

OERTLI 

Excellence in solid wood

**CNC
Werkzeuge
Katalog**



Abkürzungen I: technische Zeichnungen

A	A-Mass
alpha	Winkel
B	Schnittbreite
b	Stamtblatt-Breite
B1	Körperbreite
D	Durchmesser
d	Bohrung
D_{max}	Maximaler Durchmesser
D1	Körperdurchmesser
d1	Schaftdurchmesser
DR	Drehrichtung
DKN	Doppelkeilnut
DW	Spiralsteigung
h	Messerhöhe
L	Länge
L1	Einspannlänge Schaft
L3	Fasbreite
M	Metrisches Gewinde
MAN	Manueller Vorschub
MEC	Mechanischer Vorschub
NL	Nebenlöcher
NUL	Nutzlänge
R	Radius
SL	Schnittlänge
T	Tiefe
T_{max}	Maximale Tiefe
TK	Teilkreisdurchmesser
Z	Zähnezahl
n_{max}	Maximale Drehzahl
re.	Rechtslaufend
li.	Linkslaufend
POS	Positiver Spiralwinkel
NEG	Negativer Spiralwinkel
Typ	Diverse Informationen



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 Projektlauf.

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

Abkürzungen II: Material + Teile

DP	Diamant
HS	Hochlegierter Schnellarbeitsstahl
HW	Hartmetall
VHW	Vollhartmetall
PS	Profilschneide
WS	Wendeschneide





1

**Vollhartmetall
Schaftfräser**

VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

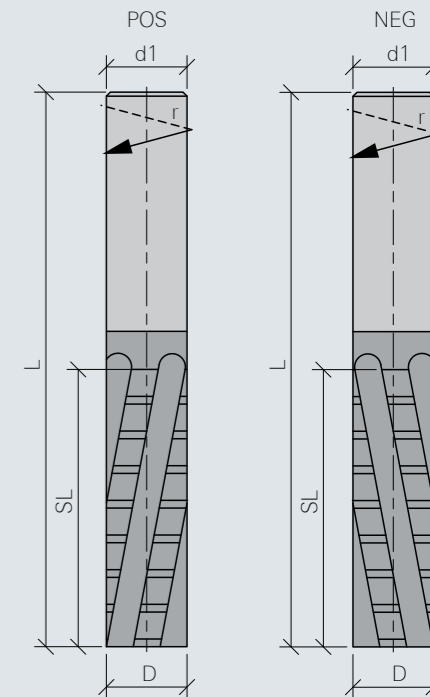
Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 - 10 mm	≤ 15 mm	6 m/min
8 - 10 mm	> 15 mm	5 m/min
12 - 16 mm	≤ 25 mm	12 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	10 m/min
20 mm	≤ 40 mm	15 m/min
20 mm	> 40 mm	13 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX Sprint Finish

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680125	20	125	180	20	3	pos.	re.	24'000
TB680075	25	130	190	25	3	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

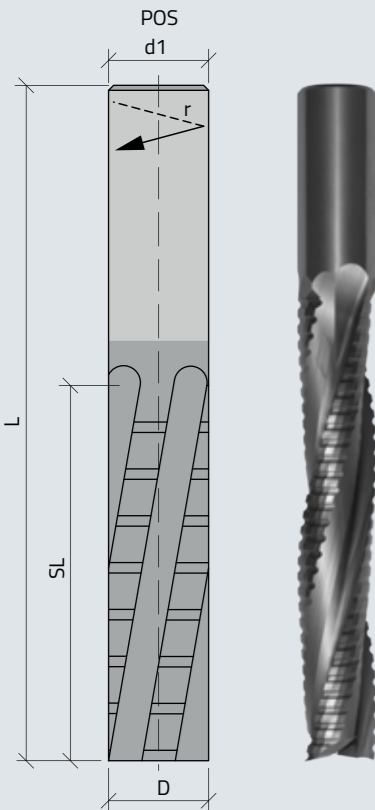
Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
 Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
20 mm	≤ 30 mm	6 m/min
25 mm	≤ 40 mm	6 m/min



VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX ECOline

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend
- Begrenzter Nachschärfbereich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680312	7,8	30	70	8	2	pos.	re.	30'000
TA680315	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

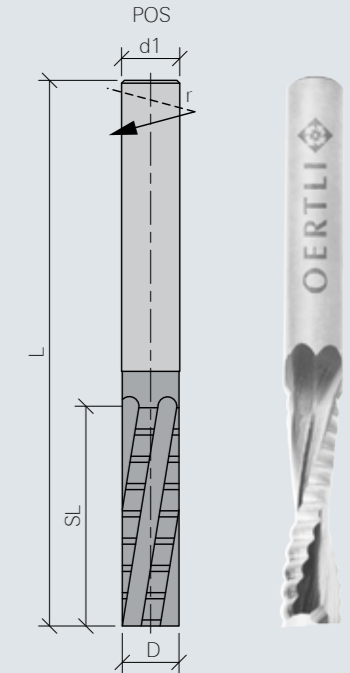
Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
 Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
7,8 mm	≤ 15 mm	6 m/min
7,8 mm	> 15 mm	5 m/min
12 mm	≤ 25 mm	10 m/min
12 mm	> 25 mm	8 m/min



VHW Schrupp-Austrenn- und Fügefräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

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

VHW Schlicht-Austrenn- und Fügefräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680507	12	32	9	90	12	4 (2+2)	pos./neg.	re.	30'000
TA680508	16	55	10	110	16	4 (2+2)	pos./neg.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

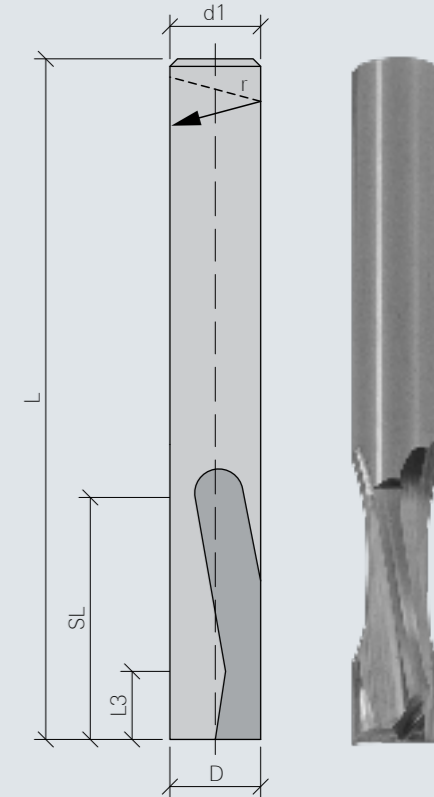
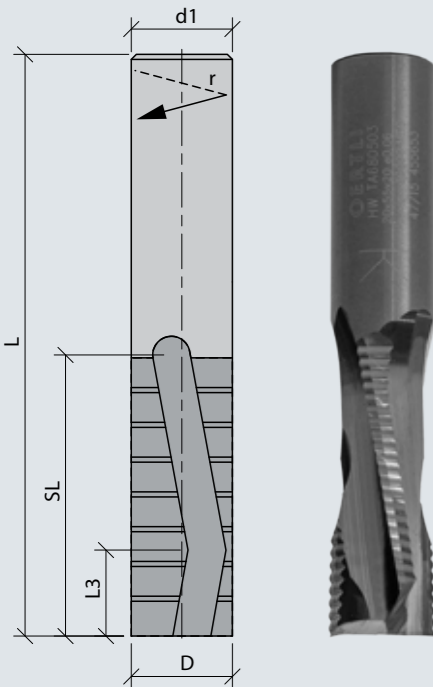
Einsatzbereich

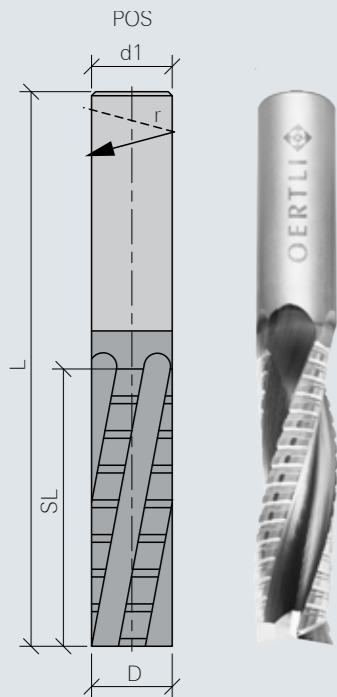
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 - 16 mm	≤ 25 mm	12 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	10 m/min





VHW Trennfräser TURBEX SPRINT mit NanoUCT

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680010	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TB680011	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TB680012	20	55	115	20	3	pos.	re.	24'000
TB680013	20	75	135	20	3	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 - 16 mm	≤ 25 mm	16 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	13 m/min
20 mm	≤ 40 mm	20 m/min
20 mm	> 40 mm	18 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX

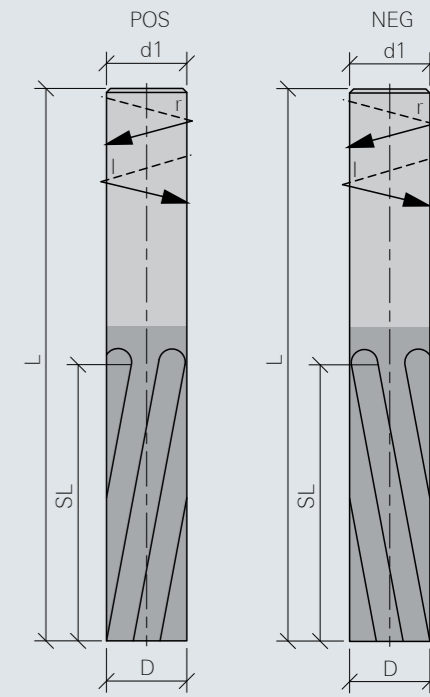
Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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



Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 – 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
4 - 6 mm	≤ 10 mm	4 m/min
4 - 6 mm	> 10 mm	3 m/min
8 - 10 mm	≤ 15 mm	6 m/min
8 - 10 mm	> 15 mm	5 m/min
12 - 16 mm	≤ 25 mm	12 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	10 m/min
20 mm	≤ 40 mm	15 m/min
20 mm	> 40 mm	13 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

VHW Schrupp/Schlichtfräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680702	16	55	110	16	4 (2+2)	pos.	re.	30'000
TA680706	20	75	135	20	4 (2+2)	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

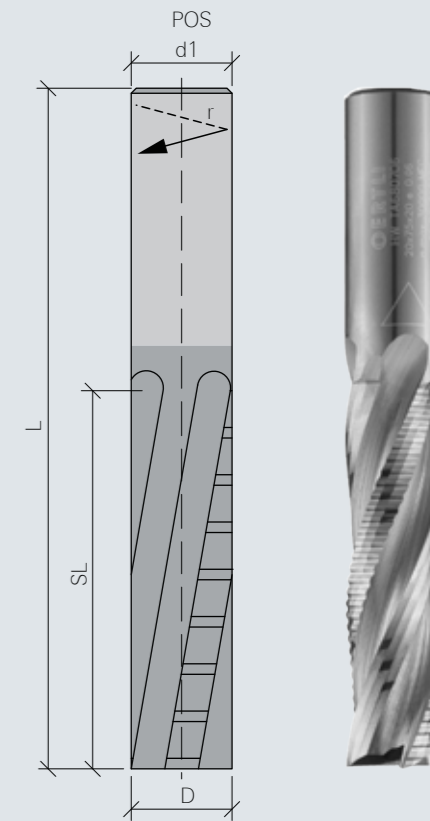
Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

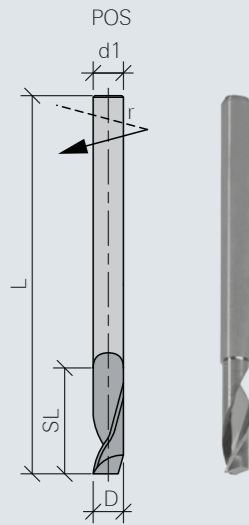
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
16 mm	≤ 25mm	12 m/min
16 mm	> 25mm	10 m/min
20 mm	≤ 40mm	15 m/min
20 mm	> 40mm	13 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1





VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX Z=1

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680159	1	5	40	3	1	pos.	re.	30'000
TA680160	2	10	40	3	1	pos.	re.	30'000
TA680161	3	10	40	3	1	pos.	re.	30'000
TA680162	4	14	50	4	1	pos.	re.	30'000
TA680163	5	16	60	5	1	pos.	re.	30'000
TA680164	6	20	60	6	1	pos.	re.	30'000
TA680165	8	25	75	8	1	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Aluminium
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
1 - 3 mm	≤ 5 mm	1.5 m/min
1 - 3 mm	> 5 mm	1.0 m/min
4 - 5 mm	≤ 10 mm	2.5 m/min
4 - 5 mm	> 10 mm	2.0 m/min
6 - 8 mm	≤ 15 mm	4.0 m/min
6 - 8 mm	> 15 mm	3.0 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	2,0
Hartholz	1,2
Schichtholz	1,4
MDF	1,7

VHW Plexicut Schlichtfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- MAN

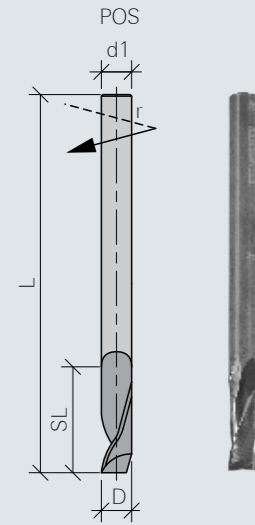
Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680700	6	15	70	6	2	pos.	re.	30'000
TB680701	10	30	80	10	2	pos.	re.	30'000
TB680702	12	35	85	12	2	pos.	re.	30'000

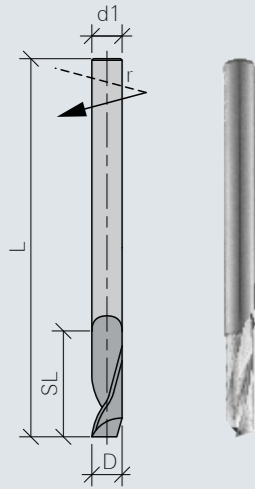
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Plexiglas
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
6 mm	≤ 15 mm	4 m/min
10 - 12 mm	≤ 20 mm	4 m/min
10 - 12 mm	> 20 mm	3 m/min





VHW Plexicut Up-and-Down Schlichtfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Plexiglas, Kunststoffplatten, Plastik, Acryl

Ausführung

- Vollhartmetall
- Ziehender Schnitt von oben und unten
- MAN

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Plexiglas
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
4 mm	≤ 10 mm	2.5 m/min
6 mm	≤ 15 mm	4.0 m/min
10 - 12 mm	≤ 20 mm	4.0 m/min
12 mm	> 20 mm	3.0 m/min

VHW Nutfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

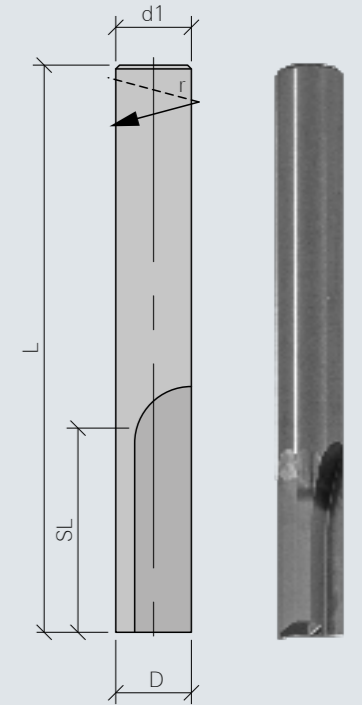
Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
4 - 6 mm	≤ 10 mm	5 m/min
4 - 6 mm	> 10 mm	4 m/min
8 - 10 mm	≤ 15 mm	6 m/min
8 - 10 mm	> 15 mm	5 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



VHW Schlosskasten mit Spanunterteilung

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680190	14	25	105	155	14	2	pos.	re.	24'000
TA680193	14	25	120	170	14	2	pos.	re.	24'000
TA680189	14,5	25	125	175	16	2	pos.	re.	24'000
TA680191	16	25	125	175	16	2	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
14'000 - 20'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14 - 14,5 mm	≤ 5 mm	8 - 10 m/min
14 - 14,5 mm	5 ≤ 10 mm	6 - 8 m/min
16 mm	≤ 5 mm	10 - 12 m/min
16 mm	5 ≤ 10 mm	8 - 10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

VHW Schlosskasten neg. Sprint Finish

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Negativer Spiralwinkel für maximale Stabilität
- Stirn- und umfangsschneidend zum axialen Einbohren und Tauchfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB682102	14,5	25	105	150	16	3	neg.	re.	24'000
TB682105	14,5	25	125	175	16	3	neg.	re.	24'000
TB682107	14,5	25	140	190	16	3	neg.	re.	24'000
TB682109	16	25	105	150	16	3	neg.	re.	24'000
TB682111	16	25	125	175	16	3	neg.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

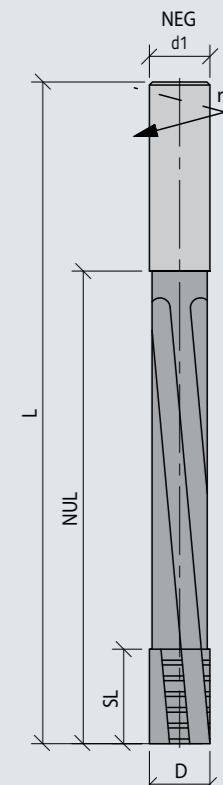
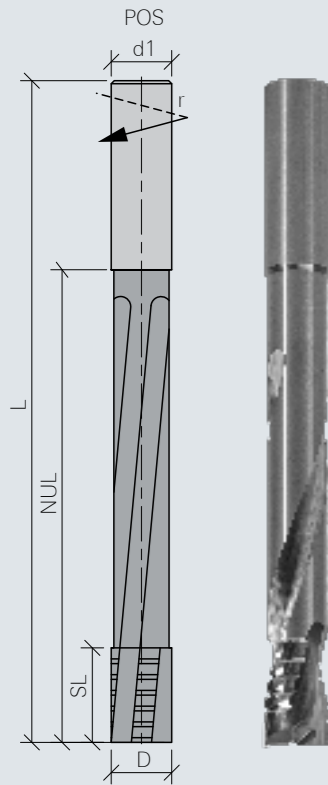
Drehzahl 1/min
14'000 - 20'000

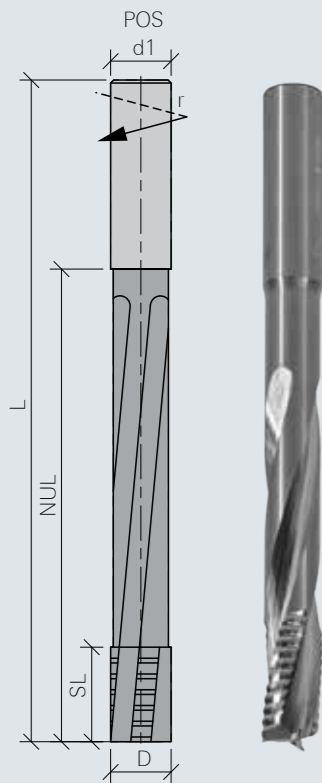
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14,5 mm	≤ 5 mm	8 - 10 m/min
14,5 mm	5 ≤ 10 mm	6 - 8 m/min
16 mm	≤ 5 mm	10 - 12 m/min
16 mm	5 ≤ 10 mm	8 - 10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1





