

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

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

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

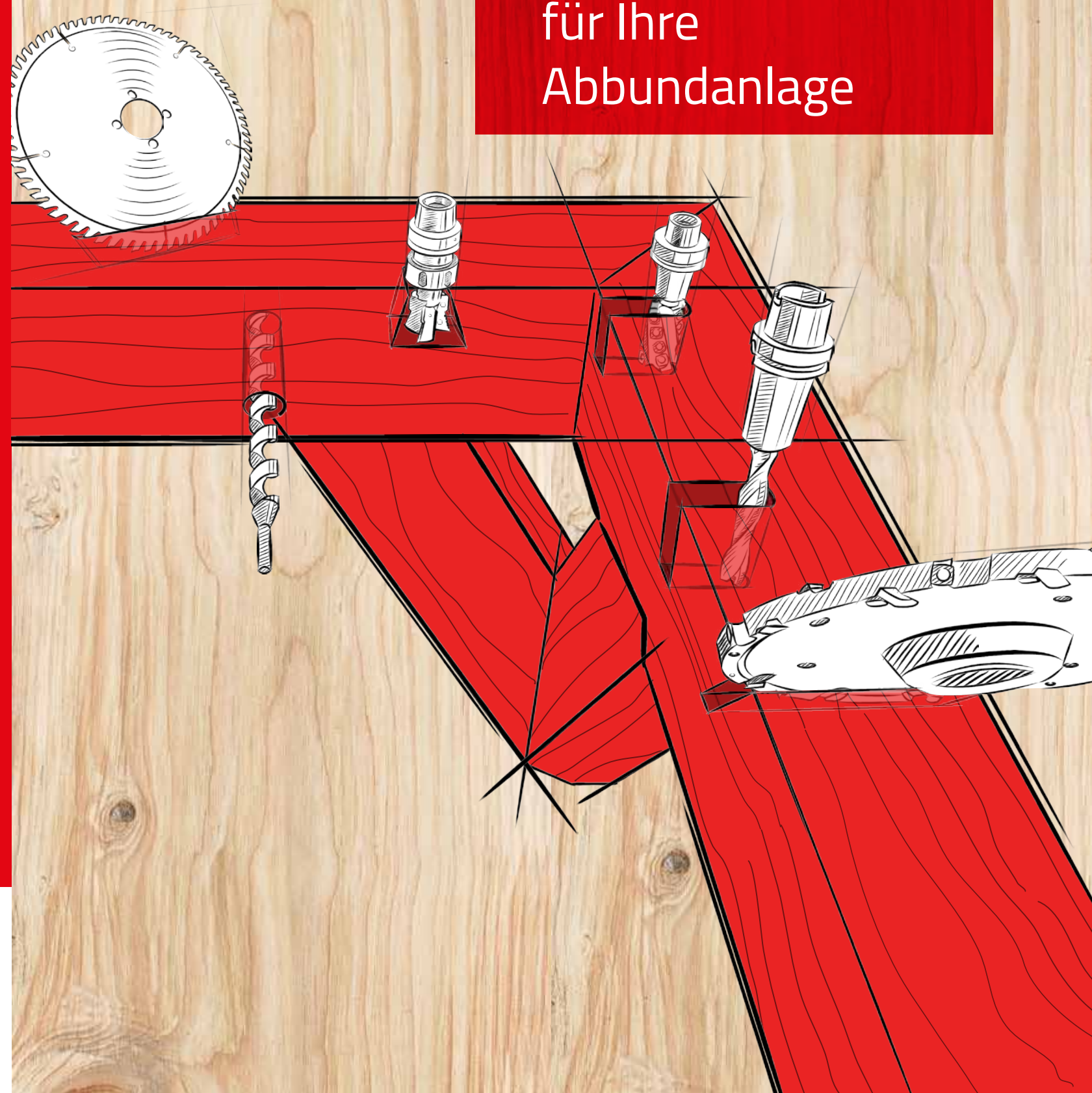
www.oertli.com

OE7_ch-de_TL108961_09.25

OERTLI 
Excellence in solid wood

OERTLI 
Excellence in solid wood

**Leistungsstarke
Werkzeuge
für Ihre
Abbundanlage**



Leistungsstark - Robust - Zuverlässig

Professionelle Werkzeuge für den Holzbau

Eine Übersicht der gängigen Werkzeuge, die auf einer Abbundanlage erfolgreich zum Einsatz kommen können. Detailliertere Informationen zu Einsatzempfehlung je nach Anforderung und Anwendung gibt Ihnen gerne Ihr OERTLI Berater.

