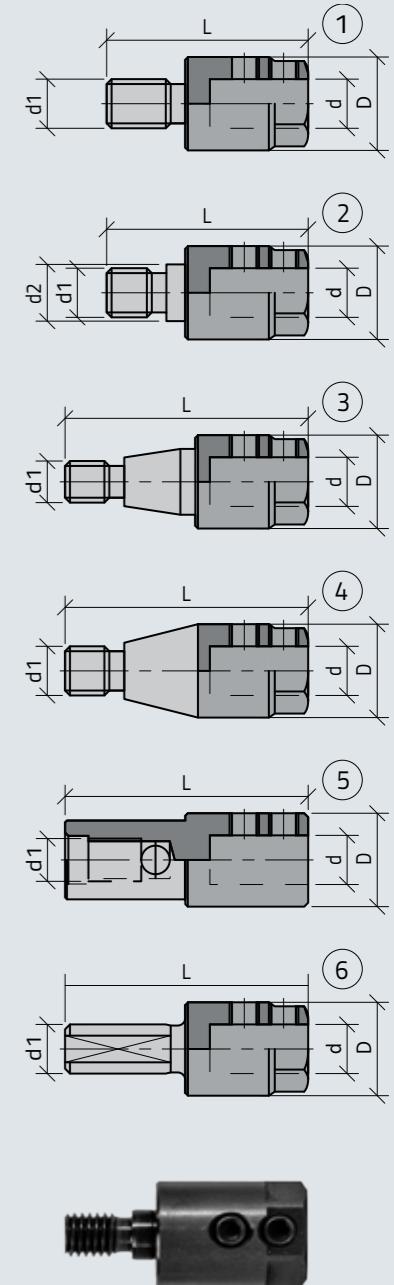
Ausführung

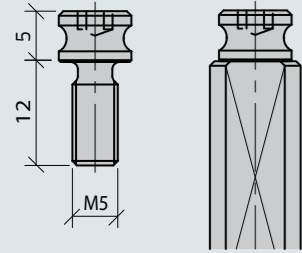
- Zwei Spannschrauben

Art. Nr.	Maschine	d	D	d1	L	DR	Index
Fig. Nr.1 Schaft M8 Aussengewinde							
TA725563	Nottmeyer	10	19	M8	40	re.	1
TA725564	Nottmeyer	10	19	M8	40	li.	2
Fig. Nr.1 Schaft M10 Aussengewinde							
TA725553	Ayen/Mayer/Holma	10	19	M10	40	re.	3
TA725554	Ayen/Mayer/Holma	10	19	M10	40	li.	4
Fig. Nr.2 Schaft M8 Aussengewinde, Passsitz d2=Ø9mm							
TA725573	Nottmeyer	10	19	M8	40	re.	5
TA725574	Nottmeyer	10	19	M8	40	li.	6
TA725577	Nottmeyer	10	19	M8	52	re.	7
TA725578	Nottmeyer	10	19	M8	52	li.	8
Fig. Nr.2 Schaft M10 Aussengewinde, Passsitz d2=Ø11mm							
TA725543	Torwegge/Weeke	10	19	M10	41	re.	9
TA725544	Torwegge/Weeke	10	19	M10	41	li.	10
Fig. Nr.3 Schaft M8 Aussengewinde, Zentrierkonus							
TA725523	Bilek, Typ K+N	10	19	M8	51	re.	11
TA725524	Bilek, Typ K+N	10	19	M8	51	li.	12
Fig. Nr.4 Schaft M10 Aussengewinde, Zentrierkonus							
TA725533	Bilek/Schleicher	10	19	M10	47	re.	13
TA725534	Bilek/Schleicher	10	19	M10	47	li.	14
Fig. Nr.5 Schaft M10 Innengewinde							
TA725583	Scheer	10	19	M10	46	re.	15
TA725584	Scheer	10	19	M10	46	li.	16
Fig. Nr.6 Schaft Ø10 und Spannfläche							
TA725550		10	19	10	55	re./li.	17

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851199	Gewindestift M6x6 ISK 3	1 - 17





Längeneinstellschraube

Einsatzbereich

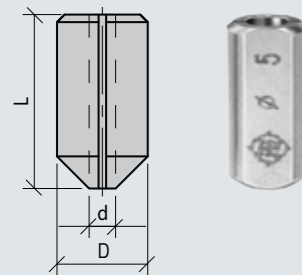
- Einstellschraube für Bohrer mit zylindrischem Schaft Ø10 mm und Spannfläche
- Verwendung mit Schnellspannfutter

Art. Nr.	Typ
TA851270	M5x17

Spannhülsen

Einsatzbereich

- In Kombination mit VHW Bohrer

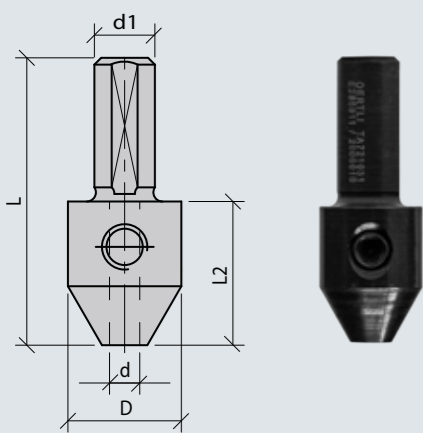


Art. Nr.	d	D	L
TA725766	2	10	23
TA725767	3	10	23
TA725769	3,5	10	23
TA725770	4	10	23
TA725780	5	10	23