VHW Schlosskasten Schruppfräser

Einsatzbereich

- Für Schlosskasten- und Stulpausfräsung in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680194*	14,5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680180	14,5	25	140	190	16	3	pos.	re.	24'000
TA680199	16	25	105	150	16	3	pos.	re.	24'000
TA680196	16	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680198	18	25	125	175	20	3	pos.	re.	24'000

* mit Spannfläche für Homag und Weeke Fräsaggregat

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
14'000 - 20'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14,5 mm	≤ 5 mm	8 - 10 m/min
14,5 mm	5 ≤ 10 mm	6 - 8 m/min
16 - 18 mm	≤ 5 mm	10 - 12 m/min
16 - 18 mm	5 ≤ 10 mm	8 - 10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

VHW Wechselfalzfräser

Einsatzbereich

- Massivholz hart/weich
- Zum Nachsetzen bei Wechselfalzfräsungen auf Fensteranlagen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Spiralwinkel negativ nach unten ziehend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	R	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680002	12	24	2	115	20	3	neg.	re.	30'000
TB680001	12	30	2	115	20	3	neg.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

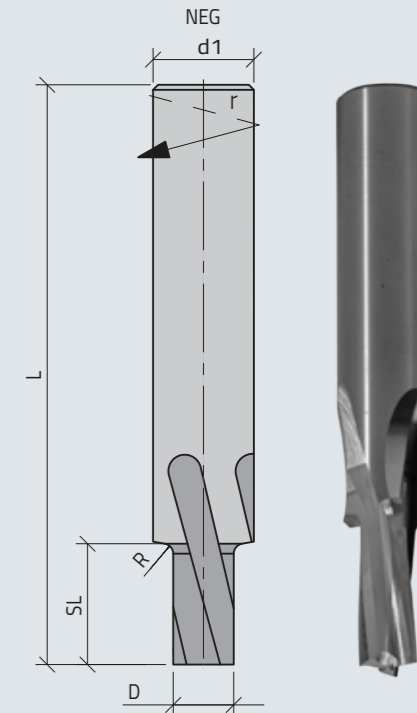
Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 mm	≤ 30 mm	10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Hartholz	0,8
----------	-----



VHW Spionloch-Bohrfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- 60° Bohrspitze
- Positive nach oben ziehende Spirale
- MEC

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

Einsatzempfehlung

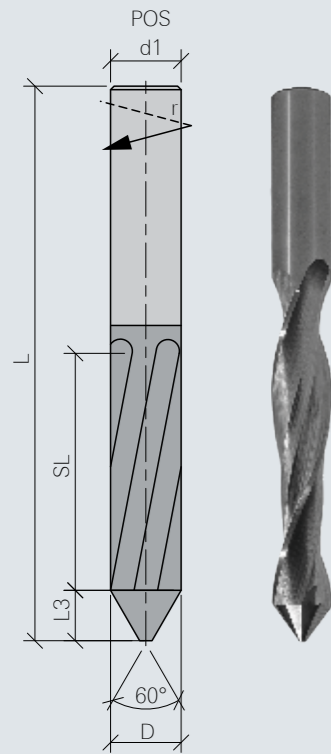
Drehzahl 1/min
12'000 - 15'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



VHW Bohr-Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

- Zum Bohren des Drückerlochs und Ausfräsen von Schlosszylinder, Lichtausschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität
- 1. Bearbeitungsschritt: vollständiges Durchbohren des Werkstücks
- 2. Bearbeitungsschritt: Ausfräsen des Werkstücks

Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Flache Bohrspitze zum zirkularen Einfräsen
- Stirn- und umfangschneidend zum axialen Einbohren und zirkularen Einfräsen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680521	12	80	3	140	12	3	pos.	re.	30'000
TA680016	16	75	5	130	16	2	pos.	re.	30'000
TB680520	16	95	5	160	16	3	pos.	re.	30'000
TB680111	20	95	5	160	20	3	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

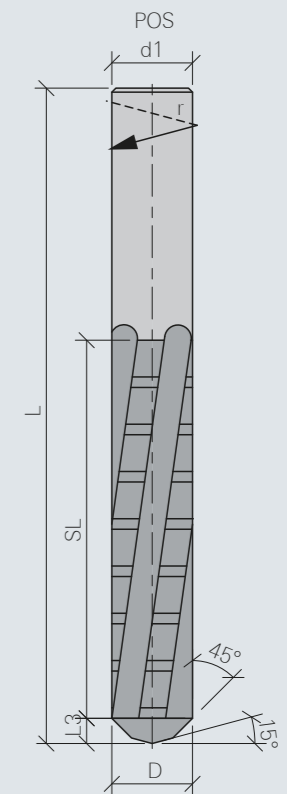
Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

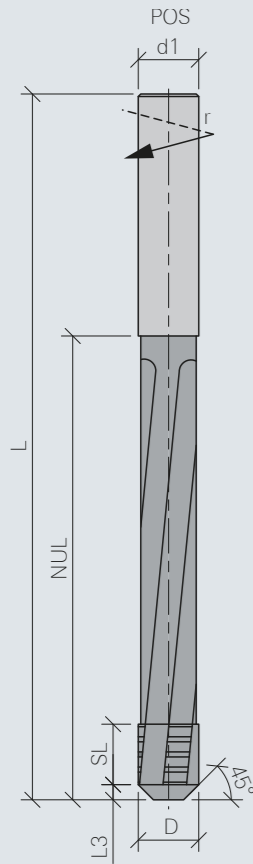
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1





VHW Bohr-Schruppfräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680110	6	14	65	1	100	8	2	pos.	re.	24'000
TB680112	7,5	14	75	1	110	8	2	pos.	re.	24'000
TB680113	10	19	75	1	110	10	2	pos.	re.	24'000
TB680114	12	24	75	1	120	12	3	pos.	re.	24'000
TB680115	12	24	95	1	140	12	3	pos.	re.	24'000
TB680116	14	22	75	3	120	14	3	pos.	re.	24'000
TB680117	14	22	95	3	140	14	3	pos.	re.	24'000
TB680118	16	22	85	3	130	16	3	pos.	re.	24'000
TB680119	16	22	105	3	150	16	3	pos.	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Helix, Zirkular Einbohren

Durchmesser	Vorschub axial vf	Vorschub vf
6 mm	3 m/min	3 mm
7,5 mm	3 m/min	3 mm
10 mm	5 m/min	5 mm
12 mm	7 m/min	5 mm
14 mm	8 - 13 m/min	8 mm
16 mm	13 - 16 m/min	8 mm

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

VHW Wasserschlitzfräser TURBEX

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L3	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680005	6	13	2	58	100	10	2	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

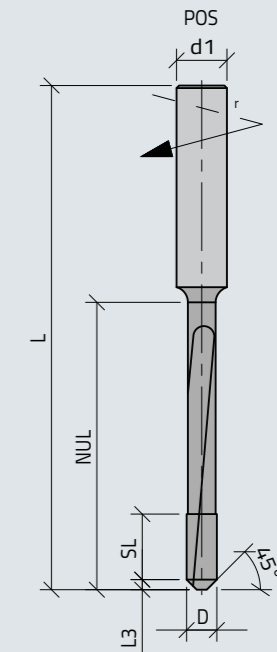
Werkstoff: Aluminium

Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	2,0
Hartholz	1,2
Schichtholz	1,4
MDF	1,7





2

**Wendeschnitten
und
Diamantfräser**

WS Schaftfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DR	n max	Index
TB860604	18	55	75	130	25	2 (1+1)	re.	18'000	1
TB860603	18	55	75	130	25	2 (1+1)	li.	18'000	2
TA680022	20	55	65	125	25	2 (1+1)	re.	18'000	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA217707	Wendeschnide HW B=50 h=12	1 - 3
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 3

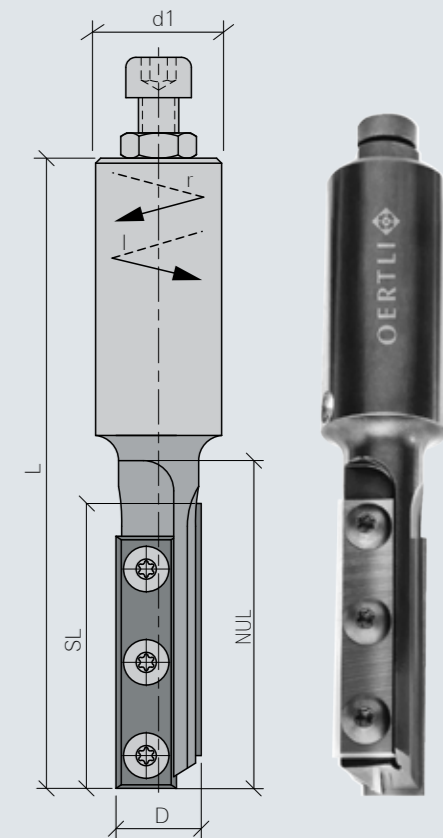
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
18 - 20 mm	≤ 30 mm	10 m/min
18 - 20 mm	> 30 mm	8 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



WS Nutfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschniden
- Konstanter Flugkreis
- Messerspannung durch Druckbacken
- D16 mit Bohrschneide zum schrägen Eintauchen
- MEC

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

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA217700	Wendeschnide HW B=20 h=4.1	1
TA217704	Wendeschnide HW B=25 h=5.5	2
TA217702	Wendeschnide HW B=30 h=5.5	3,4
TA217703	Wendeschnide HW B=50 h=5.5	5
TA219742	Wendeschnide 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 M4.0x6.0 T15 zu B=12	5

Einsatzempfehlung

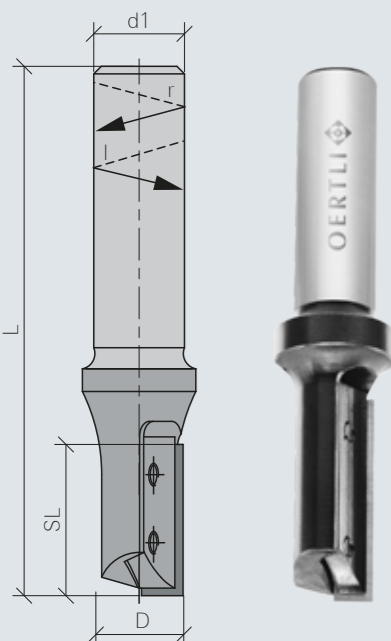
Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 - 12 mm	≤ 15 mm	6 m/min
8 - 12 mm	> 15 mm	5 m/min
16 mm	≤ 30 mm	8 m/min
16 mm	> 30 mm	6 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



DP Bohr- und Austrennfräser

Einsatzbereich

- Zum Bohren und zirkularen Fräsen des Drückerlochs und Ausfräsen von Schlosszylinder und Lichtausschnitt in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Oberflächengüte in Schrupp-/Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung der

Schruppzahnung

Ausführung

- Diamant
- Ausführung mit grossem Spanraum
- Bestückungshöhe 4.2 mm
- Stirn- und umfangschneidend
- Bohrschneide mit 45° Fase zum axialen und schrägen Eintauchen
- Tragkörper aus Schwermetall für hohe Beanspruchung
- MEC

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

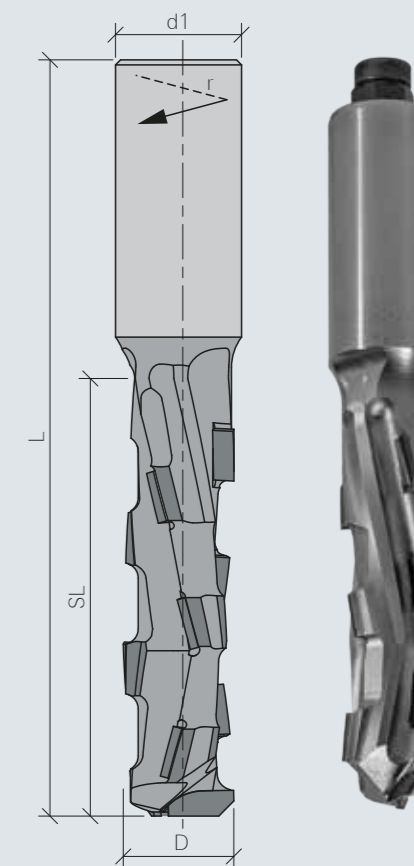
Einsatzempfehlung

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

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

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6



DP Schaftfräser ECOline black

Einsatzbereich

- Zum Nuten, Fügen und Formatieren von rohen, beschichteten und furnierten Span- und MDF Platten sowie Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für mittlere Vorschubgeschwindigkeit
- Z1, Oberflächengüte in Fertigqualität
- Z1+1, Oberflächengüte in Schrupp-/Schlichtqualität mit minimal sichtbarer Markierung der Schruppzahnung

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

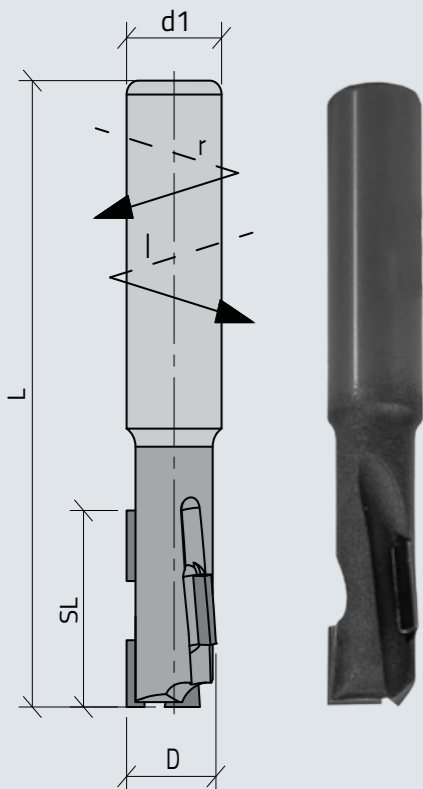
Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
5 - 8 mm	≤ 10 mm	6 m/min
5 - 8 mm	> 10 mm	5 m/min
10 - 12 mm	≤ 20 mm	8 m/min
10 - 12 mm	> 20 mm	6 m/min
16 mm	≤ 25 mm	12 m/min
16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 - 20 mm	≤ 35 mm	12 m/min
18 - 20 mm	> 35 mm	10 m/min

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6



DP Schaftfräser SPRINT

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TB680530	12	24,5	8	70	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680537	12	27	8	75	16	4 (2+2)	re.	24'000
TB680531	16	28	8	95	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680532	16	38	8	100	20	4 (2+2)	re.	24'000
TB680533	25	28	8	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680534	25	38	8	110	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680535	25	46	8	120	25	6 (3+3)	re.	24'000
TB680536	25	55	8	130	25	6 (3+3)	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte

Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6

DP Schaftfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

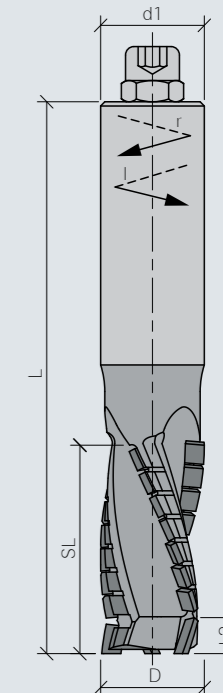
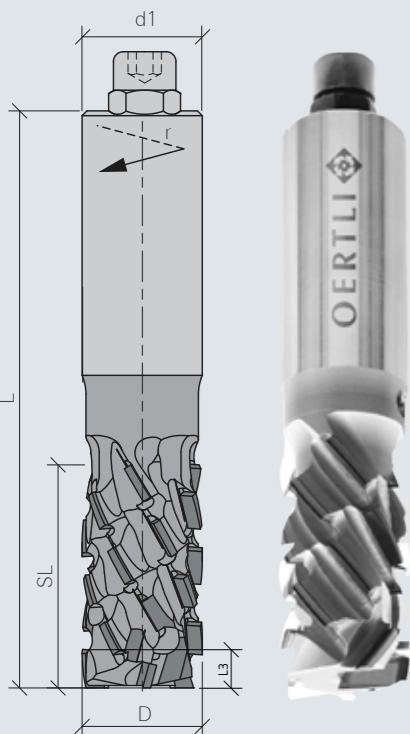
Werkstoff: Spanplatte

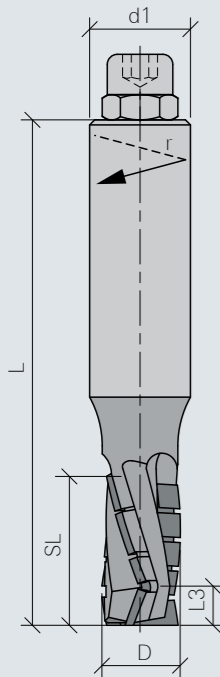
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
25 mm	≤ 35 mm	16 m/min
25 mm	> 35 mm	14 m/min

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6





DP Schaftfräser Nesting

Einsatzbereich

- Zum Austrennen, Fügen und Formatieren von Span-, MDF, OSB-Platten

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680258	12	22	7	75	12	3	re.	24'000
TB680537	12	27	7,5	75	16	4 (2+2)	re.	24'000
TA680259	12,7	28	7	85	12	3	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte
 Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 - 12.7 mm	16 - 20 mm	20 m/min
12 - 12.7 mm	20 - 26 mm	18 m/min

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6

DP Schaftfräser Nesting (Faserzement)

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

Einsatzempfehlung

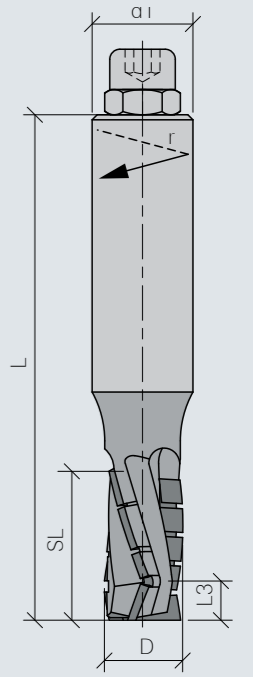
Drehzahl 1/min

16'000 - 18'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Faserzement
 Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 mm	≤ 15 mm	15 - 20 m/min



DP V-Nut Schaftfräser 90° und 135°

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	alpha	DR	n max
TB300023	20	11,5	70	16	2	90°	re.	24'000
TB300022	41	11,5	70	16	2	135°	re.	24'000

Einsatzempfehlung

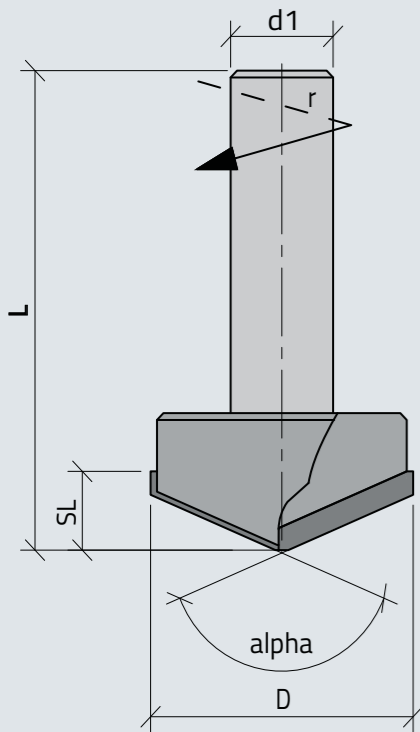
Drehzahl 1/min

12'000 - 16'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Alucobond
Bearbeitung: Nuten

Durchmesser	Vorschub vf
20 - 41 mm	8 m/min



DP Schaftfräser Vollkern

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Diamant
- Bestückungshöhe bei D6 - 12 = 3.0 mm, D16 = 5.0 mm
- Mit wechselseitigem Achswinkel für beste Schnittqualität
- Stirn- und umfangschneidend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB680646	6	15	65	6	2	re.	24'000
TB685187	8	15	65	8	2	re.	24'000
TB685188	10	15	75	10	2	re.	24'000
TB680647	12	15	70	12	3	re.	24'000
TB685189	12	20	75	12	2	re.	24'000
TB680648	12	25	80	12	3	re.	24'000
TB680649	16	20	80	16	3	re.	24'000
TB685186	16	25	80	16	2	re.	24'000
TB680650	16	30	85	16	3	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