1 Sägen

- Längs-, Kapp-, Quer-, Schifterschnitt
- Masshaltige und präzise Schnitte durch schwingungsarme Sägeblätter
- Hochwertige Stammblätter für den anspruchsvollen Einsatz in CNC-Abbundanlagen
- Verschleissfest: längere Standzeit und höhere Maschinen-Verfügbarkeit

2 Bohren

- Sackloch, Durchgangsloch und Schrägloch
- Mit Zentrierspitzen, Front- / Seitenschneiden, hoher Räumleistung
- Ein- / Mehrschneidig

3 Fräsen

- Bohrfräsen, Nutzen, Fälzen, Fügen
- Für jedes Material und jede Anwendung geeignete Schneidwerkstoffe
- Profilierte Schneiden, Wendeschneiden

OERTLI Mitarbeiter besitzen das notwendige Knowhow und langjährige Erfahrung, zur Entwicklung optimaler Werkzeuge und deren Einsatz für den Holzbau. Unsere Werkzeuge überzeugen durch Hochleistung, konstante Qualität und hohe Wirtschaftlichkeit. Kurze Lieferzeiten von Ersatzschneiden und geschärften Werkzeugen runden die Leistungen des Unternehmens ab. OERTLI ist damit Ihr optimaler Partner zum Erfolg.



Ob KMU Zimmerei oder grosser Ingenieur-Holzbau-Betrieb, von Standard-Abbund von Dachstühlen über den seriellen Holzhausbau bis hin zu komplexen Holzbau-Konstruktionen: das sagen unsere Kunden über die Werkzeugqualität und Zusammenarbeit von OERTLI:



«Mit dem neuen CNC Portal erreichen wir maximale Flexibilität: Vollholz-Elemente und auch klassischer Rahmenbau – die Werkzeuge von OERTLI sind für die Holzbearbeitung und Gipsplatten geeignet. Und das Zusammenspiel zwischen Maschinenlieferant, Werkzeuglieferant und unserer Produktionsleitung war und ist vorbildlich.»

Fabian Scheibling (rechts), Mitglied der GL mit CNC-Maschinist Janosch Steinegger Schindler & Scheibling AG, Uster / CH



„Mit jeder Verbesserung bei einem Produktionsschritt muss ein Werkzeug entstehen, das uns die Produktion erleichtert, das die Qualität steigert. Eben das macht OERTLI möglich!“

Peter Suter Direktor Hartl Haus GmbH, Echsenbach / AT



„Durch Einsatz des TURBEX Sprint Fräasers erreichen wir eine fast konkurrenzlose Zerspanungsleistung. Der Vorschub kann bis zu 40% höher sein als bei herkömmlichen Fräsen.“

Michael Baur Produktionsleiter Holzbau Bruno Kaiser GmbH, Bernau / DE



Fräsen. Bohren. Sägen.
QRcode scannen und unsere Werkzeuge auf Youtube Shorts in Aktion erleben.

CASTOR Sprint Bohr- / Universalfräser

Auf Welle



Ausführung

- Durchgehende Welle aus gehärtetem Stahl mit HSK-Schnittstelle
- Leichtbauweise für min. Gewicht und max. Performance
- Auswechselbare Bohrkrone
- Sehr grosse Schnittlängen für max. Bearbeitungstiefen
- Bestückt mit Standard Wendeschneiden
- Positionierung der Wendeschneiden für universellen Einsatz
- Optimierte Schnittunterteilung
- Zentrumschneide zum Bohrfräsen
- Ab D=80 mit Zentrumsbohrung für Druckluftzuführung durch die Spindel

Einsatzbereich

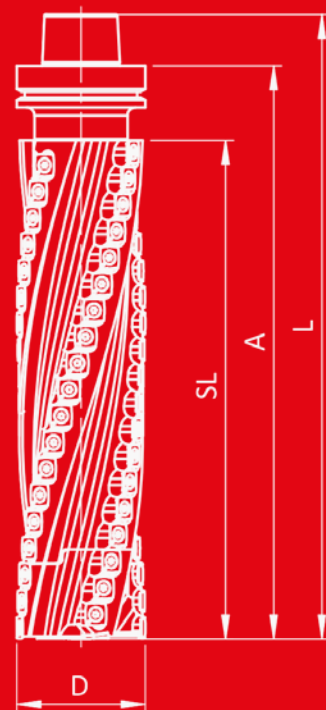
- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Zum zirkularen Bohrfräsen, Austrennen, Formatieren, Nuten, Fälen
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten
- Extreme Bearbeitungstiefen