Aufnahme mit Zylinderschaft

Einsatzbereich

- Passend auf VHW Bohrer



Art. Nr.	d	D	d1	L2	L	Index
TA721030	2	15	10	19	40	1
TA721031	3	15	10	19	40	2
TA721032	3,5	15	10	19	40	3
TA721033	4	15	10	19	40	4
TA721034	5	15	10	19	40	5

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851199	Gewindestift M6x6 ISK3	1 - 5

Verlängerung mit Spannschraube

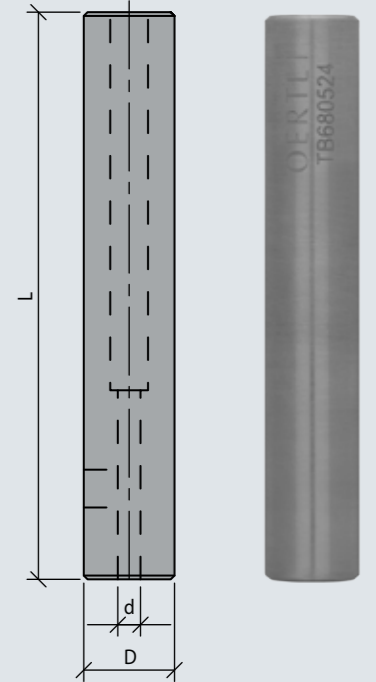
Einsatzbereich

- In Kombination mit Ø3 Bohrern
- Zum Vorbohren z.B. bei Stulp und Stulpgetriebe

Art. Nr.	d	D	L
TB680524	3	12	75

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851447	Gewindestift M5x6



7

Spannmittel



Spannzangen-Futter HSK

Anwendung

- Zum hochpräzisem Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischen Schaft

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

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

HSK 63F

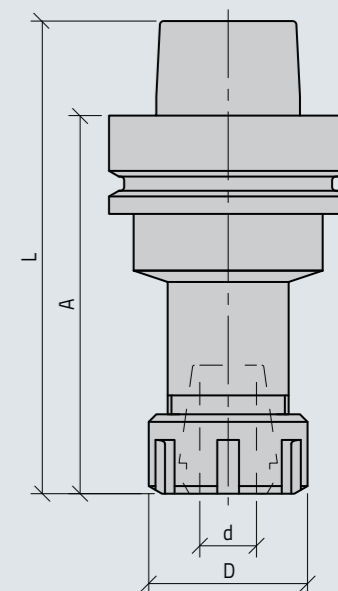
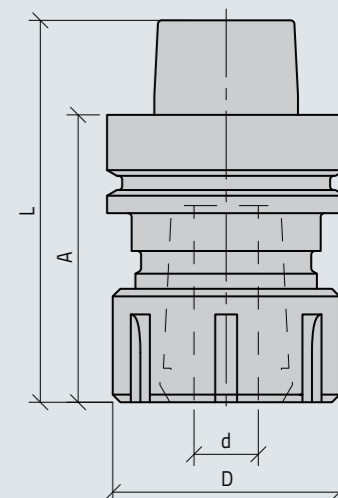
Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max	Index
TA676996	HSK 63F / ER 25	3 - 16	42	100	125	24000	1
TA676909	HSK 63F / E 462	3 - 25	60	76	101	24000	2
TB676900	HSK 63F / ER 40	2 - 30	63	95	120	24000	3

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max	Index
TB676903	HSK 63E / ER 40	2 - 30	63	78	110	24000	4

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA676933	Spannmutter M32x1.5 Typ=ER 25	1
TA676954	Spannmutter M48x2.0 Typ=E 462	2
TB851029	Spannmutter M50x1.5 Typ=ER 40	3,4
TA850115	Hakenschlüssel Typ=ER 25	1
TA850125	Hakenschlüssel Typ=E 462 + ER 40	2,3,4



Spannzangen-Futter PREZISO

Anwendung

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischen Schaft

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

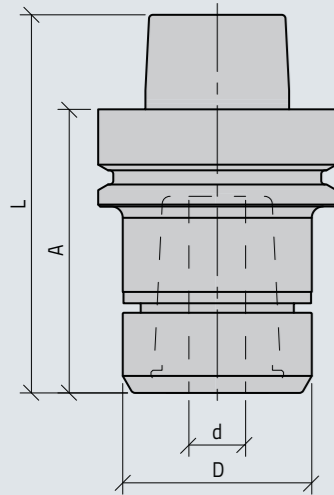
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Erhöhte Spannkraft durch kugelgelagerte Präzisions-Spannmutter
- Höchste Rundlaufgenauigkeit

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max
TB676902	HSK 63F / E 462	3 - 25	50	75	100	30000

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TB100530	Spannschlüssel PREZISO für Werkzeug- $\varnothing > 50$ mm
TB862008	Drehmomentschlüssel ohne Einsatz für 40-200 Nm
TB862007	Schlüsseleinsatz C-Form TP 40x1.5



Absaugturbine PREZISO

Anwendung

- Zum Nuten, Fälzen bei Taschenfräsungen und Trennschnitten
- Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

Maschine

- Nestingmaschinen
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Werkstoffe

- Massivholz
- Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh
- Für melaminharz- und papierbeschichtete, HPL- und folienbelegte, furnierte Holzwerkstoffe