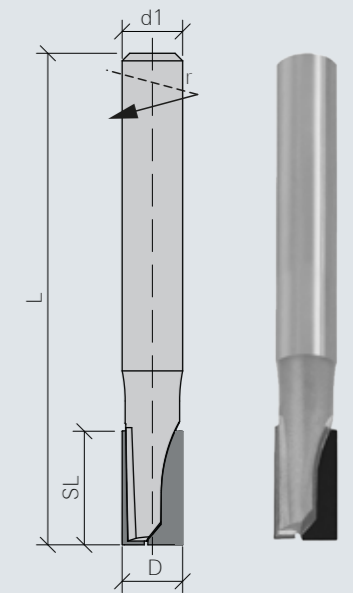
Einsatzbereich

Werkstoff: Vollkern
Bearbeitung: Trennschnitt

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

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	-
Schichtholz	1,2
MDF	1,3



DP Beschlägefräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Aussparungen für Beschläge, Lappenband und Stulp

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DR	n max
TB685195	16	11	40	95	16	2+2+1	re.	24'000
TB685193	18	22	50	110	25	2+2+1	re.	24'000

Einsatzempfehlung

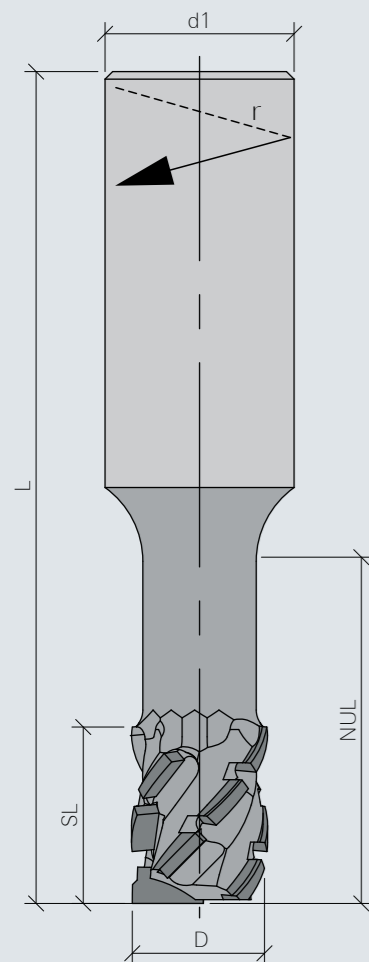
Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Spanplatte
Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Vorschub vf
16 - 18 mm	15 - 20 m/min

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6



WS CASTOR OPTIMO Füge- und Falzfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Fälzen
- Tragkörper aus hochfestem Aluminium
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z-Basis	DW	DR	n max	Index
TB860357	80	80	25+DKN	2	0°	re.	18'000	1
TB860358	80	100	25+DKN	2	0°	re.	18'000	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

Einsatzempfehlung

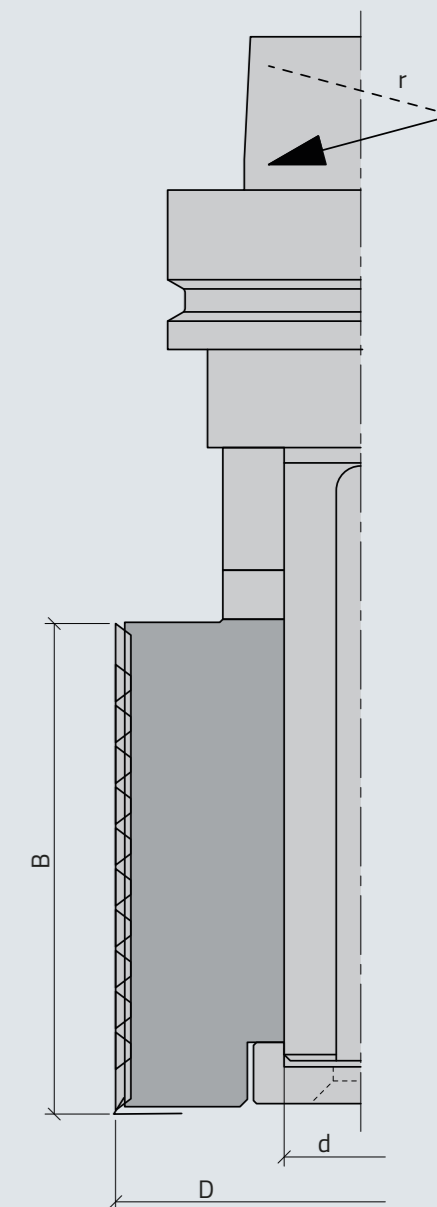
Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
80 mm	< 10 mm	10 m/min
80 mm	10 - 20 mm	8 m/min
80 mm	> 20 mm	6 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



WS CASTOR SPRINT Bohrfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Mit Schnittunterteilung zur Reduzierung der Schnittkräfte
- Spiralförmige Schneidenanordnung für hohe Zerspanungsleistung
- Stirnseitig mit Vorschneider zum Eintauchen und Fälzen
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z-Basis	DW	DR	n max	Index
TB860114	45	80	150	20	2	pos.	re.	22'500	1
TB860116	50	80	150	20	2	pos.	re.	20'000	2
TB860164	61	55	116	25	2	0°	re.	22'000	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

Einsatzempfehlung

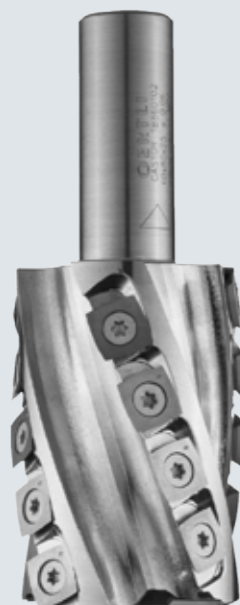
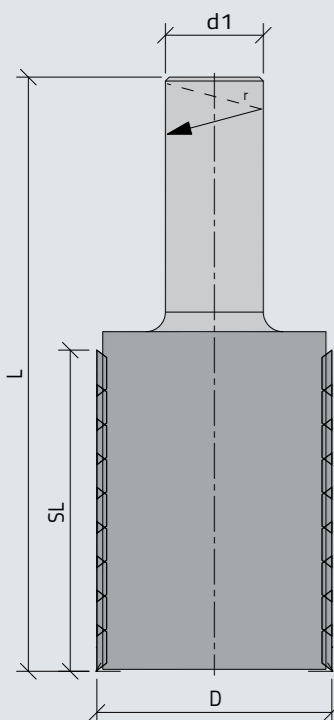
Drehzahl 1/min
12'000 - 16'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: zirkular Bohren

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



WS Schwenkmesserkopf

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Tragkörper aus Stahl
- Schwenkbarer Messerträger
- Schwenkbereich bis 45° nach oben und bis 90° nach unten
- Schwenkbereich stufenlos einstellbar nach Skala und Rasterung bei 7.5°
- MEC

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

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA217724	Wendeschneide HW-H8 B=40 h=12
TA219714	Wendeschneide HW-H6 B=40 h=12
TB850971	Druckbacke zu Wendeschneide B=40
TA851487	Gewindestift M6x8 ISK3 zu Druckbacke

Einsatzempfehlung

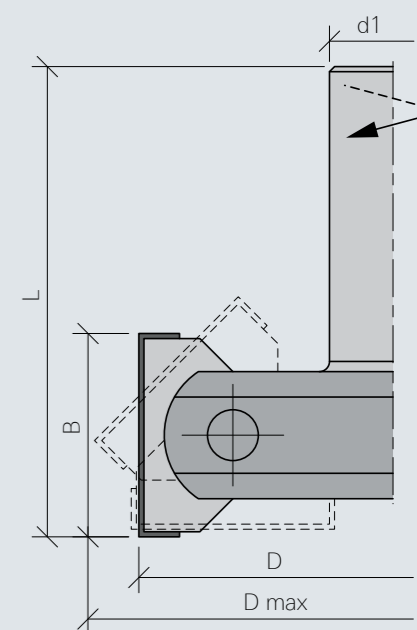
Drehzahl 1/min
8'000 - 11'000

Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



DP Fügefräser SPRINT

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Diamant
- Extrem grosser Achswinkel
- Bestückungshöhe 4.3 mm
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TB300135	80	32	16	90	25	3	re.	16'000
TB300150	80	81	39	145	25	3	re.	15'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000 - 14'000

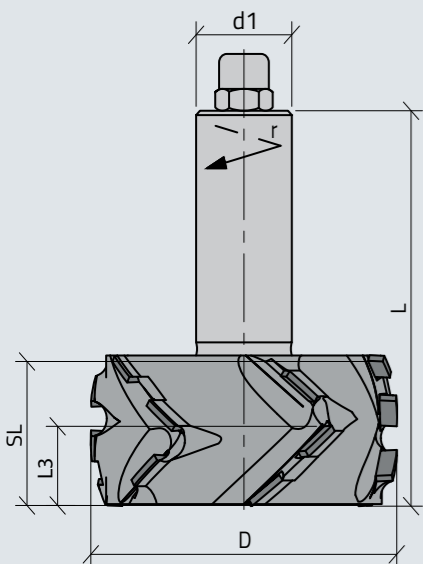
Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte
 Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6



DP Füge- und Falzfräser SPRINT

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Diamant
- Extrem grosser Achswinkel
- Bestückungshöhe 5.0 mm
- MEC

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TB681026*	50	28	6,8	90	25	4	li.	24'000
TB681027*	50	28	6,8	90	25	4	re.	24'000
TB680602	50	48	24,8	110	25	4+2+4	re.	24'000

* zum Fälzen von Schubladenböden für Legrabox

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

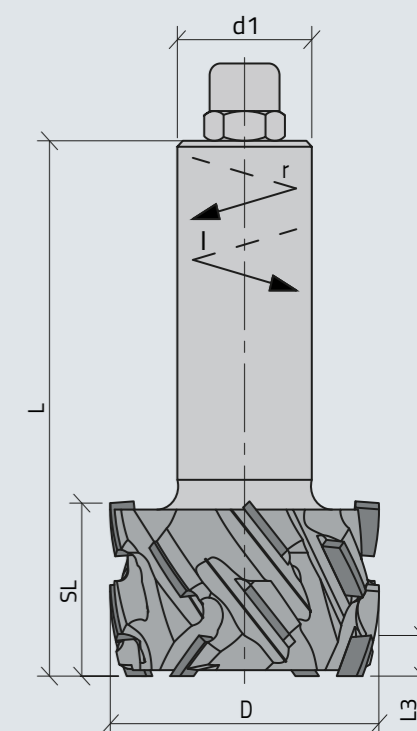
Einsatzbereich

Werkstoff: Spanplatte
 Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf

Weichholz	-
Hartholz	0,6
Schichtholz	0,7
MDF	0,6



DP Falzfräser Legrabox

Einsatzbereich

- Zum Fälzen von Griffleisten
- Zum Fälzen von Schubladenböden für Legrabox System auf CNC Maschine

Ausführung

- Diamant
- Fräskörper in Stahl
- Mit Achswinkel für ausrissfreies Fräsen
- Zahnhöhe 3.5 mm
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z	A	DR	n max
TB681029	140	20	25+DKN	3+3		re.	13'600
TB681031*	140	20		3+3	136	re.	13'600

* komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

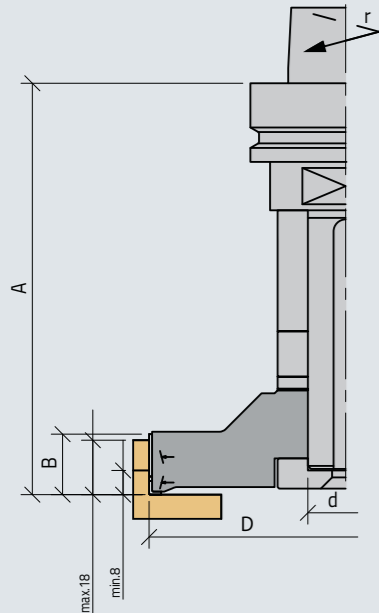
12'500

Einsatzbereich

Werkstoff: Platte
Bearbeitung: Fälzen

Vorschub vf

10 m/min



PS Abrund- und Fasfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Profileschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Abrundschneiden R2 bis R6
- Fassschneiden 45°
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- Passend zu WS Fügefräser D80
- MEC

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

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KP133041	Profilschneide HW B=20 R2	1
KP133042	Profilschneide HW B=20 R3	2
KP133043	Profilschneide HW B=20 R4	3
KP133044	Profilschneide HW B=20 R5	4
KP133045	Profilschneide HW B=20 R6	5
KP133046	Profilschneide HW B=20 45°	6
TB851100	Druckbacke B=17	1 - 6
TA851590	Gewindestift M6x16 T15 zu Druckbacke	1 - 6

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

15'000

Einsatzbereich

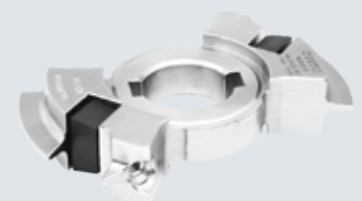
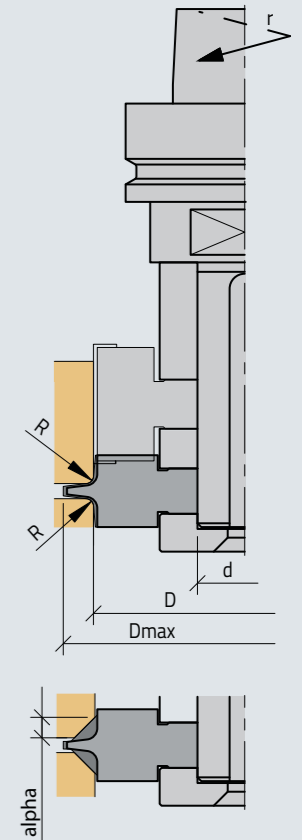
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

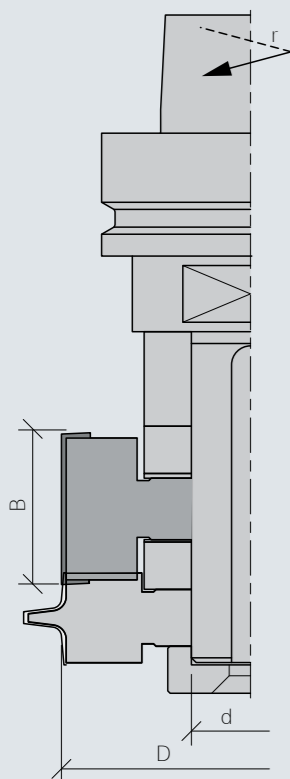
Vorschub vf

12 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1





WS Fügefräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoff
- Mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- Passend zu PS Abrund- und Fasrfräser D80
- MEC

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

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
KG217050	Wendeschneide HW-H8 B=50 h=8
KG217050H6	Wendeschneide HW-H6 B=50 h=8
TB850966	Druckbacke B=44
TA851590	Gewindestift M6x12 T15 zu Druckbacke

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

16'000 - 17'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

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

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

WS Doppelabrund- und Fasrfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Grundausrüstung mit Fase 45°
- Optional mit Abrundmesser R1.5 bis R6.0
- Schneiden mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	d	Z	alpha	Dmax	A	DR	n max
TA104001	130	25+DKN	4 (2+2)	3.5x45°	144		re.	10'000
TB860602*	130		4 (2+2)	3.5x45°	144	149	re.	10'000

* komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000

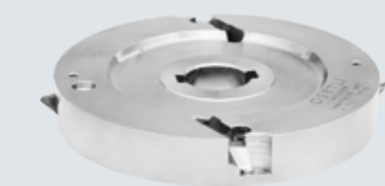
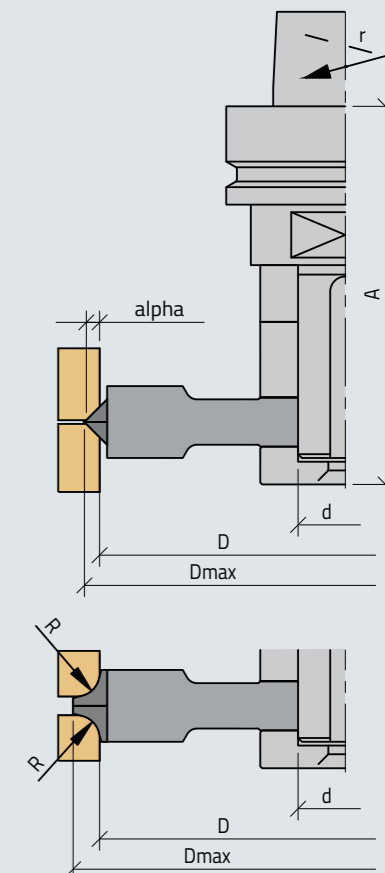
Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Vorschub vf
12 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



WS Doppelfasfräser 45°

Einsatzbereich

- Zum ein- und doppelseitigem Fasen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

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

Art. Nr.	D	d	Z	alpha	Dmax	A	DR	n max
TA104002	130	25+DKN	4 (2+2)	7x45°	146		re.	10'000
TB860600*	130		4 (2+2)	7x45°	146	150	re.	10'000

* komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

Ersatzteile

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
10'000

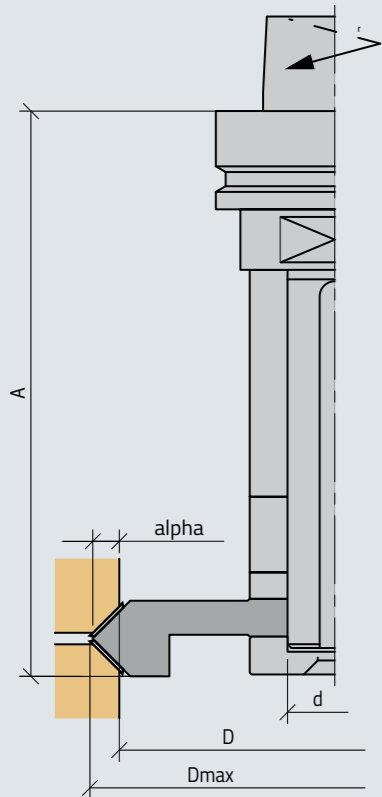
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fügen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Vorschub vf

12 m/min



3

Türen- bearbeitung



DP Vorfräser

Einsatzbereich

- Zum Fügen, Vorfräsen und Fasen von abrasiven Deckplatten aus MDF, HDF, Furnier, mit oder ohne Aluminiumeinlage
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in sehr guter Schlicht- und perfekter Kantenqualität

Ausführung

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

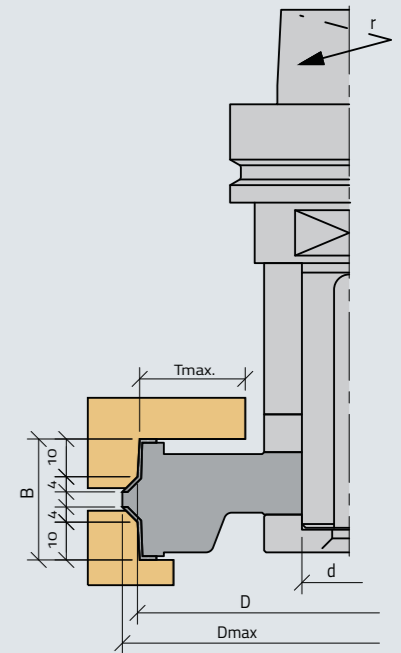
Art. Nr.	D	B	d	Z-Basis	Dmax	Tmax	DR	n max
TB680511	140	32	25+DKN	3	148	45	re.	9'500