Sortiment

Art. Nr.	Typ	D	SL	HSK	L	A	Z	DW	DR	n max	Index
TB860510	Stahl/Alu	61	210	63E	285.6	253.6	Z-Basis 2+2	pos.	re.	14500	1,3,4,6,29
TB860511	Stahl/Alu	61	210	80E/C	293.6	253.6	Z-Basis 2+2	pos.	re.	16000	1,3,4,6,29
TB860512	Stahl/Alu	61	210	80F	285.6	253.6	Z-Basis 2+2	pos.	re.	16000	1,3,4,6,29
TB860514	Stahl/Alu	61	210	100A	306.6	256.6	Z-Basis 2+2	pos.	re.	16000	1,3,4,6,29
TB860523	Stahl/Alu	80	255	63E	335	303	Z-Basis 2+2	pos.	re.	16000	1,3,4,6,29
TB860524	Stahl/Alu	80	255	80E/C	339	299	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860525	Stahl/Alu	80	255	80F	331	299	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860527	Stahl/Alu	80	255	100A	352	302	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860515	Stahl/Alu	80	325	80E/C	408.5	368.5	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860516	Stahl/Alu	80	325	80F	400.5	368.5	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860518	Stahl/Alu	80	325	100A	421.5	371.5	Z-Basis 2+2	pos.	re.	18000	1,3,4,6,29
TB860519	Stahl/Alu	100	410	80E/C	493	453	Z-Basis 2+2	pos.	re.	10000	1,3,4,6,29
TB860520	Stahl/Alu	100	410	80F	485	453	Z-Basis 2+2	pos.	re.	10000	1,3,4,6,29

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang/stirnseitig	13.8 x 13.8 x 2.5	1
KF216013	Schneide stirnseitig	16 x 16 x 3 W11	3
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	4
TA851032	Schraube für KF216013	M5 x 11 Torx 15	6
TB851037	Schraube für KF220017 stirnseitig	M5 x 10.5 Torx 15	29



Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com

CASTOR Optimo Fügefräser

Ausführung

- Leichtbauweise für min. Gewicht und max. Performance
- SP-Technik für max. Präzision und Laufruhe
- Bestückt mit Standard Wendeschneiden
- Optimierte Schnittunterteilung
- Entfernbare Abdeckung für optimale Wartung & Reinigung

Einsatzbereich / Nutzen

- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Optimal ausgelegt zum Formatieren von CLT Platten bis Materialstärke 320mm
- Maximale Leistung bei perfekter Oberflächenqualität
- Ausrissfreie Kanten oben und unten
- Aufgrund von Kompletterspannung bleiben keine Abschnitte über
- Falzbearbeitungen ebenfalls möglich
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperholzplatten