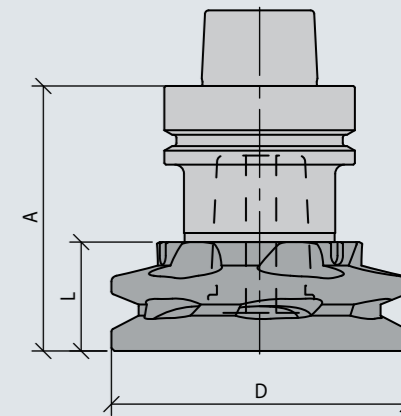
Technische Information

- Aluminiumausführung für weniger Spindelbelastung
- Antistatische Oberflächenbeschichtung zum Verschleiss- und Korrosionsschutz
- Einfaches Aufschrauben auf das vorhandene PREZISO Spannzangenfutter (anstatt der Spannmutter)
- Drastische Reduzierung der Staub- und Späneemission
- Steigerung der Werkzeugstandzeit
- Besonders geringes Geräuschniveau
- Einfache Bedienung, Montage und Demontage
- Abgesaugt werden können nur Staub und Späne
- Teilegröße < 4 cm müssen zerspannt werden

Art. Nr.	D	L	A	DR
TB100533	98	36,5	88	re.

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TB862008	Drehmomentschlüssel ohne Einsatz für 40-200 Nm
TB100532	Rollenschlüsselauflaufsatz



Spannzangen PREZISO ER462

Art. Nr.	d	D	L
TB677050	2.5 - 3.0	35	52
TB677051	3.5 - 4.0	35	52
TB677052	5.5 - 6.0	35	52
TB677053	7.5 - 8.0	35	52
TB677054	9.5 - 10.0	35	52
TB677055	11.5 - 12.0	35	52
TB677056	13.5 - 14.0	35	52
TB677057	15.5 - 16.0	35	52
TB677058	17.5 - 18.0	35	52
TB677059	19.5 - 20.0	35	52
TB677060	24.5 - 25.0	35	52

Spannzangen ER462

Art. Nr.	d	D	L
TA676962	3,0	35	52
TA676964	4,0	35	52
TA676965	5,0	35	52
TA676966	6,0	35	52
TA676991	6,35	35	52
TA676967	7,0	35	52
TA676968	8,0	35	52
TB677011	8,5	35	52
TA676969	9,0	35	52
TA676970	10,0	35	52
TA676972	12,0	35	52
TA676973	13,0	35	52
TA676974	14,0	35	52
TA676975	15,0	35	52
TA676976	16,0	35	52
TA676978	18,0	35	52
TA676980	20,0	35	52
TA676985	25,0	35	52

Spannzangen ER16

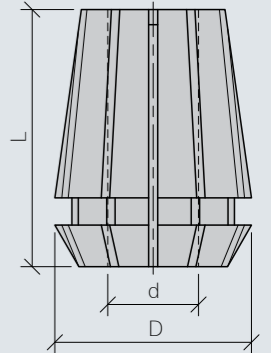
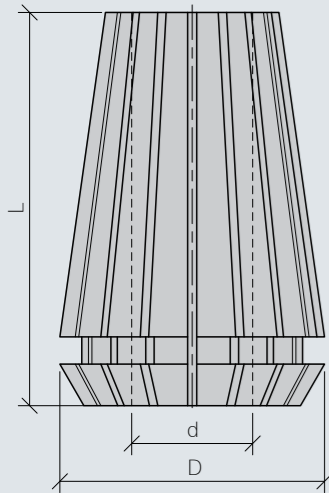
Art. Nr.	d	D	L
TA676820	6,0	17	27,5
TA676821	8,0	17	27,5
TA676822	10,0	17	27,5

Spannzangen ER20

Art. Nr.	d	D	L
TA676833	6,0	21	31,5
TA676834	8,0	21	31,5
TA676835	10,0	21	31,5
TA676836	12,0	21	31,5

Spannzangen ER25

Art. Nr.	d	D	L
TA676823	3,0	26	34
TB677003	4,0	26	34
TB677004	4,5	26	34
TB677005	5,0	26	34
TA676824	6,0	26	34
TB677010	6,5	26	34
TB677006	7,0	26	34
TA676825	8,0	26	34
TB677001	9,0	26	34
TA676826	10,0	26	34
TA676827	12,0	26	34
TB677002	13,0	26	34
TA676828	14,0	26	34
TA676829	16,0	26	34



Spannzangen ER32

Art. Nr.	d	D	L
TA676170	3,0	33	40
TA676171	4,0	33	40
TA676172	5,0	33	40
TA676173	6,0	33	40
TA676169	6,35	33	40
TB677007	7,0	33	40
TA676175	8,0	33	40
TA676177	10,0	33	40
TA676179	12,0	33	40
TA676180	13,0	33	40
TA676181	14,0	33	40
TA676183	16,0	33	40
TA676185	18,0	33	40
TA676187	20,0	33	40

Spannzangen ER40

Art. Nr.	d	D	L
TA676995	3,0	41	46
TA676910	4,0	41	46
TB677013	5,0	41	46
TA676912	6,0	41	46
TA676936	7,0	41	46
TB677014	8,0	41	46
TB677015	9,0	41	46
TA676916	10,0	41	46
TB677016	11,0	41	46
TA676918	12,0	41	46
TB677012	13,0	41	46
TA676923	14,0	41	46
TA676920	16,0	41	46
TA676924	18,0	41	46
TA676921	20,0	41	46
TA676922	25,0	41	46
TB677008	28,0	41	46
TB677009	30,0	41	46