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
9'500

Einsatzbereich

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



WS Universal Falzfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschnneiden
- Konstanter Flugkreis
- Beidseitig mit Hobelvorschneider
- Mit Messersitz für Hartmetall-Nutmesser
- Grundausrüstung ohne Hartmetall-Nutmesser
- Räumerschneide in Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional in H6 für Plattenwerkstoffe
- Mit wechselseitigem Achswinkel für beste Schnittqualität
- Tragkörper B 35 mm aus Stahl
- Tragkörper B 62 mm aus hochfestem Aluminium
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z-Basis	Tmax	A	DR	n max	Index
TA020039	140	35	25+DKN	2	45		re.	9'300	1
TB300137	140	62	25+DKN	2	45		re.	9'300	2
TB860607*	140	35		2	45	150,5	re.	9'300	
TB860608**	140	62		2	45	154	re.	9'300	

* TA020039 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

** TB300137 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF216013	Vorschneider HW B=16 h=16	1-2
KG217030	Wendeschnneide HW-H8 B=32 h=8	1
KG217030H6	Wendeschnneide HW-H6 B=32 h=8	1
KG217060	Wendeschnneide HW-H8 B=60 h=8	2
KG217060H6	Wendeschnneide HW-H6 B=60 h=8	2
KN855250	Nutmesser HW BN=4.0 T=8.0	1-2
KN855322	Nutmesser HW BN=4.5 T=8.0	1-2
KN855362	Nutmesser HW BN=5.0 T=8.0	1-2
TA851032	Schraube M5x11 T15 zu KF216013	1
TA851046	Schraube M5x15 T15 zu KF216013	2
TA851098	Schraube M6x8 ISK4 zu Nutmesser	1
TA851100	Schraube M6x12 ISK4 zu Nutmesser	2
TA851283	Beilage für Nutmesser B=0.1	1-2
TA851284	Beilage für Nutmesser B=0.2	1-2
TA851285	Beilage für Nutmesser B=0.5	1-2
TA851647	Passscheibe D=10.2 s=0.5	1-2
TA950916	Druckbacke zu Wendeschneide B=32	1
TA950917	Druckbacke zu Wendeschneide B=32	1

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA950933	Druckbacke zu Wendeschneide B=60	2
TA950934	Druckbacke zu Wendeschneide B=60	2
TB851013	Schraube M6x20 T25 zu Druckbacke	1-2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
9'000

Einsatzbereich

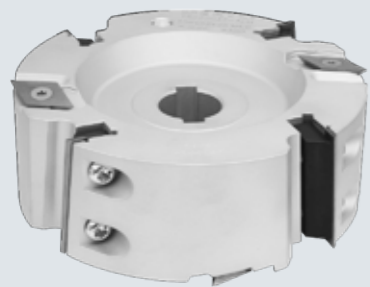
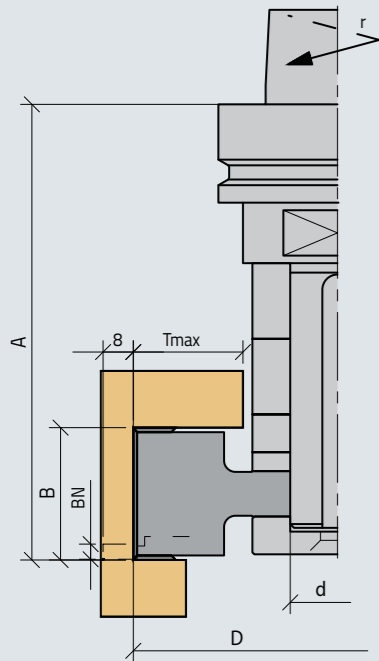
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Fälzen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichholz	0,9
MDF	1,1

Vorschub vf

10 m/min



WS Universal Hybrid-Falzfräser

Einsatzbereich

- Auf BAZ
- Für alle Holzwerkstoffe
- Zum Fälzen, Fügen, längs und quer

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneiden
- Grundausrüstung mit Abrundvorschneider T=15
- Optional mit Abrundvorschneider T=8, 9, 10, 11, 12, 13 und 14
- Optional mit Vorschneider, TH bis 35 mm
- Grundausrüstung ohne Nutmesser unten
- Tragkörper aus hochfestem Aluminium
- Mit Hybridtechnik
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z-Basis	A	DR	n max	Index
TB860162	120	84,5	25+DKN	2		re.	13'000	1
TB860163	120	64,5	25+DKN	2		re.	13'000	2
TB860160*	120	84,5		2	153	re.	13'000	
TB860161**	120	64,5		2	153	re.	13'000	

* TB860162 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

** TB860163 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

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

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
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
TA950923	Druckbacke zu Wendeschneide B=80	1
TA950922	Druckbacke zu Wendeschneide B=60	2
TB851013	Schraube M6x20 T25 zu Druckbacke	1-2
TA851647	Passscheibe D=10.2 s=0.5	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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000 - 12'500

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Fälzen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte 1,3

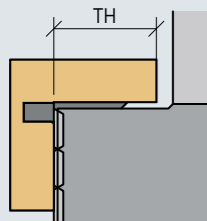
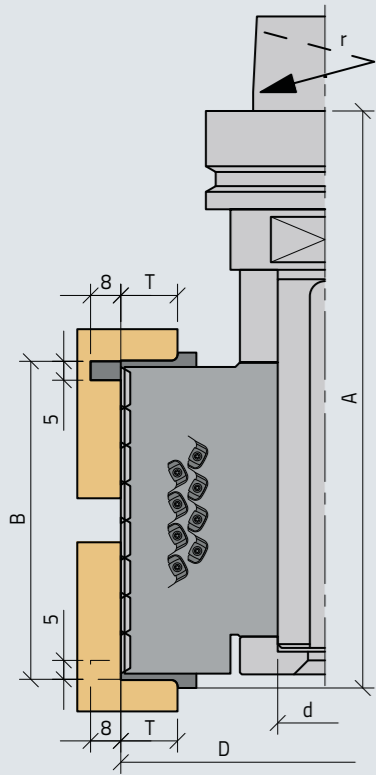
Hartholz 0,8

Schichtholz 0,9

MDF 1,1

Vorschub vf

12 - 14 m/min



WS Füge- und Falzfräusersatz

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschnneiden
- Konstanter Flugkreis
- Mit Abrund-Hobelvorschnneider
- Mit Messersitz für Hartmetall-Nutmesser
- Grundausrüstung ohne Hartmetall-Nutmesser
- Oben und unten mit Fasmesser 45°
- Optional mit Abrundmesser R1.5, R2.0, R2.5 oder R3.0
- Räumerschneide in Hartmetall-Qualität H8 für Massivholz, optional H6 für Plattenwerkstoffe
- Schneiden mit Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Passend auf OERTLI Aufspannwelle mit Doppelkeilnut (DKN)
- MEC

Art. Nr.	D	B	d	Z-Basis	A	DR	n max	Index
TB300100	80	14 - 20	25+DKN	2		re.	12'800	1
TA286409	110	21 - 27	25+DKN	2		re.	11'500	2
TB860601*	80/110	35 - 47		2	155	re.	11'500	

* TB300100 und TA286409 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF216140	Wendeschnneide HW B=6.0 R2.5	2
KF216142	Wendeschnneide HW B=6.0 R2.5	1
KF216150	Wendeschnneide HW B=6.0 R1.5	2
KF216152	Wendeschnneide HW B=6.0 R1.5	1
KF216398	Abrundvorschnneider R2/R1.5 T=15	2
KF216579	Wendeschnneide HW B=6.0 R2.0	2
KF216580	Wendeschnneide HW B=6.0 R2.0	1
KF216629	Wendeschnneide HW B=6.0 45°	2
KF216630	Wendeschnneide HW B=6.0 45°	1
KF216637	Wendeschnneide HW B=6.0 R3.0	2
KF216638	Wendeschnneide HW B=6.0 R3.0	1
KG217025	Wendeschnneide HW-H8 B=25 h=8	1
KG217025H6	Wendeschnneide HW-H6 B=25 h=8	1
KG217040	Wendeschnneide HW-H8 B=40 h=8	2
KG217040H6	Wendeschnneide HW-H6 B=40 h=8	2
KN855249	Nutmesser BN=4.0 T=8	2
KN855321	Nutmesser BN=4.5 T=8	2
KN855361	Nutmesser BN=5.0 T=8	2
TA850062	Beilagen Set für Vierkantmesser	1 - 2

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851017	Schraube M5x11 T15 zu Abrundvorschnneider	2
TA851074	Schraube M4x10 T15 zu Wendeschneide B=6.0	1 - 2
TA851098	Schraube M6x8 ISK4 zu Nutmesser	2
TA851283	Beilage für Nutmesser B=0.1	2
TA851284	Beilage für Nutmesser B=0.2	2
TA851285	Beilage für Nutmesser B=0.5	2
TA851549	Gewindestifte M6x12 T15 zu Druckbacken	1
TA950929	Druckbacke zu Wendeschneide B=40	2
TB850963	Druckbacke zu Wendeschneide B=25	1
TB851013	Schraube M6x20 T25 zu Druckbacke	2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000 - 11'500

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

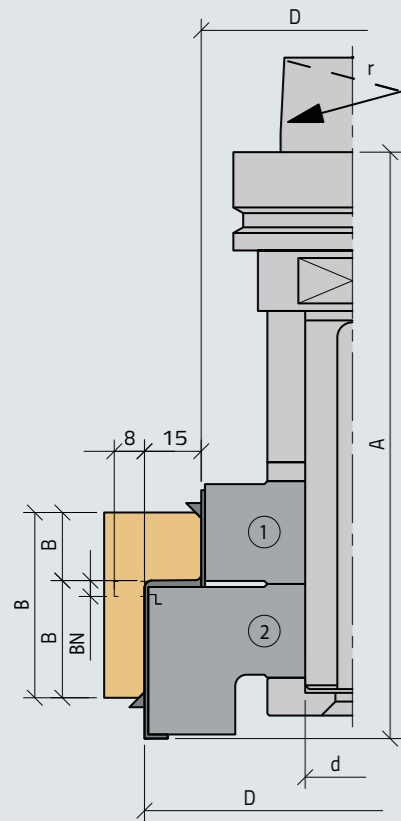
Bearbeitung: Fälzen

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Vorschub vf

8 m/min



PS Getriebenutfräser

Einsatzbereich

- Zum Einfräsen der Getriebenut Treplan oder Tribloc

Ausführung

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

Art. Nr.	Typ	D	d	Z	A	DR	n max	Index
TA230100	Treplan	120	25+DKN	2		re.	10'000	1
TA230101	Tribloc	120	25+DKN	2		re.	10'000	2
TB860606*	Treplan	120		2	149	re.	10'000	
TB860605**	Tribloc	120		2	149	re.	10'000	

* TA230100 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

** TA230101 komplett verpasst auf HSK63F Aufspannwelle

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

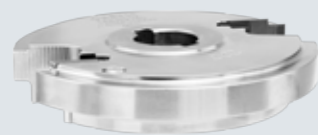
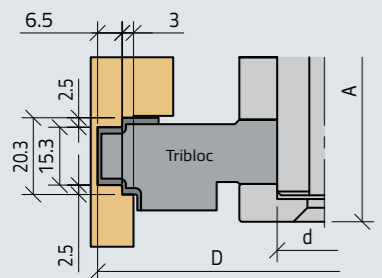
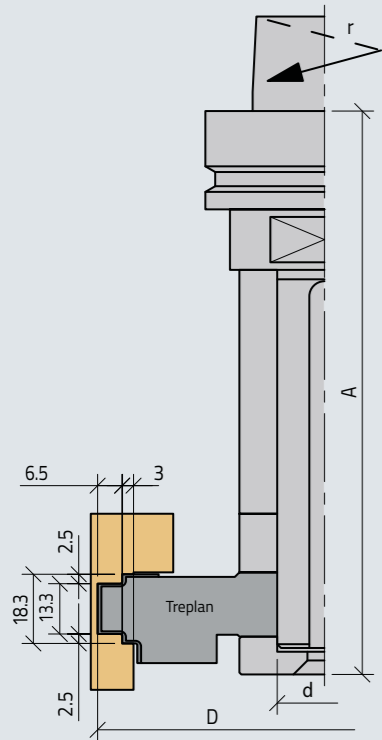
Bearbeitung: Nuten

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Vorschub vf

10 m/min



HW Beschlägefräser Glutz

Einsatzbereich

- Zum Einfräsen der Beschlägenut Glutz auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Konstanter Flugkreis
- Tragkörper aus Stahl
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	D1	d1	L	Z	DR	n max	Index
TA700419	1160	30	18,5	12	95	2	re.	18'000	1
TA700428	1160	30	18,5	12	95	2	li.	18'000	2
TA700415	1150	46	26	12	95	2	re.	18'000	3
TA700427	1150	46	26	12	95	2	li.	18'000	4
TB685190	1150	46	26	16	120	2	li.	18'000	5
TB685191	1150	46	26	16	120	2	re.	18'000	6

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA217802	Profilschneide HW B=23.0 Typ Glutz 1160 DR=re.	1
TA217808	Profilschneide HW B=23.0 Typ Glutz 1160 DR=li.	2
TA217803	Profilschneide HW B=19.3 Typ Glutz 1150 DR=re.	3,6
TA217807	Profilschneide HW B=19.3 Typ Glutz 1150 DR=li.	4,5
TA217806	Nutsäge HW D=46 B=2.8 DR=re.	3,6
TA217809	Nutsäge HW D=46 B=2.8 DR=li.	4,5
TA851106	Gewindestift M3.0x5 ISK2	3,4,5,6
TA851107	Gewindestift M3.5x5 T15	1,2
TA851190	Schraube M6x16 ISK5 zu Nutsäge	3,4,5,6
TA851191	Schraube M5x16 ISK4	1,2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

16'000 - 18'000

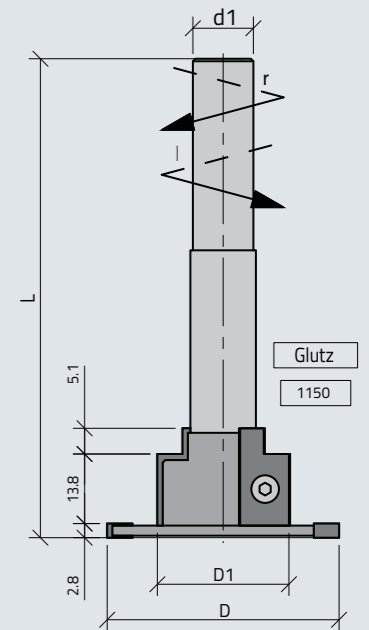
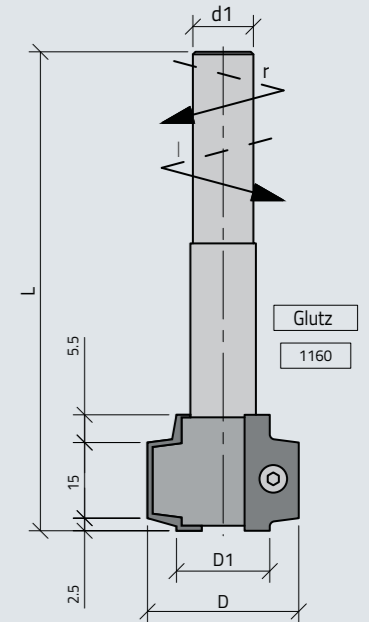
Einsatzbereich

Werkstoff

Spanplatte	6 - 8 m/min
MDF	5 - 6 m/min
Massivholz längs	4 - 5 m/min
Massivholz quer	4 - 5 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



4

Nutfräser und Kreissägen



WS Nutfräser einteilig

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	B	d	Z	Tmax	n max	Index
TA031074	120	4	25+DKN	4 (2+2)	36	10'000	1
TA031076	140	4	25+DKN	4 (2+2)	46	9'000	2
TB300155	140	8	25+DKN	6 (2+2+2)	46	10'300	3
TB300159	140	10	25+DKN	6 (2+2+2)	46	10'300	4

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
KF216027	Wendeschneide HW B=3.7 h=14.9	1,2
KF216172	Wendeschneide HW B=4.0 h=13.0	1,2
TA851179	Exzenter D=14	1,2
TA851182	Zunge zu Exzenter	1,2
KG217008	Wendeschneide HW-H8 B=7.5 h=8	3
TB850975	Druckbacke zu Wendeschneide B=7.5	3
KG217010	Wendeschneide HW-H8 B=9.5 h=8	4
TB850974	Druckbacke zu Wendeschneide B=9.5	4
KF216009	Vorschneider HW B=14 h=14	3,4
TA851038	Schraube M5x6.3 T15 zu Vorschneider KF216009	3,4
TB851034	Schraube M4x16 T15 zu Druckbacke	3,4
TB851035	Passscheibe D=7.2 s=0.4	3,4

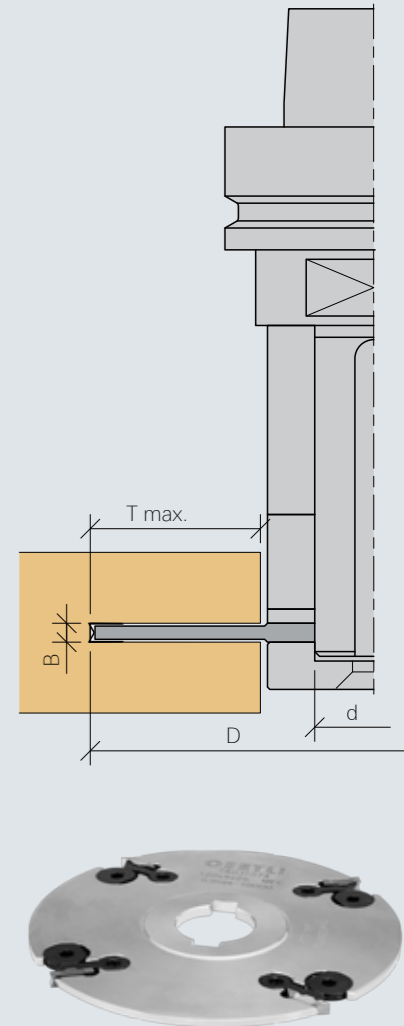
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
8'000 - 9'000
Einsatzbereich
Werkstoff: Weichholz
Bearbeitung: Nuten

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
120 - 140 mm	≤ 15 mm	12 m/min
120 - 140 mm	> 15 mm	8 m/min

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1



HW/DP Profilfräser für Clamex P

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall HW oder Diamant DP
- Passend zu OERTLI Spannmittel
- Begrenzter Nachschärfbereich
- MEC

Art. Nr.	Typ	D	B	d	d1	L	Z	DR	NL / TK	n max
TB685196	DP	100,4	7	30			3	re.	4x Ø6.4 / 48	15'200
TA176612	HW	100,9	7	22			3	re.	4x Ø6.4 / 36	16'000
TB860609*	DP	100,4	7		16	92	3	re.		15'200
TB860610*	DP	100,4	7		25	92	3	re.		15'200
TB860611*	HW	100,9	7		16	92	3	re.		16'000
TB860612*	HW	100,9	7		25	92	3	re.		16'000