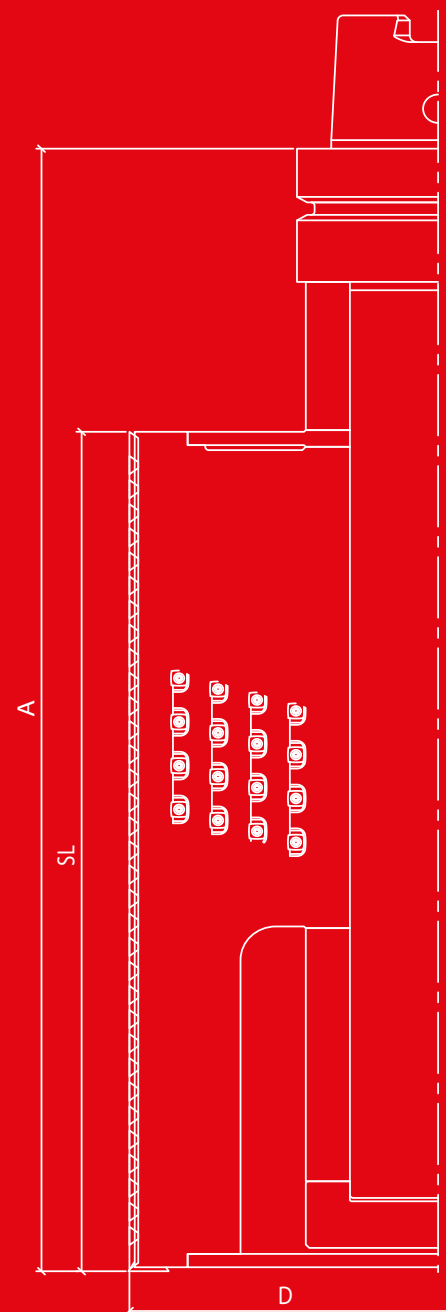
Sortiment

Art. Nr.	Typ	D	SL	HSK	A	Z	DR	n max	Kompatibel mit	Index
TB860383	Alu	175	252	80E/C	337	Z-Basis 3+3	re.	10700	Hundegger	1,2,3

Auf Anfrage ebenfalls erhältlich mit Schnittstellen HSK-80F + HSK-100A

Ersatzteile

Art. Nr.	Detail	Bezeichnung	Index
KF220017	Schneide Umfang / stirnseitig	13.8 x 13.8 x 2.5	1
TA851040	Schraube für KF220017	M5 x 15.5 Torx 15	2
TA851060	Schraube für entfernbare Abdeckung	M6 x 13 Torx 15	3



TURBEX Bohr-Spiralfräser Holzbau

Ausführung

- Vollhartmetall
- Zylindrischer Schaft
- Durchmesser hinter Schnittlänge verjüngt
- Schrupp Zahngeometrie für minimale Schnittkräfte
- Positive nach oben ziehende Spirale
- MEC

Einsatzbereich

- Ausschliesslich zum zirkularen Fräsen von Löchern
- Uniaxiales Bohren, Nuten, Fälzen, Fügen nicht möglich
- Max. Bearbeitungstiefe darf nicht überschritten werden
- Min. Nenndurchmesser „D min.“ darf beim Nachschärfen nicht unterschritten werden
- Bereich Ø-Bohrung nicht unter- oder überschreiten
- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzern, Leimbinder, Brettsperrholzplatten

Nutzen

- Ausrissfrei bei Ein- & Austritt
- Keine Nacharbeit nötig, auch in Sichtteilen
- Unterschiedliche Bohrungsdurchmesser mit einem Werkzeug möglich, auch Zwischenabmessungen
- Nachschärfbar

Sortiment

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max.	D min. ¹⁾	Ø-Bohrung ²⁾
TB680140	16	30	210	260	16	3	pos.	re.	4'000	14,5	18-26
TB680141	20	25	250	300	20	3	pos.	re.	4'000	18,5	22-32
TB680142	30	60	250	320	30	3	pos.	re.	4'000	27,0	32-50

1) Der Durchmesser D min. darf beim Nachschärfen nicht unterschritten werden.

2) Die angegebenen Bohrungsdurchmesser dürfen nicht unter- oder überschritten werden.



Ausspitzaggregat

Ausführung

- Massiver Aufbau mit Stahlgehäuse
- Mechanische Komponenten sind ausgelegt für den Dauereinsatz
- Kompakte Bauweise mit Werkzeugausgang 45°
- Werkzeugaufnahme mittels Spannzange ER32
- Unterschiedliche HSK-Schnittstellen verfügbar
- Drehzahlübersetzung 1:1 (n-Input = n-Output)
- Inkludierte Drehmomentstütze zur Verdrehsicherung

Einsatzbereich

- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Zum maschinellen Ausspitzen und Fertigfräsen von Ecken 90° bei minimalem Platzbedarf
- Bearbeitungstiefen bis zu 400mm sind problemlos möglich
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperholzplatten

Anwendung

- EW = Eintrittswinkel ins Werkstück
- R = Eckradius vor dem Ausspitzen



Sortiment

Art. Nr.	Bezeichnung	HSK-Typ	EW	Max. n-Input	Max. n-Output	Max. Drehmoment	Werkzeug-Ausgang	Max. Betriebs-temp.
TB100240	Winkelaggregat komplett	HSK 80F	45°	12'000	12'000	20 Nm	1x ER32	85 °C
TB100241	Winkelaggregat komplett	HSK 80E/C	45°	12'000	12'000	20 Nm	1x ER32	85 °C
TB100242	Winkelaggregat komplett	HSK 100A	45°	12'000	12'000	20 Nm	1x ER32	85 °C

Passende Ausspitzfräser

Art. Nr.	Bezeichnung	Detail
TB680791	Wendeschneiden Ausspitzfräser Typ R=40 / EW=45°	D=75 SL=63 L=150 d1=20 α=60° Z=1+1 DR=re.
TB680792	Wendeschneiden Ausspitzfräser Typ R=40 / EW=45°	D=75 SL=63 L=150 d1=20 α=60° Z=1+1 DR=li.



Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com

Wendeschneiden Ausspitzfräser

Ausführung

- Stabiler Tragkörper aus Stahl
- Wechselbare Hartmetall-Schneiden
- Kleiner Radius an Profilschneide für bessere Stabilität
- Zum Ausspitzen von Eckradien (R) 40mm oder 50mm
- Passender Faswinkel (alpha) für Eintrittswinkel (EW) 30° oder 45°
- Zylindrischer Schaft

Einsatzbereich

- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Zum maschinellen Ausspitzen und Fertigfräsen von Ecken 90°
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsper Holzplatten

Anwendung

- EW = Eintrittswinkel ins Werkstück
- alpha = Faswinkel vom Fräser
- R = Eckradius vor dem Ausspitzen

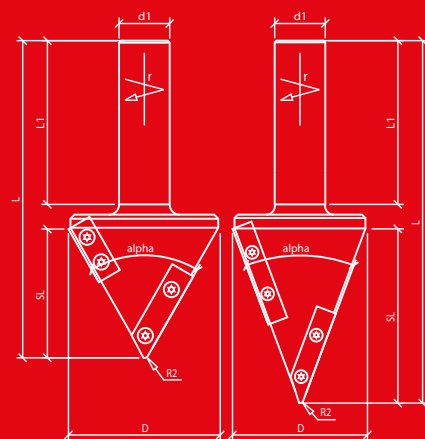


Sortiment

Art. Nr.	Typ	D	SL	L1	L	d1	Z	DR	alpha	Kompatibel mit Spann- zange	Index
TB680791	R=40 / EW=45°	75	63	80	150	20	1+1	re.	60°	ER32/ER40	1,2,8
TB680792	R=40 / EW=45°	75	63	80	150	20	1+1	li.	60°	ER32/ER40	2,7,8
TB680789	R=40 / EW=45°	75	63	80	150	25	1+1	re.	60°	ER40	1,2,8
TB680790	R=50 / EW=45°	92	78	78	165	25	1+1	re.	60°	ER40	1,3,8
TB680787	R=40 / EW=30°	80	102	150	260	30	1+1	re.	40°	ER40	4,5,8
TB680788	R=50 / EW=30°	96	123	128	260	30	1+1	re.	40°	ER40	4,6,8,9

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Detail	Index
TB219114	Profilschneide rechtsdrehend	HW B=47 h=12 a=1.5 R=2	1
TB219117	Gerade Schneide	HW B=30 h=12 a=1.5	2
TB219118	Gerade Schneide	HW B=50 h=12 a=1.5	3
TB219113	Profilschneide rechtsdrehend	HW B=57 h=12 a=1.5 R=2	4
TB219115	Gerade Schneide	HW B=60 h=12 a=1.5	5
TB219116	Gerade Schneide	HW B=80 h=13 a=2.2	6
TB219119	Profilschneide linksdrehend	HW B=47 h=12 a=1.5 R=2	7
TB851072	Schraube	M4 L=4 Kopf Ø=7.5 Torx15	8
TB851073	Schraube zu Schneide TB219116	M4 L=6 Kopf Ø=9 Torx15	9



Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com

Wendeschneiden Schrupp-Schlichtfräser

Ausführung

- Stabiler Tragkörper aus Stahl
- 4-seitige HW-Wendeschneiden am Umfang spiralförmig angeordnet
- Wendeschneiden am Umfang mit Bombierung für hohe Oberflächenqualität
- Profilschneiden stirnseitig mit Spanbrechernuten
- Zentrumschneidend
- Zylindrischer Schaft für Kombination mit Thermo-/Hydrofutter, abgesetzter Schaft für Kombination mit Spannzangenfutter ER40
- Rechts- oder Linkslauf