Thermoschrumpffutter HSK

Anwendung

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Vollhartmetall- und Stahlschaft

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

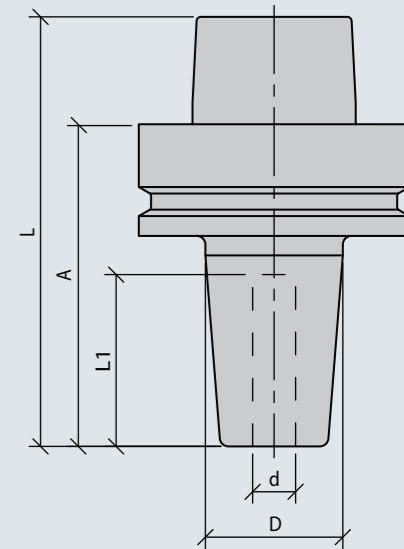
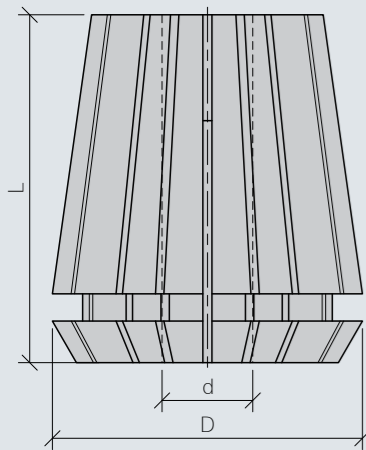
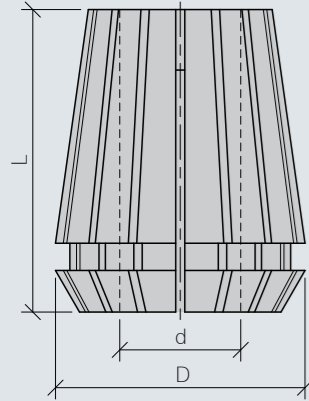
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Schlanke Bauform
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch thermische Schrumpftechnik
- Feingewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L	n max
TB676502	HSK 63F	6	27	75	30	100	24000
TB676503	HSK 63F	8	27	75	40	100	24000
TB676504	HSK 63F	10	32	75	40	100	24000
TA676790	HSK 63F	12	34	75	47	100	24000
TB676501	HSK 63F	14	34	75	47	100	24000
TA676791	HSK 63F	16	34	75	50	100	24000
TA676792	HSK 63F	20	42	75	50	100	24000
TA207620	HSK 63F	20	51	160	52	185	24000
TA676793	HSK 63F	25	42	75	50	100	24000

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L	n max
TB676510	HSK 63E	6	27	80	36	112	24000
TB676511	HSK 63E	8	27	80	36	112	24000
TB676512	HSK 63E	10	32	85	42	117	24000
TB676513	HSK 63E	12	32	90	47	122	24000
TB676514	HSK 63E	16	34	95	50	127	24000
TB676539	HSK 63E	20	42	80	52	112	24000
TB676515	HSK 63E	20	42	100	52	132	24000
TB676516	HSK 63E	25	53	115	58	147	24000



Hydro Spannfutter HSK

Anwendung

- Zum hochpräzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Vollhartmetall- und Stahlschaft

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

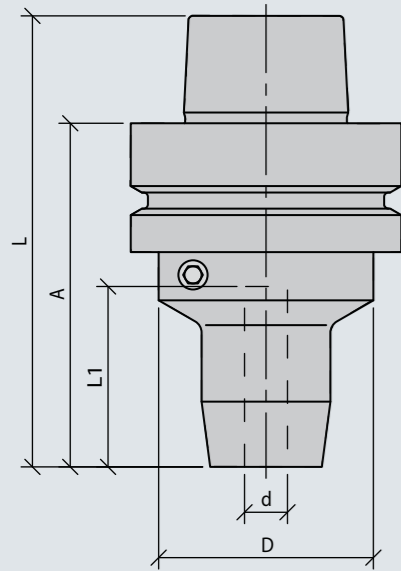
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Stabile Bauform
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch Ventiltechnik
- Einfache Handhabung
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L	n max
TB676009	HSK 63F	8	50	80	37	105	24000
TB676010	HSK 63F	10	50	80	42	105	24000
TA676795	HSK 63F	12	50	80	47	105	24000
TB676011	HSK 63F	14	50	80	47	105	24000
TA676796	HSK 63F	16	50	80	52	105	24000
TA676797	HSK 63F	20	50	80	52	105	24000
TA676798	HSK 63F	25	53	80	52	105	24000

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L	n max
TB676003	HSK 63E	12	50	90	47	122	24000
TB676005	HSK 63E	16	50	95	52	127	24000
TB676006	HSK 63E	18	50	95	52	127	24000
TB676007	HSK 63E	20	50	100	52	132	24000
TB676008	HSK 63E	25	50	120	58	152	24000



Adapter

Anwendung

- Als Reduzierstück zwischen Schaftaufnahmen oder Spannzangen 25 mm und kleineren Werkzeugschaften