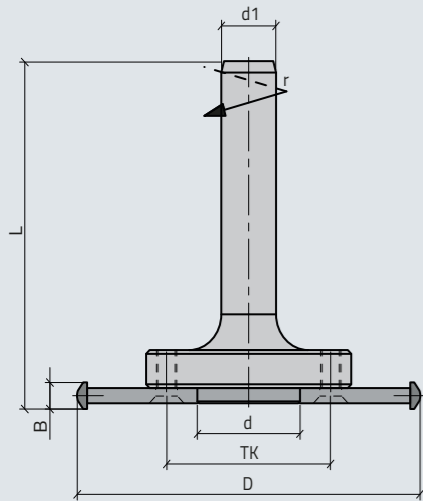
* TB685196 oder TA176612 verpasst und verschraubt auf Zylinderschaft

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
10'000 - 15'000

Einsatzbereich

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



DP Schaftfräser für Clamex P

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Diamant
- Fräser nicht nachschärfbar
- MEC

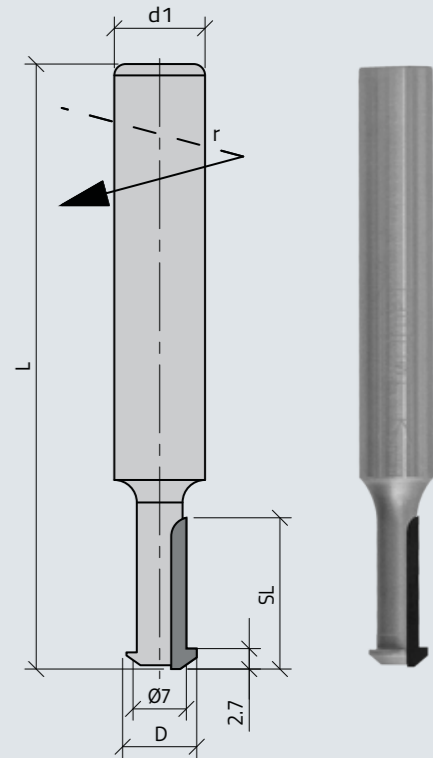
Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681025	9,8	23	12	80	1	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich

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



HW Durchgangsbohrer für Clamex Verbindung

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

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

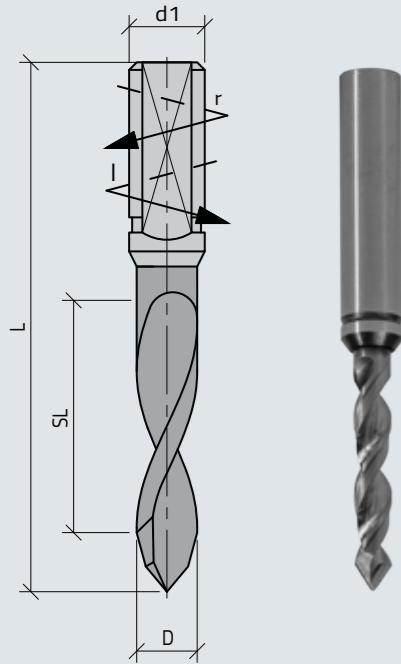
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vff
3'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 5,0 m/min
7'000 - 9'000	5,0 - 6,0 m/min



DP Profil Schaftfräser für FixChip Verbindung

Einsatzbereich

- Auf Nestinganlagen und BAZ
- Für FixChip Verbindungselemente

Ausführung

- Schneiden aus Diamant
- Grundkörper aus Stahl

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TB681030	37	6	65	12	2+1	re.	18'000

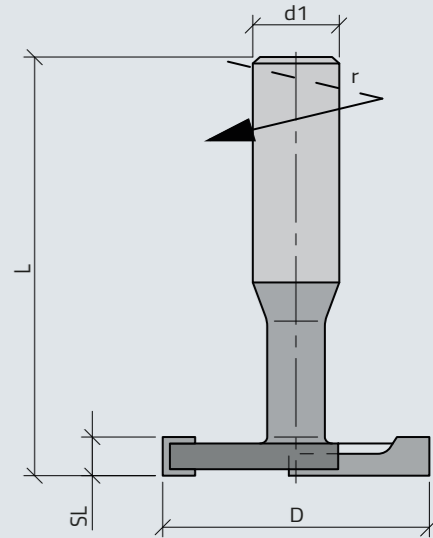
Einsatzempfehlung

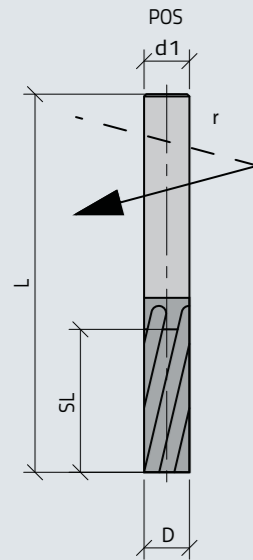
Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	6 - 8 m/min
MDF	4 - 6 m/min
Massivholz längs	3 - 4 m/min
Massivholz quer	3 - 4 m/min





VHW Spiralfräser für FixChip Verbindung

Einsatzbereich

- Auf Nestinganlagen und BAZ
- Für FixChip Verbindungselemente

Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive nach oben ziehende Spirale

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680061	6	15	60	6	2	pos.	re.	30'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 - 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1,3
Hartholz	0,8
Schichtholz	0,9
MDF	1,1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
6mm	≤ 10mm	4 m/min
6mm	> 10mm	3 m/min

HW Format-Kreissäge SPRINT

Einsatzbereich

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

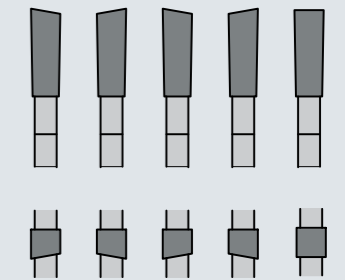
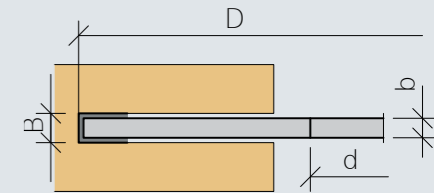
Ausführung

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

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

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

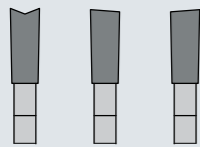
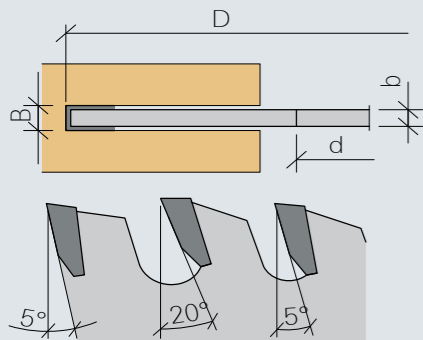
Ausführung

- Hartmetall
- 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

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 Universal-Kreissäge

Einsatzbereich

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

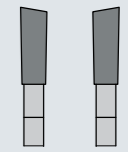
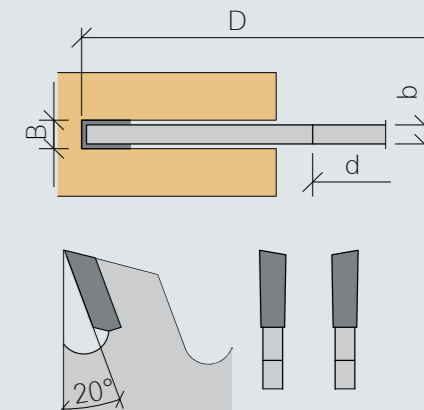
Ausführung

- Hartmetall
- 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

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 Kanefusa

Einsatzbereich

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

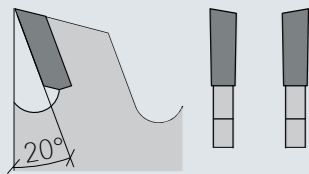
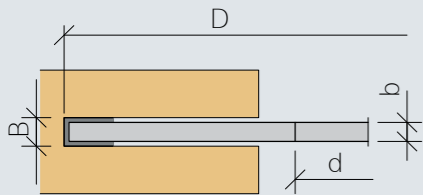
Ausführung

- Hartmetall
- 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

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 Kanefusa

Einsatzbereich

- Universalsäge für Bearbeitungen von kunststoffbeschichteten und belegten Holzwerkstoffen

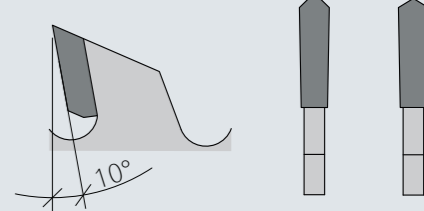
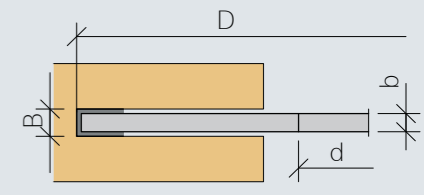
Ausführung

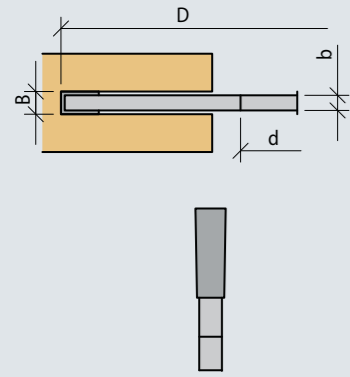
- Hartmetall
- Holzzahn Dach-Flach mit Fase positiv
- Präzisionsausführung Kanefusa: Fertigschnittqualität

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

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 Kreissäge Super Silent

Einsatzbereich

- Für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten
- Für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement- und Gipsfaserplatten, Verbundplatten

Ausführung

- Diamant
- Kleine Spanräume
- Spezielle Schneidengeometrie
- Geräuscharm
- MAN

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	NL
TB750051	300	2,4	1,8	30	43	NLK
TA774009	303	2,4	1,8	30	43	NLK
TB750059	350	2,6	2,0	30	53	NLK



5

**Profilschaft-
fräser**



WS V-Nutfräser und Foldingfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Wendeschneide
- Konstante Abmessung
- Tragkörper aus Stahl
- Profil absolut im Spitz auslaufend
- MEC

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR	n max
TA112171	41,5	35	20	118	1	re.	18'000

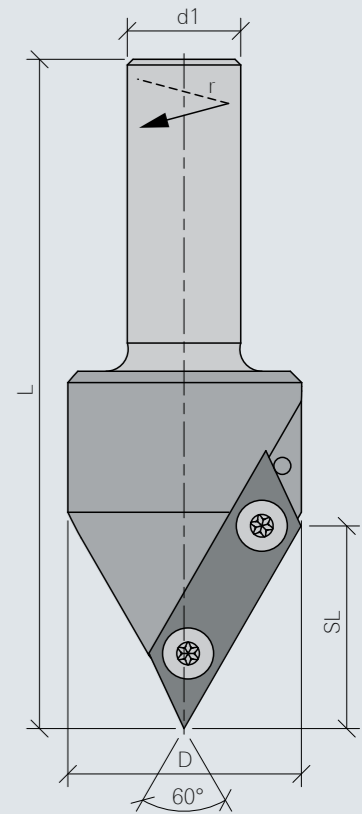
Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA219850	Wendeschneide HW B=50 h=12
TB851030	Schraube M4x4 T15

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000

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



HW Schriftenfräser

Einsatzbereich

- Zum Schriftenfräsen in Massivholz und Plattenwerkstoffen

Ausführung

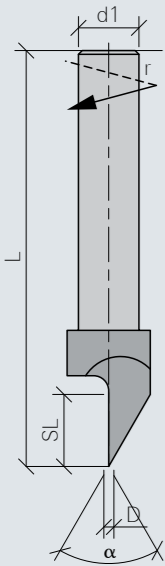
- Hartmetall
- MEC

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	α	DR	n max
TA689100	0,3	9,5	8	55	1	60°	re.	24'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000 - 24'000

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



PS Ziernutenfräser

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall-Profilsschneide
- Konstante Abmessung
- Schneiden mit einseitigem Achswinkel
- Tragkörper aus Stahl
- Unterschiedliche Standard Hartmetall-Profilsschneiden
- Formschlüssige Messerspannung
- MEC

Art. Nr.	D	Tmax	d1	L	Z	DR	n max
TA689107	12	8	25	85	1	re.	18'000

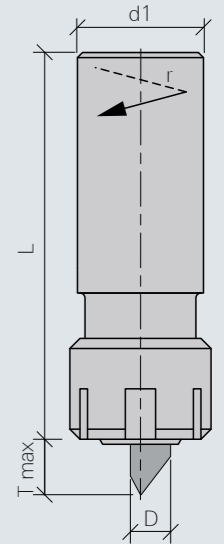
Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA689109	Spannmutter
TA689110	Hakenschlüssel

Einsatzempfehlung

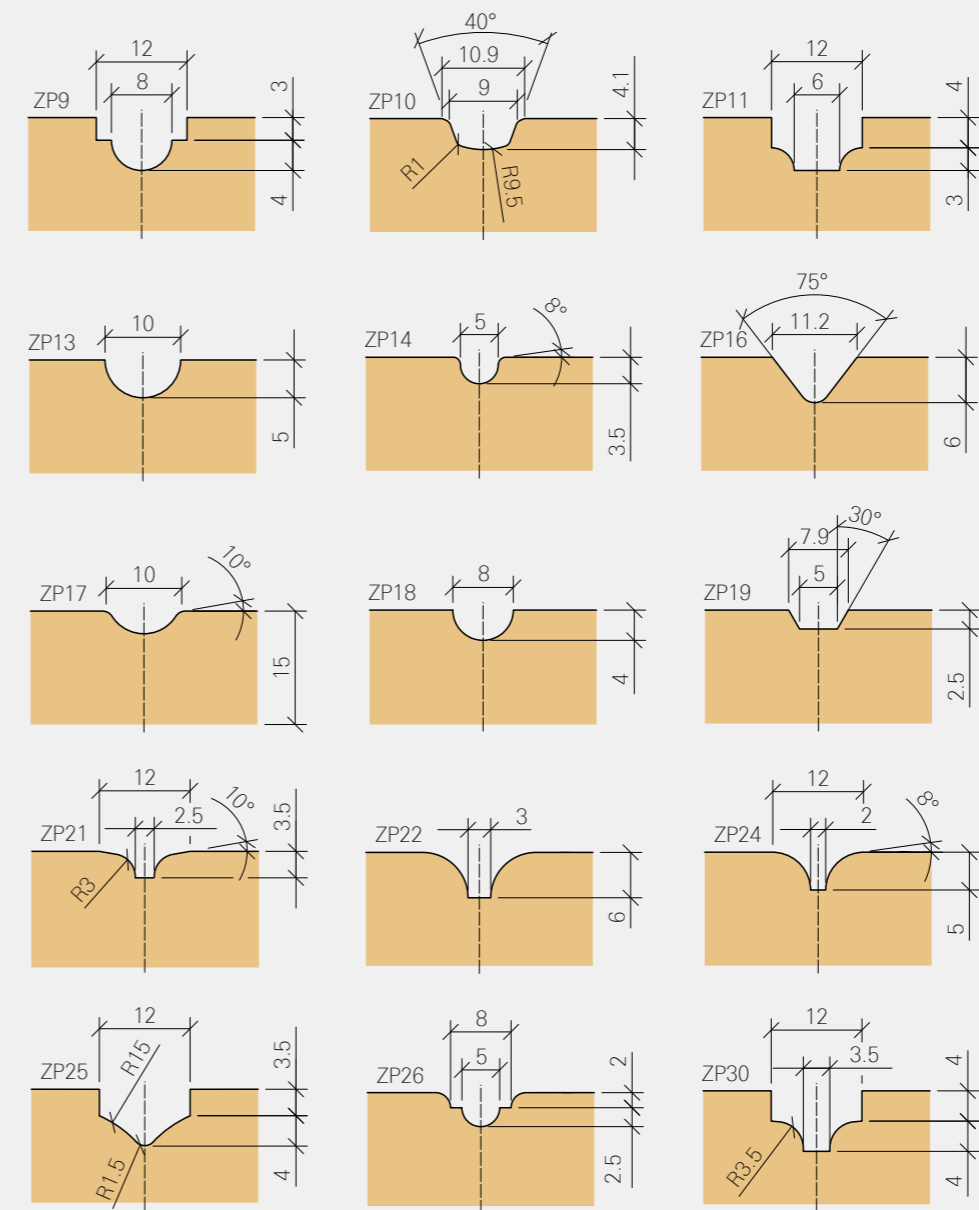
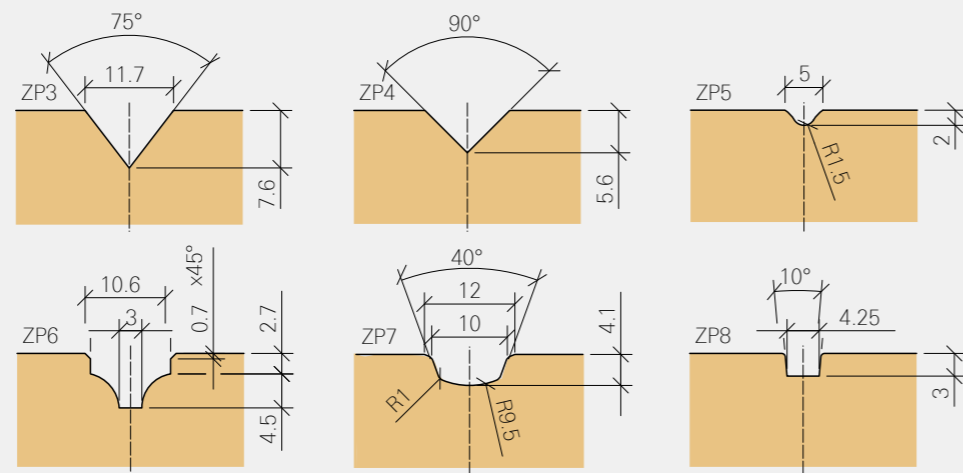
Drehzahl 1/min
18'000

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



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

Einsatzbereich

- Zum Gravieren und Vorritzen von Furnier und Kunstharz

Ausführung

- Hartmetall
- MEC

Art. Nr.	D	L3	d1	L	Z	α	DR	n max
TA689300*	0,3	5	3	40	1	15°	re.	24'000
TA689301*	0,3	5	3	40	1	36°	re.	24'000
TB680000	0,3	11	8	75	2	36°	re.	30'000

* mit Anschlagring

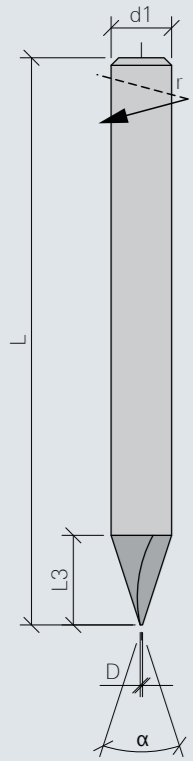
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

8'000 - 24'000

Einsatzbereich

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



Universal Profilmesserkopf CATFlex

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D1	Dmax	B	Tmax	d1	L	Z	DR	n max
TB860508	75	104	45	15,8	25	111	2	re.	15'600

Ersatzteile

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

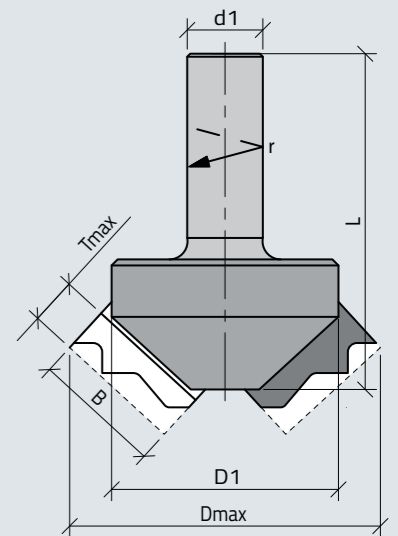
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000 - 15'000