Einsatzbereich

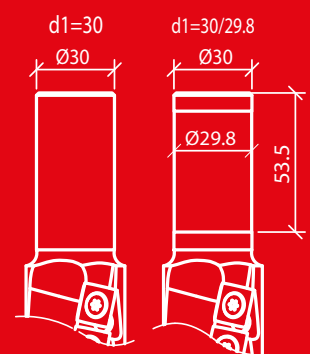
- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Zum Austrennen, Formatieren, Nuten, Bohrfräsen mit Helix
- Speziell für Bearbeitungen, wo Dimensionsstabilität benötigt wird (Durchmesser und Schnittlänge konstant)
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperrholzplatten

Sortiment

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	Kompatibel mit	Index
TB680779	40	128	128	195	30	2	pos.	re.		1,2,3,4,7
TB680780	40	128	128	195	30/29.8	2	pos.	re.	Hundegger	1,2,3,4,7
TB680781	40	128	128	195	30/29.8	2	pos.	li.	Hundegger	1,2,5,6,7
TB680782	40	167	167	235	30	2	pos.	re.		1,2,3,4,7
TB680783	40	167	167	235	30/29.8	2	pos.	re.	Hundegger	1,2,3,4,7
TB680784	40	167	167	235	30/29.8	2	pos.	li.	Hundegger	1,2,5,6,7
TB680785	40	183	183	260	30	2	pos.	re.		1,2,3,4,7
TB680786	40	183	183	260	30	2	pos.	li.		1,2,5,6,7

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Detail	Index
TB219108	Schneide Umfang	HW 15x15x2.5	1
TB851071	Schraube für TB219108	M5 x 7 Torx 15	2
TB219109	Profilschneide 1 rechtsdrehend	HW B=20 h=25 a=2	3
TB219110	Profilschneide 2 rechtsdrehend	HW B=20 h=25 a=2	4
TB219111	Profilschneide 1 linksdrehend	HW B=20 h=25 a=2	5
TB219112	Profilschneide 2 linksdrehend	HW B=20 h=25 a=2	6
TA851606	Schraube für Profilschneiden	M4 x 5.9 Torx 15	7



Werkzeugmontagegerät „easyAssembler“ & „easyAssembler Flex“

Für alle gängigen HSK-Schnittstellen

Ausführung

- «easyAssembler» für vertikale Werkzeugausrichtung
- «easyAssembler Flex» für flexible Werkzeugausrichtung, in 45° Stufen
- Stabiler Grundhalter
- Diverse Schnellwechsel-Einsätze
- Robuster Klemmhebel mit Ratsche
- Bohrungen für stationäre Befestigung

Einsatzbereich / Nutzen

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel
- Satte Fixierung ohne das Werkzeug zu verletzen, mittels kraftschlüssiger Verbindung
- Minimiert das Verletzungsrisiko bei Instandhaltungsarbeiten am Werkzeug
- Ermöglicht das Anwenden der jeweils optimalen Dreh- / Anzugsmomente (z.B. bei Spannzangenfutter)
- Schnellwechseleinsätze für alle gängigen HSK-Schnittstellen
- Auch geeignet zur Montage / Demontage von Präzision Turbinen
- Sowohl stationär als auch mobil einsetzbar

Sortiment

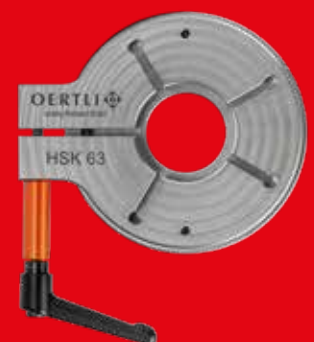
Art. Nr.	Typ	HSK-Schnittstelle
TB100540	Grundhalter "easyAssembler"	kompatibel mit allen Wechseleinsätzen
TB100541	Grundhalter "easyAssembler Flex"	kompatibel mit allen Wechseleinsätzen
TB100550	Wechseleinsatz	HSK 63
TB100560	Wechseleinsatz	HSK 80
TB100570	Wechseleinsatz	HSK 85
TB100580	Wechseleinsatz	HSK 100
TB100590	Wechseleinsatz	HSK 63 + Turbine
TA850052	Schlüssel 6-kant	kompatibel mit allen Wechseleinsätzen



easyAssembler



easyAssembler Flex



Wechseleinsatz

Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com

HS Spiralbohrer

1-fache / 2-fache Rückenführung

Ausführung

- 2 Schneiden
- Zentrierspitze
- Negative Vorschneider
- 1-fache oder 2-fache Rückenführung
- Zylindrischer Schaft