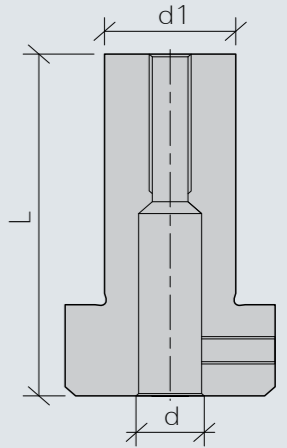
Technische Information

- Drehrichtungsunabhängig
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min

Art. Nr.	d	d1	L	n max	Index
TA680284	6,0	25	75	24000	1
TA680285	6,35	25	75	24000	2
TA680286	8,0	25	75	24000	3
TA680288	12,0	25	75	24000	4

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851414	Gewindestift M6x12 ISK3	1 - 4



Universalbohrfutter HSK

Anwendung

- Zum Spannen von Bohrern mit zylindrischem Schaft

Maschine

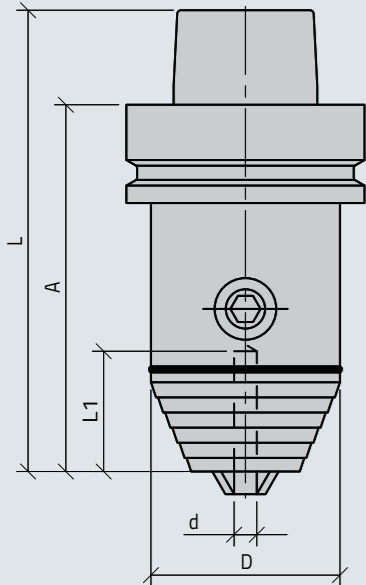
- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

- Drehrichtungsunabhängig
- Einfache Handhabung
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Stufenlos verstellbarer Spannbereich

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L	n max
TB677502	HSK 63F	1 - 16	50	98	28	123	30000



Aufspannwelle HSK

Anwendung

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

Maschine

- Bearbeitungszentren
- Maschinen mit HSK Schnittstellen

Technische Information

- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch Zentralschraube
- Verdrehsicherung der Werkzeuge und Spanndeckel durch Doppelkeilnute (DKN)
- Gewuchtet für Drehzahlen bis 18'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Lieferung ohne Spanndeckel
- Lieferung ohne Distanzringe

HSK 63F

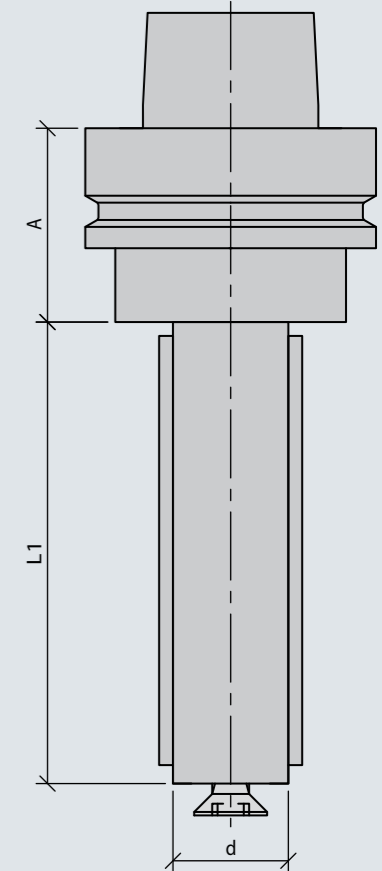
Art. Nr.	Typ	d	A	L1	n max	Index
TB200080	HSK 63F	25	42	85	18000	1
TB200081	HSK 63F	25	42	100	18000	2
TB200082	HSK 63F	25	42	130	18000	3
TB200083	HSK 63F	25	42	150	18000	4

HSK 63E

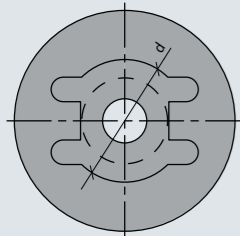
Art. Nr.	Typ	d	A	L1	n max	Index
TB200084	HSK 63E	25	42	100	18000	5

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851031	Spannschraube M8x50 T45	1 - 5

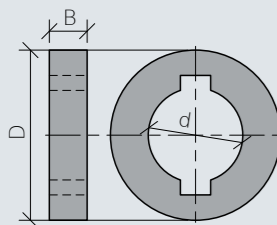


Deckel zu Aufspannwelle



Art. Nr.	d	D	B
TA207451	25	45	10
TA207452	25	35	10

Distanzringe mit Doppelkeilnut



Art. Nr.	d	D	B
TA207470	25	45	0,05
TA207471	25	45	0,1
TA207472	25	45	0,2
TA207473	25	45	0,5
TA207474	25	45	1,0
TA207493	25	45	3,0
TA207475	25	45	4,0
TA207476	25	45	5,0
TA207666	25	45	8,0
TA207477	25	45	10,0
TA207667	25	45	15,0
TA207485	25	45	20,0
TA207512	25	45	38,0
TA207484	25	45	40,0
TA207483	25	45	60,0