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	20 m/min
MDF	18 m/min
Massivholz längs	18 m/min
Massivholz quer	10 m/min



Universal Profilmesserkopf CATFlex

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D1	Dmax	B	Tmax	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860502	58	92	25	16	16	84	2	re.	17'400	1
TB860503	58	104	45	22	16	104	2	re.	15'400	2
TB860505	65	99	25	16	25	90	2	re.	16'200	3
TB860506	65	111	45	22	25	110	2	re.	14'600	4
TB860507	65	99	65	16	25	130	2	re.	16'200	5

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TB851204	Druckbacke b=22	1,3
TB851210	Druckbacke b=42	2,4
TB851214	Druckbacke b=62	5
TB851016	Gewindestift M6x16.5 T15	1 - 5

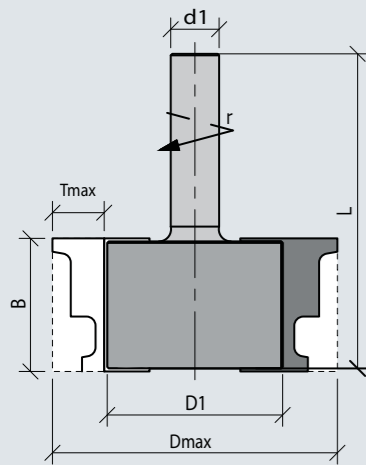
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

10'000 - n max

Einsatzbereich

Werkstoff	Vorschub vf
Spanplatte	14-20 m/min
MDF	12-18 m/min
Massivholz längs	14-22 m/min
Massivholz quer	6-13 m/min



Universal Profilmesserkopf CATFlex

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D1	Dmax	Tmax	d1	L	Z	DR	n max	Index
TB860500	49	45	15	16	90	1+1	re.	18'000	1
TB860501	73	65	17	25	96	1+1	re.	18'000	2

Ersatzteile

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

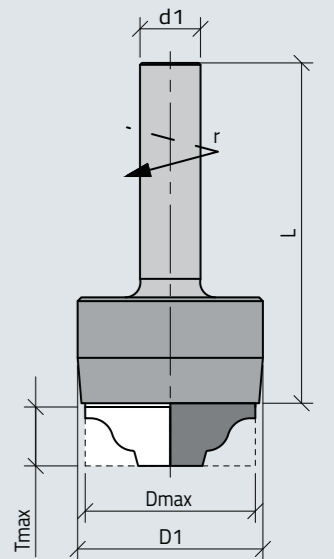
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

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



HW Griffmuldenfräser

Einsatzbereich

- Zum Fräsen von Griffprofilen

Ausführung

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

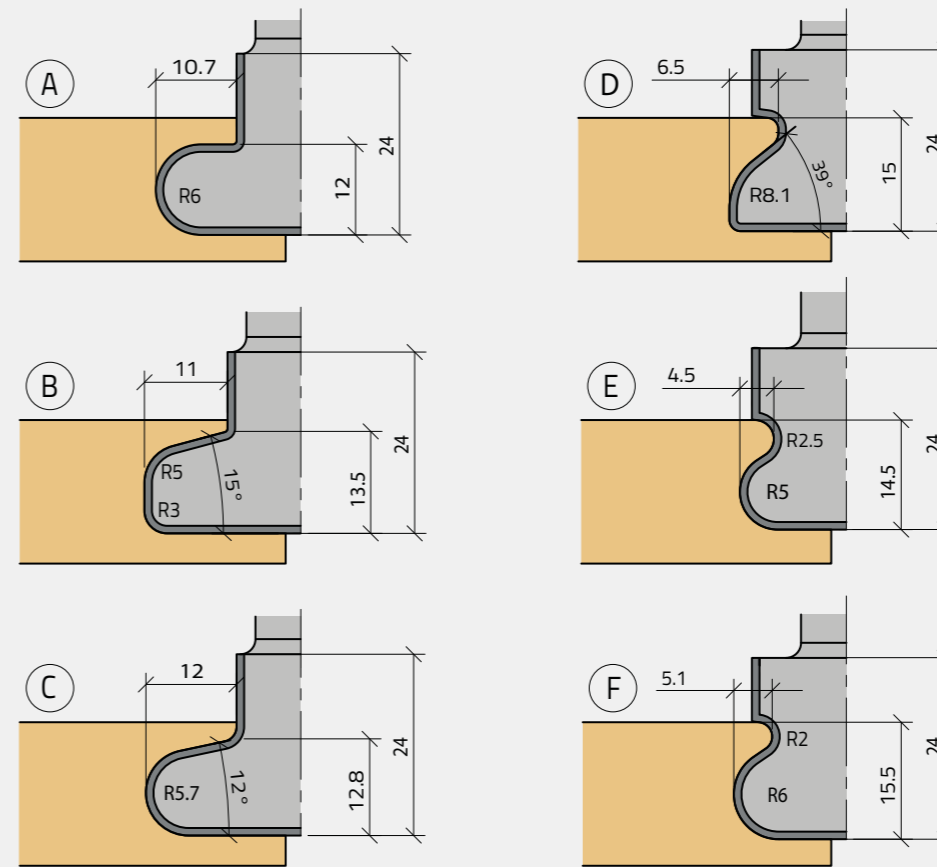
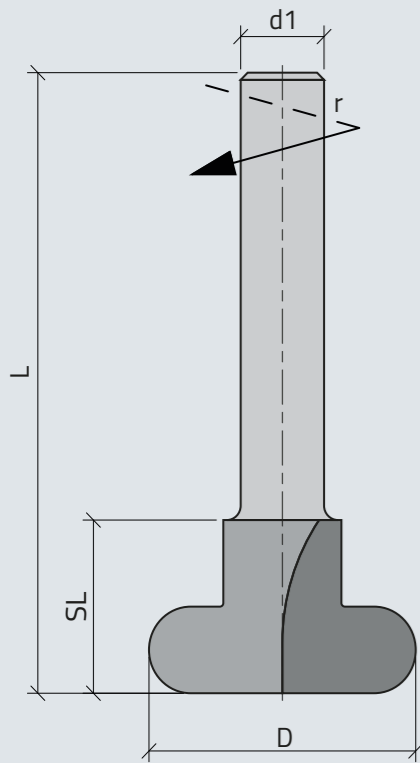
Art. Nr.	Typ	D	SL	d1	L	Z	DR	n max
TB681014	A	39	24	12	86	2	re.	18'000
TB681015	B	39	24	12	86	2	re.	18'000
TB681016	C	41	24	12	86	2	re.	18'000
TB681017	D	31	24	12	86	2	re.	18'000
TB681018	E	28	24	12	86	2	re.	18'000
TB681019	F	30	24	12	86	2	re.	18'000

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
18'000

Einsatzbereich

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



PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5433832219	38	20,5	12,0	70	2	re.	18'000	1
ZCPSS5433892219	38	20,5	1/2"	70	2	re.	18'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

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

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5450044025	51	38,5	3/4"	105	2	re.	12'000	1
ZCPSS5450064025	51	38,5	25	105	2	re.	12'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

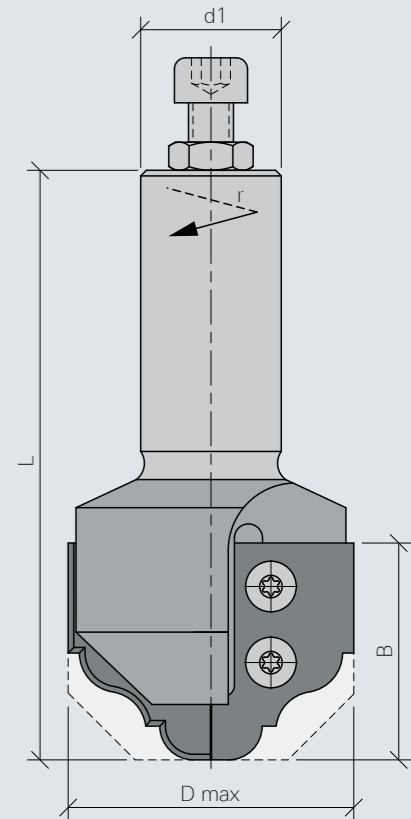
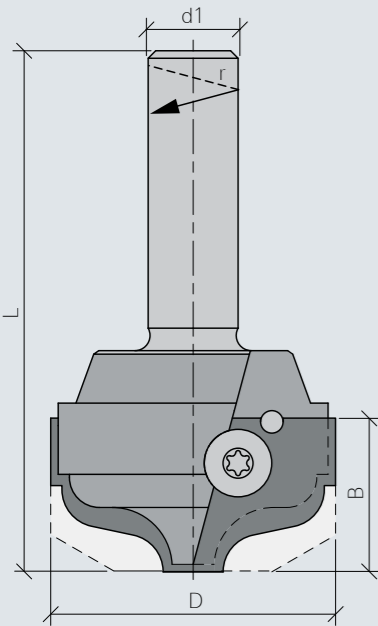
Einsatzempfehlung

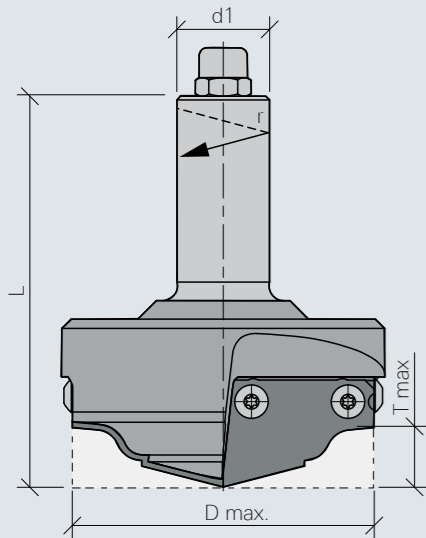
Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

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





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5467745030	77	43	3/4"	107	2	re.	12'000	1
ZCPSS5467765030	77	43	25	107	2	re.	12'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1-2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

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

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

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

Art. Nr.	D	T	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5476063030	60	16	25	100	2	re.	16'000	1
ZCPSS5478064030	80	16	25	105	2	re.	12'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1-2

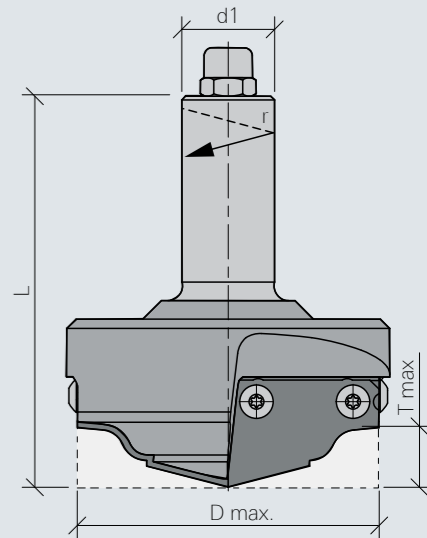
Einsatzempfehlung

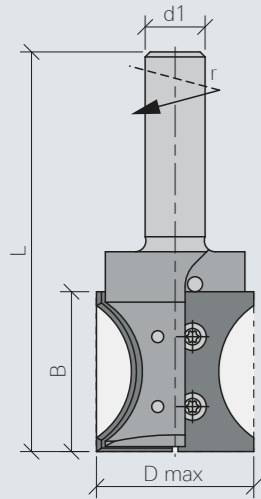
Drehzahl 1/min

n max

Einsatzbereich

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





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5290023215H6	31,5	32	12	80	2	re.	18'000	1
ZCPSS5290093215H6	31,5	32	1/2"	80	2	re.	18'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851309	Schraube M3x4 T9	1 - 2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000

Einsatzbereich

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

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5309046040H6	90	60	3/4"	125	2	re.	12'000	1
ZCPSS5309066040H6	90	60	25	125	2	re.	12'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

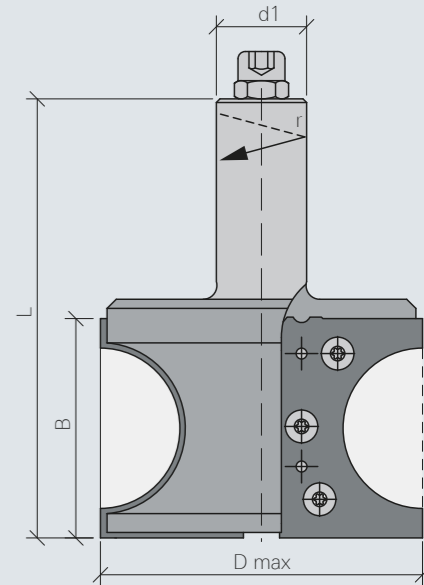
Einsatzempfehlung

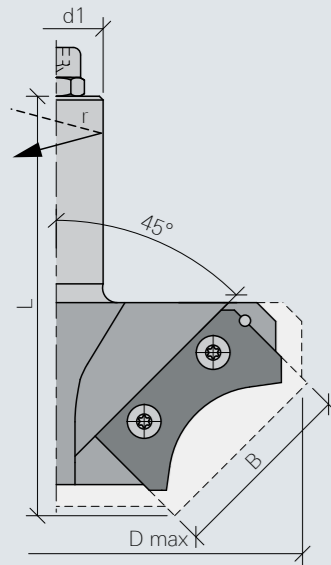
Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

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





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5381164030H6	110	40	25	106	2	re.	9'000	1
ZCPSS5381365030H6	130	50	25	108	2	re.	9'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000

Einsatzbereich

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

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5387444030H6	87	40	3/4"	102	2	re.	12'000	1
ZCPSS5387464030H6	87	40	25	102	2	re.	12'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

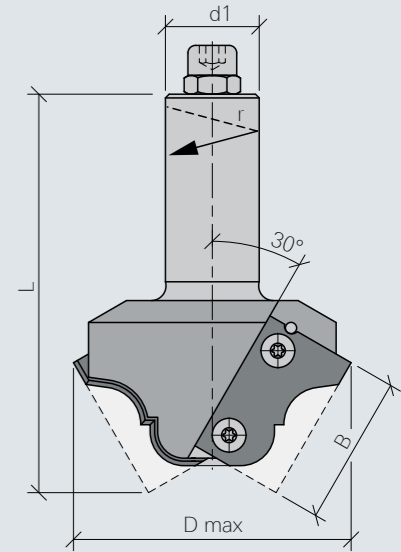
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

12'000

Einsatzbereich

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



PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max
ZCPSS5378063025H6	80	30	25	95	2	re.	9'000

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851606	Schraube M4x6 T15

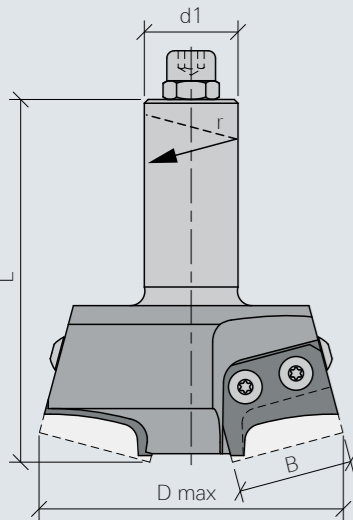
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

9'000

Einsatzbereich

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



PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max	Index
ZCPSS5421044050H6	105	36	3/4"	105	2	re.	8'000	1
ZCPSS5421064050H6	105	36	25	105	2	re.	8'000	2

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851606	Schraube M4x6 T15	1 - 2

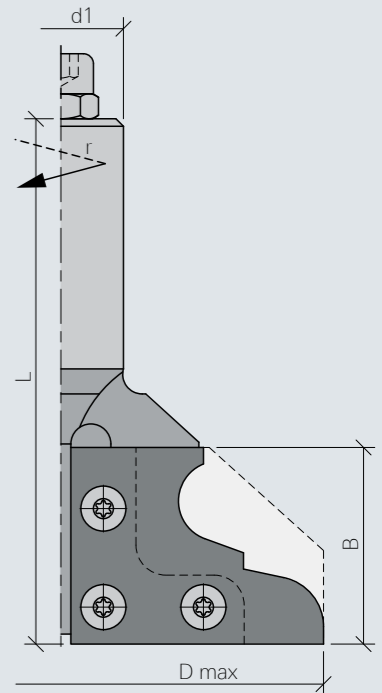
Einsatzempfehlung

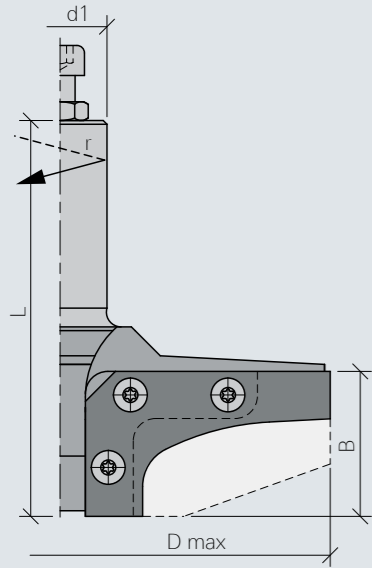
Drehzahl 1/min

8'000

Einsatzbereich

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





PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für zwei einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	B	d1	L	Z	DR	n max
ZCPSS4401464066H6	144	38	25	107	2	re.	6'000

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851606	Schraube M4x6 T15

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
6'000

Einsatzbereich

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

PS Schaftfräser

Einsatzbereich

- Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz und Plattenwerkstoffen auf CNC BAZ

Ausführung

- Hartmetall-Profilschneiden
- Hartmetall-Qualität H6
- Tragkörper für vier einseitig profilierte Hartmetall-Profilschneiden
- Körper wird entsprechend dem jeweiligen Messerprofil individuell profiliert
- MEC

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR	n max
ZCPSS4421667030H6	160	25	131	2	re.	6'000

Ersatzteile

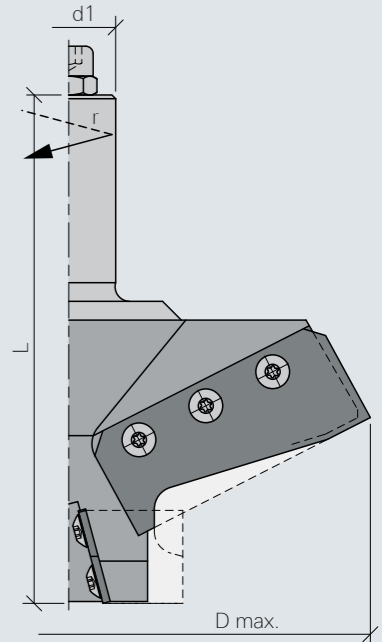
Art. Nr.	Bezeichnung
TA851606	Schraube M4x6 T15

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
6'000

Einsatzbereich

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



6

Bohrer



HS Dübelbohrer

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA720002	3	33	3	60	2	re.
TA720004	4	43	4	75	2	re.
TA720006	5	57	5	91	2	re.
TB700040	5,5	57	5,5	92	2	re.
TA720008	6	57	6	91	2	re.
TB700020	6,5	63	6,5	100	2	re.
TB700041	7	69	7	108	2	re.
TA720013	8	75	8	115	2	re.
TB700042	8	100	8	150	2	re.
TB700043	9	80	9	125	2	re.
TA720017	10	87	10	131	2	re.
TB700044	10	100	10	150	2	re.
TB700029	11	100	10	140	2	re.
TB700030	13	100	10	140	2	re.
TB700056	14	100	10	140	2	re.
TB700031	15	100	10	140	2	re.
TB700057	16	100	10	140	2	re.
TB700058	18	100	10	140	2	re.
TB700059	20	100	10	140	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