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sack- & Durchgangslöchern in Massivholz und mehrschichtigen Massivholzplatten
- Geeignet für Vertikal-, Horizontal- & Schrägbohrungen
- Vorgesehen für Kombination mit Spannzangenfutter

Sortiment

Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700201	1-fache Rückenführung	5	250	315	5	2+2	re.
TB700202	1-fache Rückenführung	6	250	315	6	2+2	re.
TB700203	1-fache Rückenführung	7	250	315	7	2+2	re.
TB700204	1-fache Rückenführung	8	250	315	8	2+2	re.
TB700205	1-fache Rückenführung	9	250	315	9	2+2	re.
TB700206	1-fache Rückenführung	10	250	315	10	2+2	re.
TB700207	1-fache Rückenführung	11	250	315	11	2+2	re.
TB700208	1-fache Rückenführung	5	380	460	5	2+2	re.
TB700209	1-fache Rückenführung	6	380	460	6	2+2	re.
TB700210	1-fache Rückenführung	7	380	460	7	2+2	re.
TB700211	1-fache Rückenführung	8	380	460	8	2+2	re.
TB700212	1-fache Rückenführung	9	380	460	9	2+2	re.
TB700213	1-fache Rückenführung	10	380	460	10	2+2	re.
TB700214	1-fache Rückenführung	11	380	460	11	2+2	re.
TB700215	1-fache Rückenführung	12	380	460	12	2+2	re.
TB700216	1-fache Rückenführung	13	380	460	13	2+2	re.
TB700217	1-fache Rückenführung	14	380	460	13	2+2	re.
TB700218	1-fache Rückenführung	15	380	460	13	2+2	re.



1-fache
Rückenführung

2-fache
Rückenführung

Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com

Art. Nr.	Typ	D	SL	L	d1	Z	DR
TB700221	2-fache Rückenführung	12	270	350	12	2+2	re.
TB700222	2-fache Rückenführung	13	270	350	13	2+2	re.
TB700223	2-fache Rückenführung	14	270	350	13	2+2	re.
TB700224	2-fache Rückenführung	15	270	350	13	2+2	re.
TB700225	2-fache Rückenführung	16	270	350	13	2+2	re.
TB700226	2-fache Rückenführung	17	270	350	13	2+2	re.
TB700227	2-fache Rückenführung	18	270	350	13	2+2	re.
TB700228	2-fache Rückenführung	20	270	350	20	2+2	re.
TB700229	2-fache Rückenführung	22	270	350	20	2+2	re.
TB700230	2-fache Rückenführung	24	270	350	20	2+2	re.
TB700231	2-fache Rückenführung	25	270	350	20	2+2	re.
TB700232	2-fache Rückenführung	26	270	350	20	2+2	re.
TB700233	2-fache Rückenführung	28	270	350	20	2+2	re.
TB700234	2-fache Rückenführung	30	270	350	30	2+2	re.
TB700235	2-fache Rückenführung	32	270	350	30	2+2	re.
TB700236	2-fache Rückenführung	35	270	350	30	2+2	re.
TB700237	2-fache Rückenführung	40	270	350	30	2+2	re.
TB700238	2-fache Rückenführung	16	380	460	13	2+2	re.
TB700239	2-fache Rückenführung	17	380	460	13	2+2	re.
TB700240	2-fache Rückenführung	18	380	460	13	2+2	re.
TB700241	2-fache Rückenführung	20	380	460	20	2+2	re.
TB700242	2-fache Rückenführung	22	380	460	20	2+2	re.
TB700243	2-fache Rückenführung	24	380	460	20	2+2	re.
TB700244	2-fache Rückenführung	25	380	460	20	2+2	re.
TB700245	2-fache Rückenführung	26	380	460	20	2+2	re.
TB700246	2-fache Rückenführung	28	380	460	20	2+2	re.
TB700247	2-fache Rückenführung	30	380	460	30	2+2	re.
TB700248	2-fache Rückenführung	32	380	460	30	2+2	re.
TB700249	2-fache Rückenführung	35	380	460	30	2+2	re.
TB700250	2-fache Rückenführung	40	380	460	30	2+2	re.