Fräsdorn mit Zylinderschaft

Anwendung

- Aufspannwelle für Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrung

Technische Information

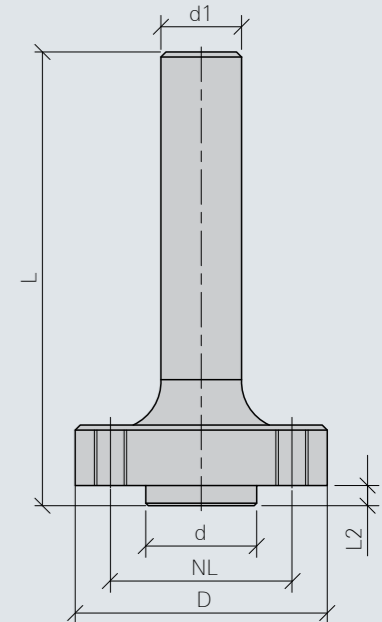
- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Dehrichtungsunabhängig
- Spannung mit 4 Senkkopfschrauben
- Schrauben im Lieferumfang enthalten
- Schlüssel für Schrauben nicht im Lieferumfang enthalten
- Dmax Werkzeug = 200mm

Art. Nr.	d	D	d1	NL	L2	L	Index
TA680024	22	50	16	4/M6/36	4	90	1
TB100200	22	50	16	4/M6/38	20	90	2
TB100201	22	50	20	4/M6/38	20	90	3
TB100202	22	50	25	4/M6/36	4	90	4
TA680025	30	60	16	4/M6/48	4	90	5
TB100209	30	60	25	4/M6/48	4	90	6

Anordnung Nebenlöcher NL siehe Legende III: Kreissägen + Spezial

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851060	Senkschraube M6x13 T15	1 - 6
TB200541	Zwischenring d=22 D=50 b=2	1,4
TB200540	Zwischenring d=30 D=60 b=2	5,6



Sägenflansch-Adapter für Welle

Anwendung

- Zur Adaption von Kreissägeblättern auf Aufspannwellen

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

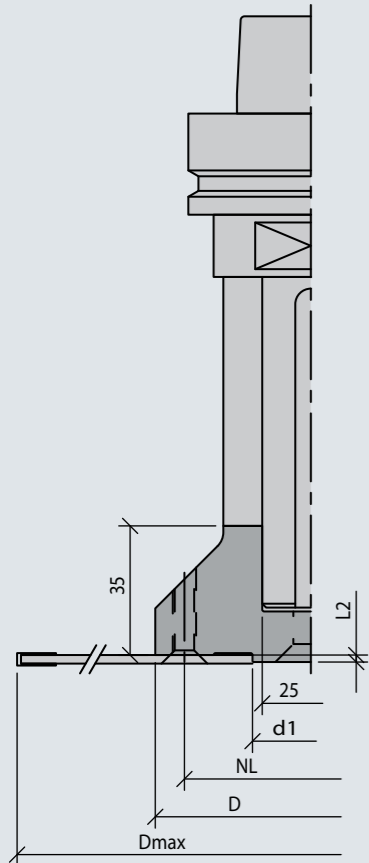
Technische Information

- Min. Breite Stammblatt 2mm
- Max. Schnittbreite 4.6mm
- Drehrichtungsunabhängig
- Verdrehsicherung über DKN + Spannschraube
- Schrauben, Distanzringe und Aufspannwelle nicht im Lieferumfang enthalten

Art. Nr.	D	DKN_B	DKN_L	d1	L2	NL	D max
TB100230	80	8	31,5	30	1,8	8/M6/65	380

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851060	Senkschraube M6x13 T15



Sägenflansch Monoblock HSK

Anwendung

- Zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern

Maschine

- Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung
- Bearbeitungszentren
- Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

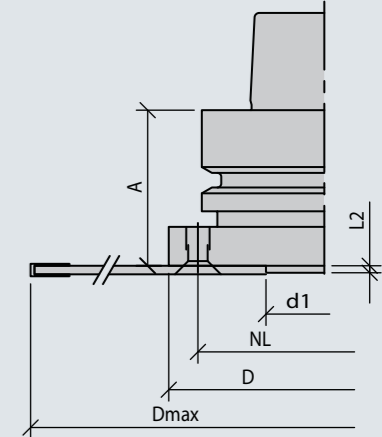
Technische Information

- Min. Breite Stammblatt 2mm
- Max. Schnittbreite 4.6mm
- Vernickelt
- Drehrichtungsunabhängig
- Montage des Kreissägeblattes mittels Senkschrauben
- Schrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten

Art.Nr.	Typ	D	d1	A	L2	NL	D max
TB100231	HSK63F	80	30	40	1,8	8/M6/65	380
TB100232	HSK63F	80	30	50	1,8	8/M6/65	380
TB100233	HSK63F	80	30	57	1,8	8/M6/65	380
TB100234	HSK63F	80	30	100	1,8	8/M6/65	380

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851060	Senkschraube M6x13 T15



8

Arbeits- vorbereitung



Kegelreiniger

Anwendung

- Zur schonenden und effizienten Reinigung von HSK Schnittstellen
- Maschinenschnittstelle und WZG Schnittstelle