Vorschub axial vf

3'000 - 5'000

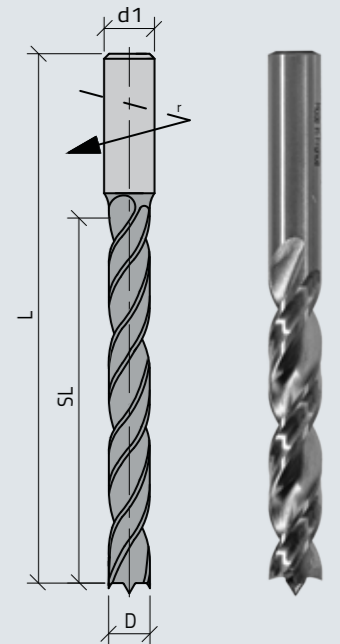
2,0 - 3,0 m/min

5'000 - 7'000

3,0 - 5,0 m/min

7'000 - 8'000

5,0 - 6,0 m/min



HW Dübelbohrer BASE

Einsatzbereich

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

Ausführung

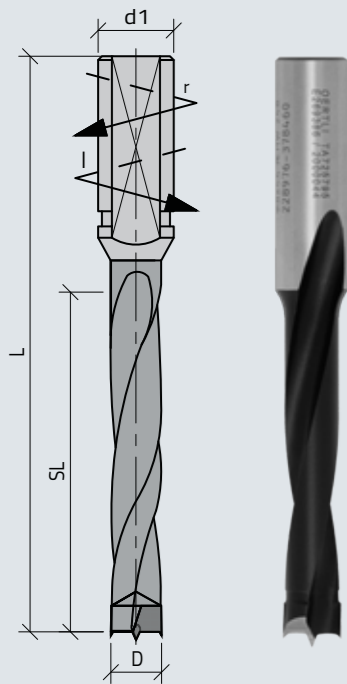
- Hartmetall
- Mit Zentrumschneide und Vorschnaider
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

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.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

5'000 - 7'000

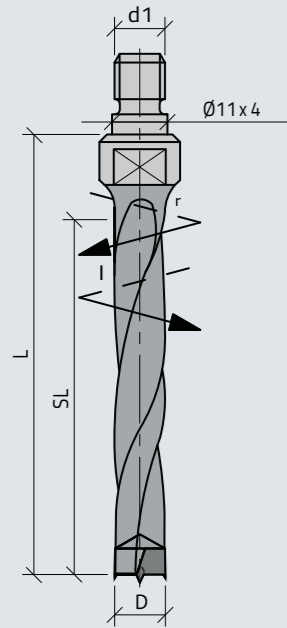
7'000 - 9'000

Vorschub axial vf

1,5 - 2,0 m/min

2,0 - 3,0 m/min

3,0 - 4,0 m/min



HW Dübelbohrer BASE mit Gewindeschaft M10

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Mit Zentrumschneide und Vorschneider
- Schaft mit Aussengewinde M10 und Passsitz $\varnothing 11 \times 4,0$
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- 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.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	1,5 - 2,0 m/min
5'000 - 7'000	2,0 - 3,0 m/min
7'000 - 9'000	3,0 - 4,0 m/min

VHW Dübelbohrer PRO

Einsatzbereich

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

Ausführung

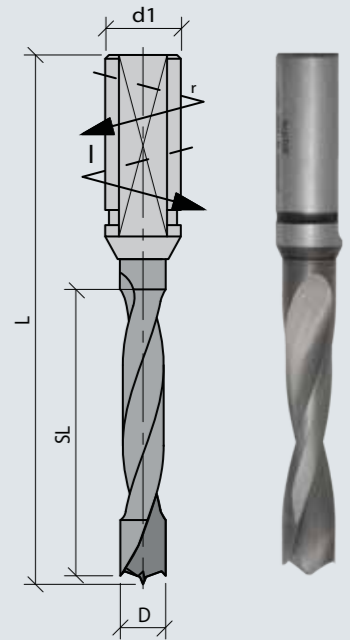
- Vollhartmetall
- Spezielle Schneidengeometrie mit Zentrumschneide und Vorschneider
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- MAN

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.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 5,0 m/min
7'000 - 9'000	5,0 - 6,0 m/min

VHW Dübelbohrer MAX

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch spezielle Schneidengeometrie
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- 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.

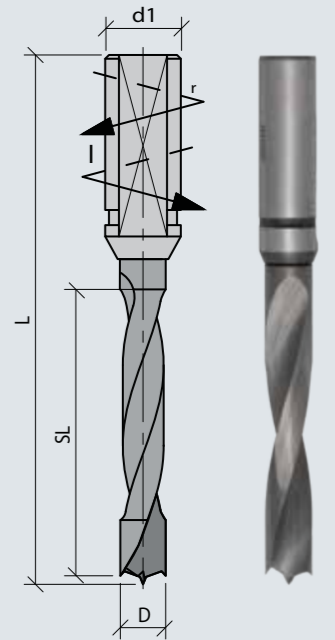
Einsatzempfehlung

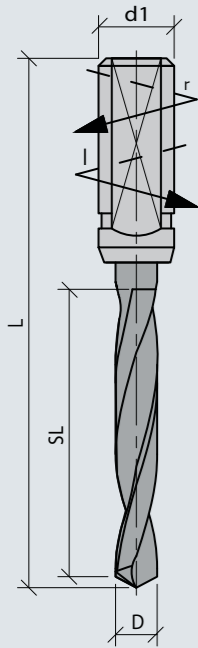
Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	2,0 - 3,5 m/min
5'000 - 7'000	4,0 - 5,5 m/min
7'000 - 9'000	6,0 - 7,5 m/min





VHW Dübelbohrer MAX für Verbundwerkstoffe

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern in Holzwerkstoffen, Verbundwerkstoffen, Composite Werkstoffen wie CFK, GFK
- Für den Einsatz auf Nestinganlagen

Ausführung

- Vollhartmetall
- Spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- 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.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 7'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 4'000	1,0 - 1,5 m/min
4'000 - 6'000	1,5 - 2,0 m/min
6'000 - 7'000	2,0 - 2,5 m/min

VHW Dübelbohrer SPRINT

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Verschleissfeste Hartmetall-Qualität
- Grosse Spanräume für optimalen Späneauswurf
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- Mehrfache Standzeiten gegenüber Standardausführung
- Sehr grosser Nachschärfbereich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	d1	L1	L	Z	DR
TB700065	6	85	10	30	125	2	re.
TB700023	8	65	10	30	105	2	re.
TB700022	8	65	10	30	105	2	li.
TB700053	8	70	10	20	100	2	re.
TB700054	8	70	10	20	100	2	li.
TB700001	8	75	10	30	115	2	re.
TB700000	8	75	10	30	115	2	li.
TB700024	8	85	10	30	125	2	re.
TB700025	8	85	10	30	125	2	li.
TB700026	10	67	10	30	110	2	re.

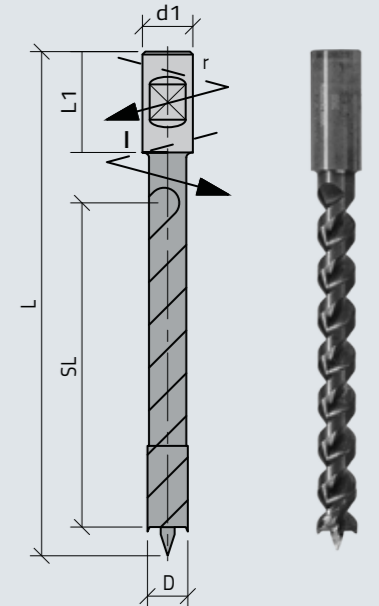
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 5,0 m/min
7'000 - 8'000	5,0 - 6,0 m/min



DP Dübelbohrer mit Flachspitze

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Diamant
- Flache Zentrumschneide als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Mehrfache Standzeitenerien gegenüber HW Ausführung
- MEC

L=70

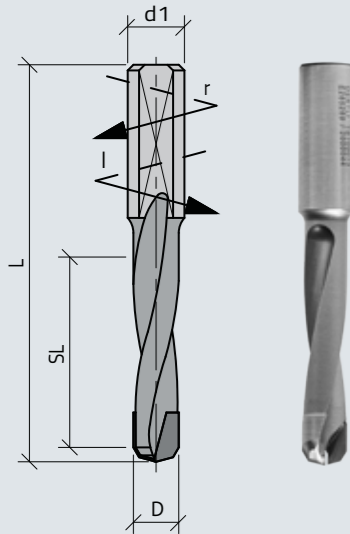
Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700073	8	35	10	70	2	re.
TB700072	8	35	10	70	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
4'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 4,0 m/min
7'000 - 9'000	4,0 - 5,0 m/min



HW Durchgangsbohrer BASE

Einsatzbereich

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

Ausführung

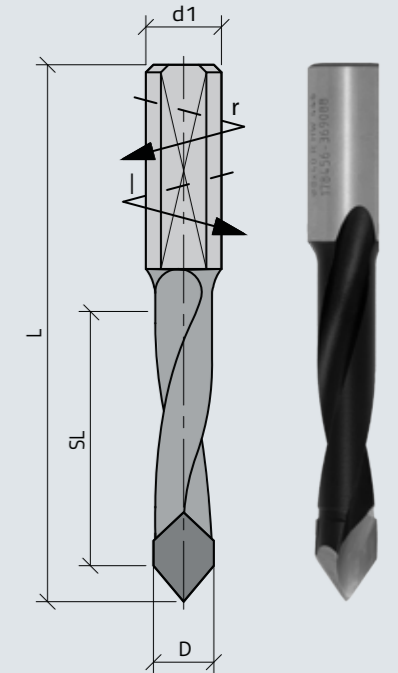
- Hartmetall
- Dachspitze 60°
- Reduzierte Reibung durch abgesetzte Spirale
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

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.



Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA726037	10	40	10	77	2	li.
TA726038	12	40	10	77	2	re.
TA726039	12	40	10	77	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

Vorschub axial vf

3'000 - 5'000

1,5 - 2,0 m/min

5'000 - 7'000

2,0 - 3,0 m/min

7'000 - 9'000

3,0 - 4,0 m/min

VHW Durchgangsbohrer PRO

Einsatzbereich

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

Ausführung

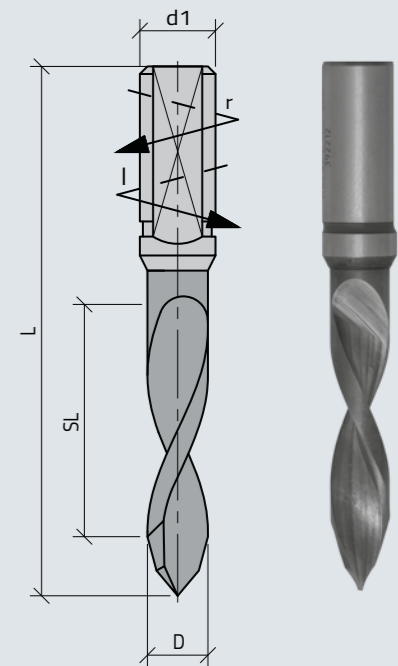
- Vollhartmetall
- Ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- MAN

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	27	10	57,5	2	re.
TB700281	5	27	10	57,5	2	li.
TB700282	8	27	10	57,5	2	re.
TB700283	8	27	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.



Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 5,0 m/min
7'000 - 9'000	5,0 - 6,0 m/min

VHW Durchgangsbohrer MAX

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Erheblich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern durch spezielle Schneidengeometrie
- Hohe Vorschübe möglich
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- Lange, konstante Qualität der Bohrung
- 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.

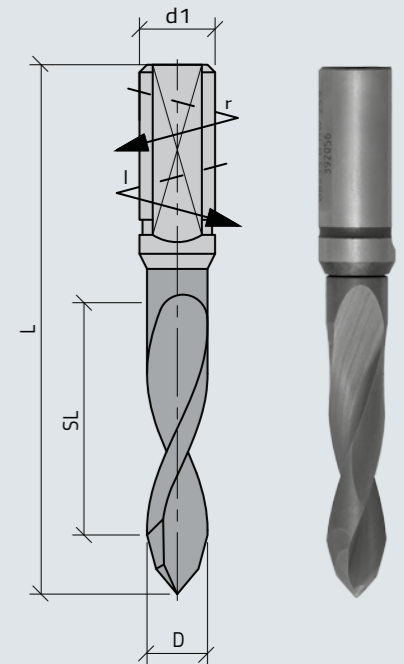
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	2,0 - 3,5 m/min
5'000 - 7'000	4,0 - 5,5 m/min
7'000 - 9'000	6,0 - 7,5 m/min



DP Durchgangsbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Durchgangslöchern in abrasiven Werkstoffen, MDF, HDF, Gipsplatten und feuerhemmende Plattenwerkstoffe
- Nicht geeignet für dichte Werkstoffe wie Corean und Trespa

Ausführung

- Diamant
- Flache Dachspitze als Doppelfase ausgebildet
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Mehrfache Standzeitenebenen gegenüber HW Ausführung
- MEC

L=70

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

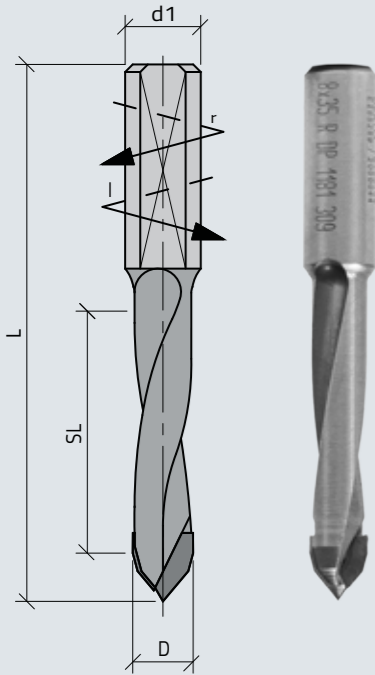
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 - 5'000	2,0 - 3,0 m/min
5'000 - 7'000	3,0 - 4,0 m/min
7'000 - 9'000	4,0 - 5,0 m/min



HW Zylinderkopfbohrer BASE

Einsatzbereich

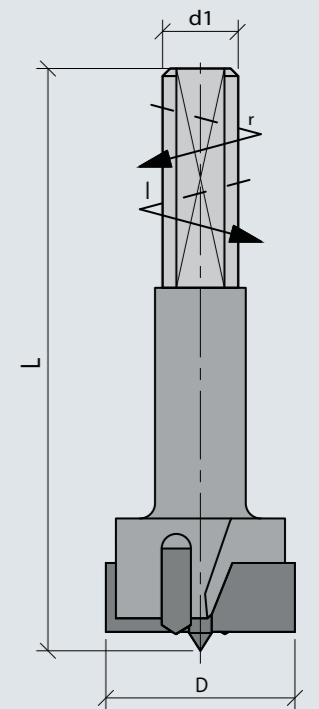
- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen

Ausführung

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

L=70

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TA725821	15	10	70	4 (2+2)	re.
TA725822	15	10	70	4 (2+2)	li.
TA725823	20	10	70	4 (2+2)	re.
TA725824	20	10	70	4 (2+2)	li.
TA725825	25	10	70	4 (2+2)	re.
TA725826	25	10	70	4 (2+2)	li.
TA725827	30	10	70	4 (2+2)	re.
TA725828	30	10	70	4 (2+2)	li.
TB700005	34	10	70	4 (2+2)	re.
TB700076	34	10	70	4 (2+2)	li.
TA725829	35	10	70	4 (2+2)	re.
TA725830	35	10	70	4 (2+2)	li.



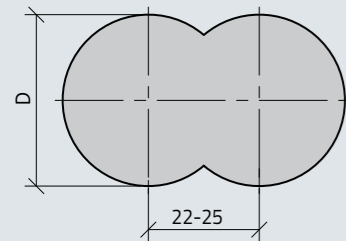
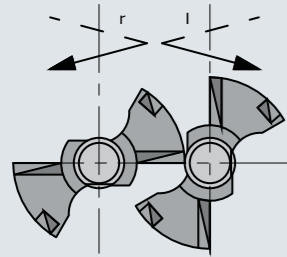
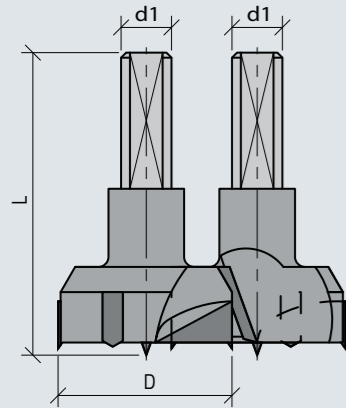
HW Zylinderkopfbohrer BASE für Doppeltopfband

Einsatzbereich

- Zum rationellen Einbohren von Doppeltopfbeschlägen

Ausführung

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



Bohrer-Set

Art. Nr.	D	d1	L	Z-Basis	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	4 (2+2)	re.
TB700063	30	10	57,5	4 (2+2)	li.
TB700006	34	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700060	34	10	57,5	4 (2+2)	li.

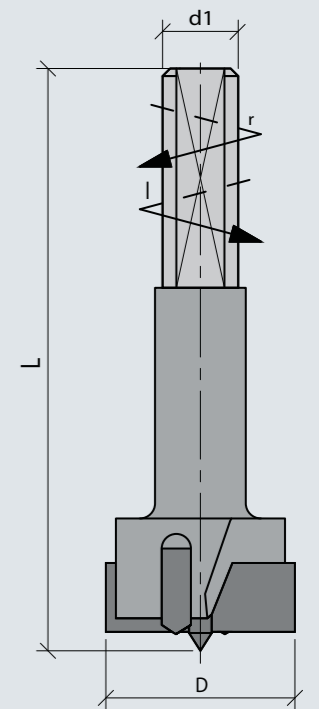
HW Zylinderkopfbohrer PRO

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hartmetall
- Ausrissfreie Bohrungen durch spezielle Vorschneidergeometrie
- Sehr gute Spangutentsorgung durch grosse Spanräume
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube



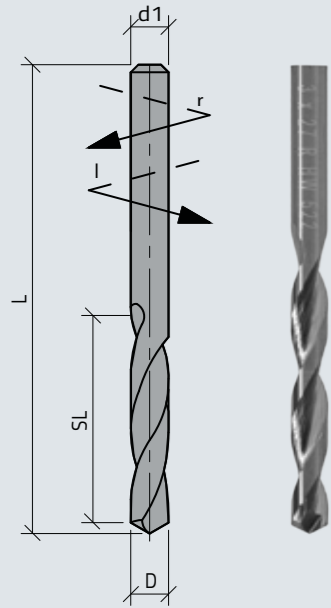
L=57,5

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700317	15	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700318	15	10	57,5	4 (2+2)	li.
TB700319	20	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700320	20	10	57,5	4 (2+2)	li.
TB700321	25	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700322	25	10	57,5	4 (2+2)	li.
TB700323	30	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700324	30	10	57,5	4 (2+2)	li.
TB700325	35	10	57,5	4 (2+2)	re.
TB700326	35	10	57,5	4 (2+2)	li.

L=70

Art. Nr.	D	d1	L	Z	DR
TB700327	15	10	70	4 (2+2)	re.
TB700328	15	10	70	4 (2+2)	li.
TB700329	20	10	70	4 (2+2)	re.
TB700330	20	10	70	4 (2+2)	li.
TB700331	25	10	70	4 (2+2)	re.
TB700332	25	10	70	4 (2+2)	li.
TB700333	30	10	70	4 (2+2)	re.
TB700334	30	10	70	4 (2+2)	li.
TB700335	35	10	70	4 (2+2)	re.
TB700336	35	10	70	4 (2+2)	li.