HS Spiralbohrer 2-teilig

Ausführung

- Stabiler Grundkörper aus Stahl
- HS Bohrspitze
- 2 Schneiden
- VZ-Spitze für Sack- und Durchgangslöcher
- ZDF-Spitze speziell für Durchgangslöcher
- Zentrierspitze

Einsatzbereich

- Für CNC Abbundanlagen sowie Portalbearbeitungsmaschinen
- Geeignet zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Brettsperholzplatten
- Anwendbar für Vertikal-, Horizontal- & Schrägbohrungen
- Vorgesehen für Kombination mit Spannzangen- oder Thermo-schrumpffutter

Nutzen

- Bohrspitzen mit unterschiedlichen Nenndurchmesser auf gleichem Grundkörper einsetzbar
- Unterschiedliche Ausführungen von Bohrspitzen, je nach Anwendung und Anforderung
- Schneller und einfacher Austausch der Bohrspitze
- Beste Verfügbarkeit, weil nur die einzelne Bohrspitze und nicht der gesamte Bohrer zum Nachschärfen muss
- Bohrspitzen mehrmals nachschärfbar

Spezifikation

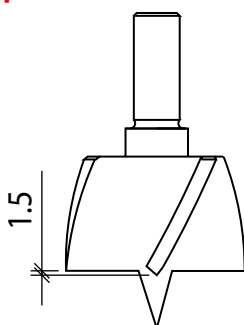
Werkzeug immer kundenspezifisch und innerhalb folgenden Dimensionen lieferbar:

d1	D min	D max	SL max	L max	Z	DW	DR	n max
30	37	80	510	600	2	pos.	re.	1500
40	40	80	490	600	2	pos.	re.	1500

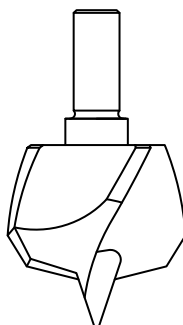
Max. Differenz zwischen Grundkörper und Nenndurchmesser = 5mm

- Bsp. Durchmesser Grundkörper = 50mm, mögliche Nenndurchmesser D = 50-55mm

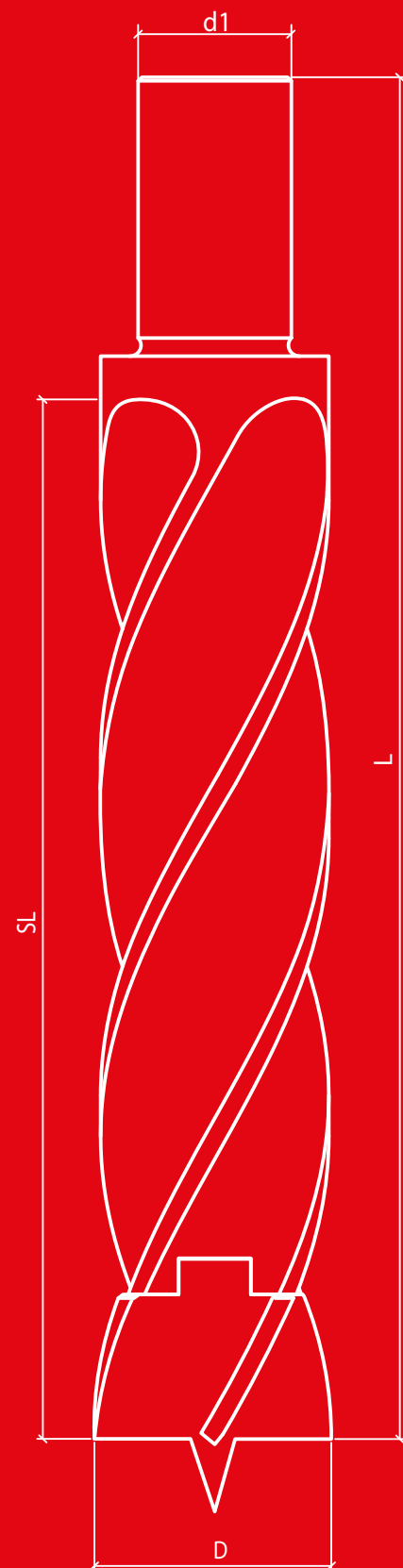
Bohrspitzen



VZ-Spitze für Sack- & Durchgangslöcher



ZDF-Spitze für Durchgangslöcher



Weitere Informationen erhalten
sie gerne unter:
+41 44 863 75 11 | info@oertli.com