Technische Information

- Kunststoffkörper
- Vollflächig beschichtet für beste Öl- und Fettbeständigkeit

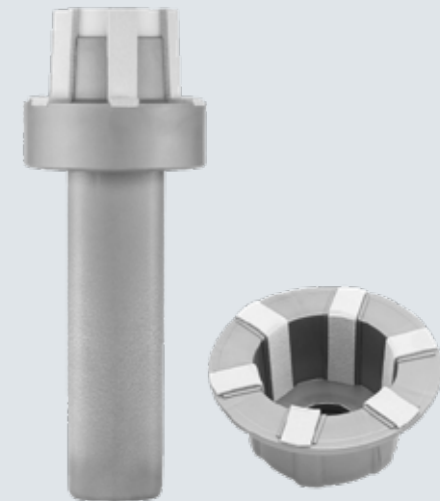
Art. Nr.	Typ
TB630001	Maschinenspindel HSK 63E / HSK 85P
TA635115	Maschinenspindel HSK 63F
TB630004	Werkzeug HSK 63E / HSK 85P
TB630003	Werkzeug HSK 63F

Reinigungsmittel

Anwendung

- Brunox: Multikomponenten-Schmieröl zum Schmieren, Lösen, Reinigen und Schützen
- Unipol: Universelle Polierpaste für Metalle

Art. Nr.	Typ
TB630020	Unipol, 125ml
TB630021	BRUNOX, 120ml





Längenmessgerät HSK63F

Anwendung

- Zur Längenreferenzmessung

Technische Informationen

- Messplatte mit Aufnahmebohrung für Digital-Messlineal
- Messlineal mit Digitalanzeige

Art. Nr.	Typ
TA676839	Messplatte HSK 63F D=195 H=50
TA676051	Digital Messlineal L=365



Längenmessgerät universal

Anwendung

- Für individuelle Längenreferenzmessung

Technische Informationen

- Mit Digitalanzeige
- Verstellung über Handrad

Art. Nr.	Typ
TA676052	Digital Längenmessgerät L=300
TB100084	Digital Längenmessgerät L=600

Spannkraftprüfer mechanisch

Anwendung

- Zur Überprüfung der Einzugskraft von Spannsystemen in Maschinenspindeln

Technische Informationen

- Analoge Anzeige
- Anzeige in kN

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



Montagegerät einfach

Anwendung

- Als Arbeitshilfe bei Werkzeugmontage
- Als Arbeitshilfe beim Schneidenwechsel

Technische Informationen

- Nicht schwenkbar
- Jeweils nur für eine Schnittstelle
- Keine wechselbaren Einsätze wie beim Easy-Assembler

Art. Nr.	Typ	Fig
TA676838	Für HSK 63F, Weeke/Homag Aggregate	1
TA676842	Für HSK 63F und HSK 63E	1
TA676997	Für HSK P	1



Fig. 1

Montagegerät easyAssembler

Anwendung

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage
- Als Arbeitshilfe beim Schneidenwechsel
- Minimiert das Verletzungsrisiko bei Instandhaltungsarbeiten am Werkzeug
- Für die Montage u. Demontage der PREZISO Turbine
- Mobil u. stationär einsetzbar

Technische Informationen

- Werkzeugausrichtung fix vertikal
- Stabiler Grundhalter
- Mit Schnellwechsel-Einsätzen
- Robuster Klemmhebel mit Rastfunktion
- Vorhandene Montagebohrungen für stationäre Befestigung

Art. Nr.	Typ	Fig
TB100540	Grundhalter, kompatibel mit allen Wechseleinsätzen	1
TB100550	Wechseleinsatz, HSK 63	2
TB100560	Wechseleinsatz, HSK 80	2
TB100570	Wechseleinsatz, HSK 85	2
TB100580	Wechseleinsatz, HSK 100	2
TB100590	Wechseleinsatz, HSK 63 + PREZISO Turbine	2
TA850052	Schlüssel 6-kant, kompatibel mit allen Wechseleinsätzen	

Montagegerät easyAssembler Flex

Anwendung

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage
- Als Arbeitshilfe beim Schneidenwechsel
- Minimiert das Verletzungsrisiko bei Instandhaltungsarbeiten am Werkzeug
- Für die Montage u. Demontage der PREZISO Turbine
- Mobil u. stationär einsetzbar

Technische Informationen

- Flexible Werkzeugausrichtung, in 45° Stufen
- Stabiler Grundhalter
- Mit Schnellwechsel-Einsätzen
- Robuster Klemmhebel mit Rastfunktion
- Vorhandene Montagebohrungen für stationäre Befestigung

Art. Nr.	Typ	Fig
TB100541	Grundhalter, kompatibel mit allen Wechseleinsätzen	1
TB100550	Wechseleinsatz, HSK 63	2
TB100560	Wechseleinsatz, HSK 80	2
TB100570	Wechseleinsatz, HSK 85, Powerlock	2
TB100580	Wechseleinsatz, HSK 100	2
TB100590	Wechseleinsatz, HSK 63 + PREZISO Turbine	2
TA850052	Schlüssel 6-kant, kompatibel mit allen Wechseleinsätzen	



Fig. 1

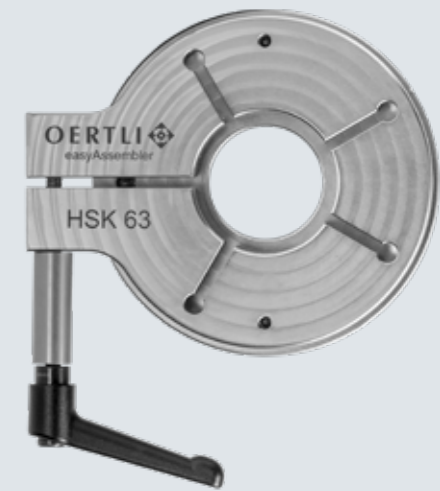


Fig. 2



Fig. 2

Codeträger

Anwendung

- Für CNC Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel

Art. Nr.	Typ
TA851431	Balluff BIS C-105-05/A, D=12 h=6



Fig. 1

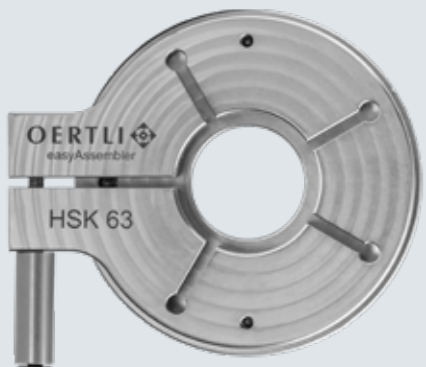


Fig. 2

Wartungsset HSK63E

Anwendung

- Für professionelle Reinigung von HSK63 E Schnittstellen

Art. Nr.	Typ
TB100501	HSK 63E

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TB630001	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63E
TA630004	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63E
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungsset HSK63F

Anwendung

- Für professionelle Reinigung von HSK63 F Schnittstellen

Art. Nr.	Typ
TB100502	HSK 63F

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Drehmomentschlüsselset

Anwendung

- Für richtigen und sicheren Schneidenwechsel

Art. Nr.	Typ
TB100050	Set 17-teilig

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ	Fig
TA851290	Einstellehre für Räumerschneiden	
TB100030	Drehmomentschlüsselgriff gerade, 1 - 5Nm	1
TB100031	Wechselklinge zu Griff gerade, ISK5	2
TB100032	Wechselklinge zu Griff gerade, T15	2
TB100033	Wechselklinge zu Griff gerade, T20	2
TB100034	Wechselklinge zu Griff gerade, T25	2
TB100035	Wechselklinge zu Griff gerade, ISK2.5	2
TB100036	Wechselklinge zu Griff gerade, ISK3	2
TB100037	Wechselklinge zu Griff gerade, ISK4	2
TB100038	Wechselklinge Magnet, Bithalter zu Griff gerade	3
TB100039	Bit zu Bithalter, T10	4
TB100040	Drehmomentschlüsselgriff quer, 3.2 - 16Nm	5
TB100041	Wechselklinge zu Griff quer, T15	6
TB100042	Wechselklinge zu Griff quer, T20	6
TB100043	Wechselklinge zu Griff quer, T25	6
TB100045	Wechselklinge zu Griff quer, ISK4	6
TB100046	Wechselklinge zu Griff quer, ISK5	6
TA0002990400	Koffer	



Drehmomentschlüssel für Spannzangenfutter

Anwendung

- Zum sicheren und genauen Spannen von Schaftwerkzeugen in Spannzangenfutter

Technische Informationen

- Drehmomenteinstellung über Handgriff
- Diverse Schlüsseleinsätze

Art. Nr.	Typ	Fig
TB862008	Drehmomentschlüssel 40 - 200Nm	1
TB862002	Schlüsseleinsatz Spannzange ER 25	2
TB862003	Schlüsseleinsatz Spannzange ER 32	2
TB862005	Schlüsseleinsatz Spannzange OZ 25 / ER 40 / E 462	2
TB862006	Schlüsseleinsatz Spannzange OZ 16 / 415 E	2
TB862007	Schlüsseleinsatz Spannzange PREZISO	2
TB100532	Rollenschlüsselauflauf für PREZISO Turbine	o.A.



Fig. 1



Fig. 2

Waschautomat

Anwendung

- Zur wirtschaftlichen Werkzeug-Reinigung
- Geeignet zum Beseitigen von Ölen, Fett, Harz, Späne etc.

Technische Informationen

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

Art. Nr.	Typ	Index
TA635120	Mini / Korbdurchmesser 400mm, Nutzhöhe 180 mm	1
TA635128	Mini mit Deckelerhöhung / Korbdurchmesser 400mm, Nutzhöhe 310 mm	2
TA635121	Standard / Korbdurchmesser 600mm, Nutzhöhe 400 mm	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Typ	Index
TA635080	Saxin Reinigungsmittel, 5L	1 - 3
TB630022	Waschmittel EM40, 10kg	1 - 3
TA635124	Konservierungsmittel EM200, 10kg	1 - 3
TA635126	Entschäumer EM902, 1L	1 - 3
TA635130	Werkzeugaufnahme für HSK 63F	1 - 3
TA635131	Werkzeugaufnahme für HSKP Powerlock & HSK 80F	1 - 3
TB630005	Werkzeugaufnahme für HSK 63E	1 - 3
TB630012	Kleinteilekorb mit Klappdeckel, 350 x 200 x 175mm	1 - 3
TB630013	Fahrrahmen für Waschautomat Typ Mini	1 - 2



OERTLI Werkzeuge AG

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

OERTLI Gereedschappenfabriek bv

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

OERTLI Werkzeuge GmbH

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

**OERTLI Werkzeug- und
Maschinenhandels-GmbH**

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

OERTLI Magyarország KFT

H-8900 Zalaegerszeg
T +36 92 334 081
info@oertlikft.hu

OERTLI Tooling UK Ltd

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

OERTLI France

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

www.oertli.com

OE2_at-de_TL106495_02.26