VHW Bohrer mit Dachspitze

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Dachspitze 120°
- Zylindrisch
- MAN

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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 - 5'000	1,5 - 2,5 m/min
5'000 - 7'000	2,5 - 4,0 m/min
7'000 - 9'000	4,0 - 5,5 m/min

VHW Dübelbohrer

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Mit Zentrumschneide und Vorschneider
- Zylindrisch
- MAN

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

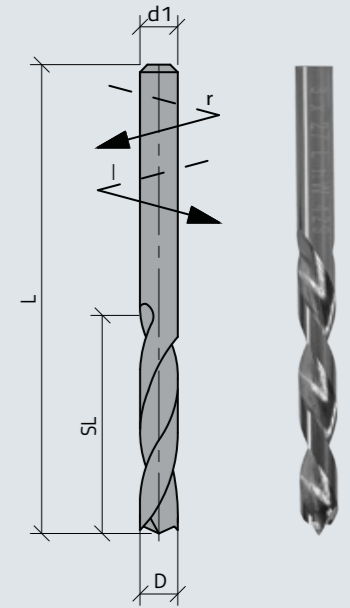
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

4'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
4'000 - 5'000	1,5 - 2,5 m/min
5'000 - 7'000	2,5 - 4,0 m/min
7'000 - 9'000	4,0 - 5,5 m/min





HW Dübelbohrer mit Rückenführung

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Hartmetall
- Mit Zentrumschneide und Vorschneider
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Rückenführung zur Verwendung mit Aufstecksenker
- Spiralteil kunststoffbeschichtet
- MAN

L=85

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA720740	5	45	10	85	2	re.
TA720741	5	45	10	85	2	li.
TA720742	6	45	10	85	2	re.
TA720743	6	45	10	85	2	li.
TA720744	7	45	10	85	2	re.
TA720745	7	45	10	85	2	li.
TA720746	8	45	10	85	2	re.
TA720747	8	45	10	85	2	li.
TA720748	10	45	10	85	2	re.
TA720749	10	45	10	85	2	li.
TA720750	12	45	10	85	2	re.
TA720751	12	45	10	85	2	li.

L=105

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TA720760	5	65	10	105	2	re.
TA720761	5	65	10	105	2	li.
TA720762	6	65	10	105	2	re.
TA720763	6	65	10	105	2	li.
TA720764	7	65	10	105	2	re.
TA720765	7	65	10	105	2	li.
TA720766	8	65	10	105	2	re.
TA720767	8	65	10	105	2	li.
TA720768	10	65	10	105	2	re.
TA720769	10	65	10	105	2	li.
TA720770	12	65	10	105	2	re.
TA720771	12	65	10	105	2	li.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

5'000 - 7'000

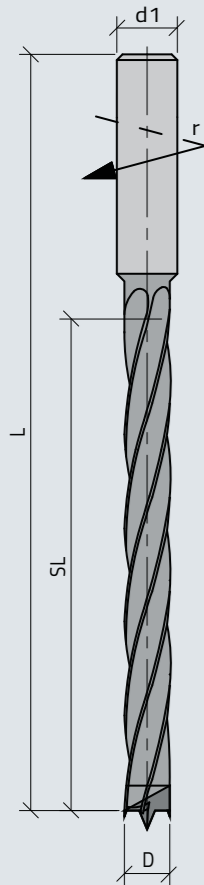
7'000 - 8'000

Vorschub axial vf

1,5 - 2,0 m/min

2,0 - 3,0 m/min

3,0 - 4,0 m/min



HW Dübelbohrer mit Rückenführung

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700032	4	55	4	80	2	re.
TB700033	4,5	60	4,5	85	2	re.
TA720050	5	60	5	90	2	re.
TB700034	5,5	65	5,5	100	2	re.
TA720052	6	65	6	100	2	re.
TB700035	6,5	70	6,5	110	2	re.
TB700036	7	70	7	110	2	re.
TA720056	8	75	8	120	2	re.
TB700037	8,5	80	8,5	130	2	re.
TB700038	9	80	9	130	2	re.
TA720060	10	90	10	140	2	re.
TB700039	11	95	11	150	2	re.
TA720062	12	100	12	155	2	re.
TB700011	12	105	13	170	2	re.
TB700012	13	110	13	175	2	re.
TA720064	14	115	13	180	2	re.
TA720065	15	120	13	185	2	re.
TA720066	16	125	16	190	2	re.
TA720068	18	130	16	200	2	re.
TA720070	20	140	16	210	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 8'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

5'000 - 7'000

7'000 - 8'000

Vorschub axial vf

1,5 - 2,0 m/min

2,0 - 3,0 m/min

3,0 - 4,0 m/min

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.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

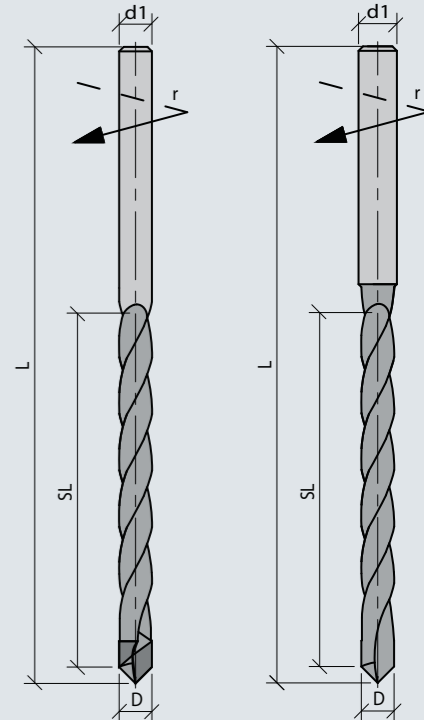
Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

Vorschub axial vf

2,0 - 4,0 m/min



VHW Bohrstift

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Vollhartmetall
- Schneiden achsparallel
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Tiefeneinstellschraube
- Für Rechts- und Linkslauf verwendbar

Art. Nr.	D	SL	d1	L	Z	DR
TB700120	2,5	15	10	70	2	re./li.
TB700121	3	23	10	70	2	re./li.
TB700122	3,5	30	10	70	2	re./li.
TB700123	4	32	10	70	2	re./li.
TB700124	5	35	10	70	2	re./li.
TB700125	6	35	10	70	2	re./li.
TB700126	8	35	10	70	2	re./li.

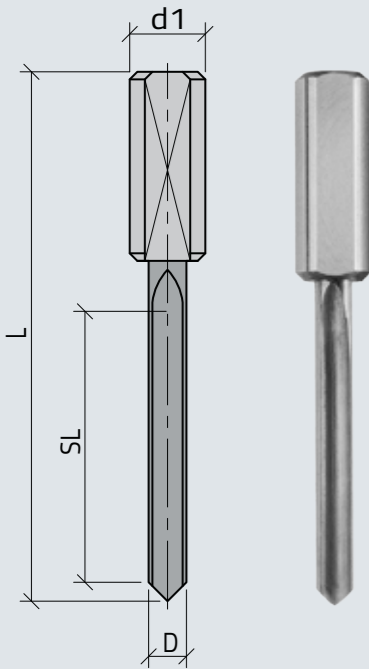
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 9'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	1,5 - 2,5 m/min
5'000 - 7'000	2,5 - 4,0 m/min
7'000 - 9'000	4,0 - 5,5 m/min



HS Stufenbohrer

Einsatzbereich

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

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- Vorbohrer mit Zentrierspitze und Vorschneider
- Nachbohrer mit Ansenkung 45°
- Schaft zylindrisch oder mit Aussengewinde M10 und Passsitz Ø11 x 4.0

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.

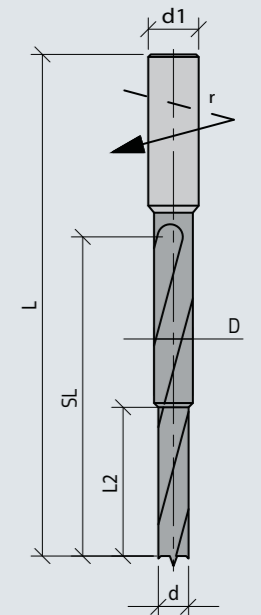
Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 4'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 4'000	2,0 - 2,5 m/min



VHW Stufenbohrer

Einsatzbereich

- Zum Bohren von Sprossenhaltern und Mauerbefestigungen

Ausführung

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

Art. Nr.	d	D	L2	SL	d1	L	Z	DR
TB700051	6,3	7,2	24	64	8	105	2	re.
TB700052	6,7	7,7	30	65	8	105	2	re.
TB700016	5	11	12	70	11	120	2	re.
TB700018	13	16	15	35	13	80	2	re.

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 4'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 4'000

Vorschub axial vf

2,0 - 2,5 m/min

HS Senker 90°

Einsatzbereich

- Zum Ansenken von vorgebohrten Bohrungen in Massivholz

Ausführung

- Hochlegierter Schnellarbeitsstahl (HS)
- 3 Schneiden
- Schaft zylindrisch
- 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

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

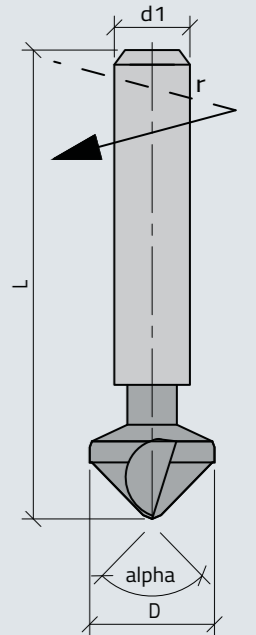
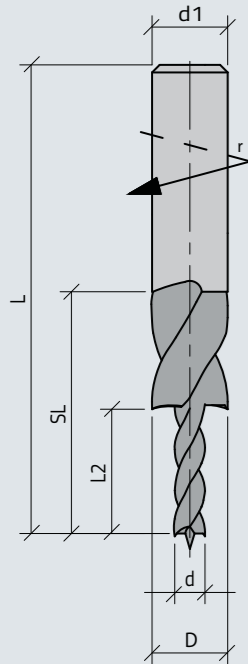
Einsatzbereich

Drehzahl 1/min

3'000 - 5'000

Vorschub axial vf

1,0 - 3,0 m/min



VHW Senker 90°

Einsatzbereich

- Zum Ansenken von vorgebohrten Bohrungen in Massivholz

Ausführung

- Vollhartmetall (VHW)
- 3 Schneiden
- Schaft zylindrisch
- MAN

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

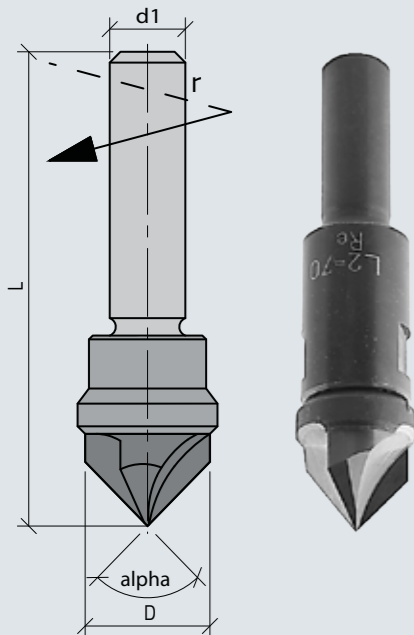
* mit Spannfläche und Einstellschraube

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
3'000 - 5'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	1,0 - 3,0 m/min



HW Aufstecksenker 90°

Einsatzbereich

- Zum Ansenken von Bohrungen in Massivholz und Plattenmaterial

Ausführung

- Hartmetall
- 2 Schneiden
- Schaft zylindrisch, ohne Spannfläche
- MAN

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

Ersatzteile

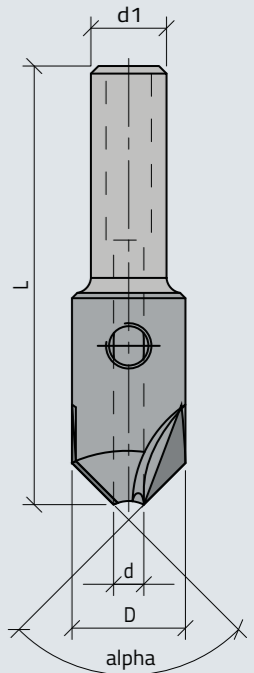
Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851199	Gewindestift M6x6 ISK 3	1 - 7

Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min
3'000 - 5'000

Einsatzbereich

Drehzahl 1/min	Vorschub axial vf
3'000 - 5'000	1,0 - 3,0 m/min



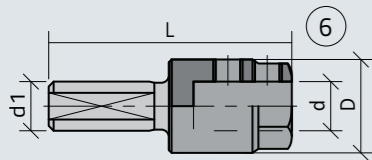
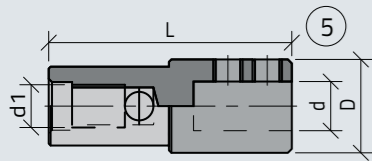
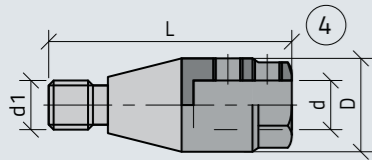
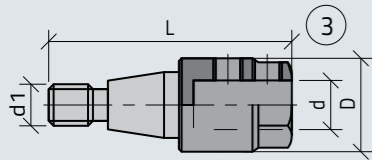
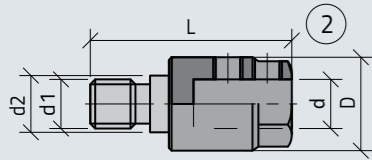
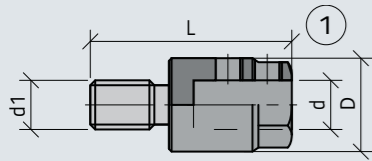
Bohrfutter

Einsatzbereich

- Bohrfutter für Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft $\varnothing 10$ 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 $\varnothing 10$ 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 $\varnothing 10$ mm und Spannfläche
- Verwendung mit Schnellspannfutter

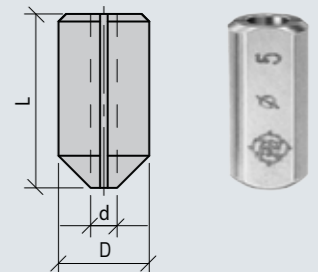
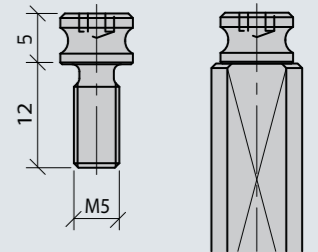
Art. Nr.	Typ
TA851270	M5x17

Spannhülsen

Einsatzbereich

- In Kombination mit VHW Bohrer Seite 132 + 133

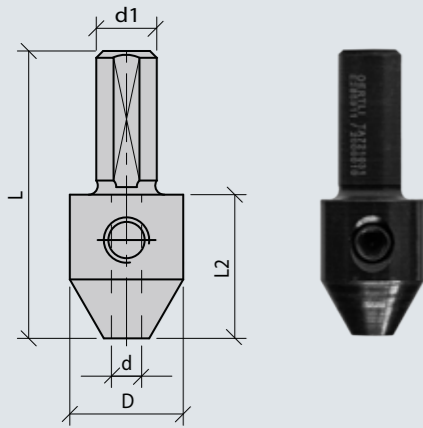
Art. Nr.	d	D	L
TA725766	2	10	23
TA725767	3	10	23
TA725769	3,5	10	23
TA725770	4	10	23
TA725780	5	10	23



Aufnahme mit Zylinderschaft

Einsatzbereich

- Passend auf VHW Bohrer Seite 132 +133



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

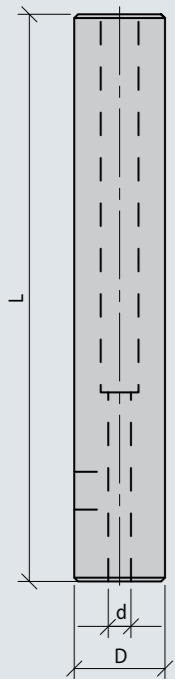
Ersatzteile

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

Verlängerung mit Spannschraube

Einsatzbereich

- In Kombination mit TA725718 +TA725719
- Zum Vorbohren z.B. bei Stulp und Stulpgetriebe



Art. Nr.	d	D	L
TB680524	3	12	75

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
TA851447	Gewindestift M5x6 ISK2

7

Spannmittel



Spannzangenfutter HSK

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

HSK 63F

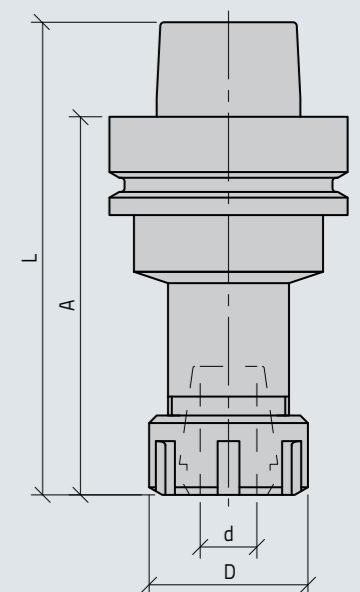
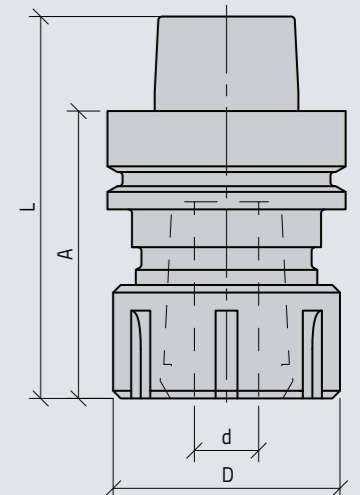
Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max	Index
TA676996	HSK 63F / ER 25	3 - 16	42	100	125	24'000	1
TA676909	HSK 63F / E 462	3 - 25	60	76	101	24'000	2
TB676900	HSK 63F / ER 40	2 - 30	63	95	120	24'000	3

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max	Index
TB676903	HSK 63E / ER 40	2 - 30	63	78	110	24'000	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



Spannzangenfutter PREZISO

Einsatzbereich

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

Ausführung

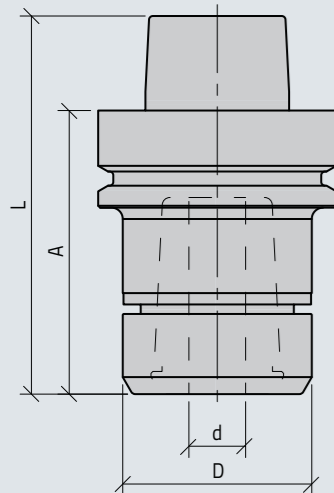
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Erhöhte Spannkraft durch kugelgelagerte Präzisions-Spannmutter
- Höchste Rundlaufgenauigkeit

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L	n max
TB676902	HSK 63F / E 462	3 - 25	50	75	100	30'000

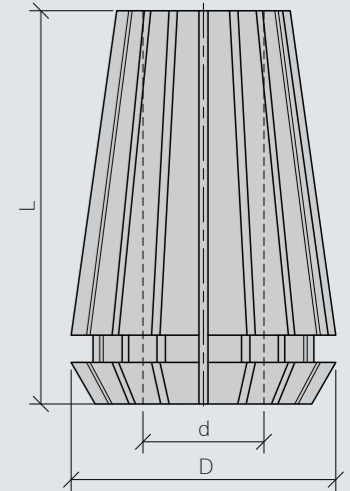
Ersatzteile

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



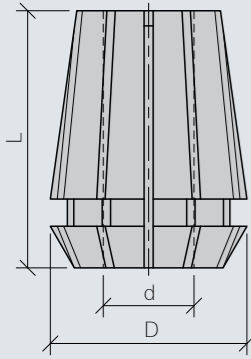
Spannzangen PREZISO E462

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 E 462

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 ER 16

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

Spannzangen ER 20

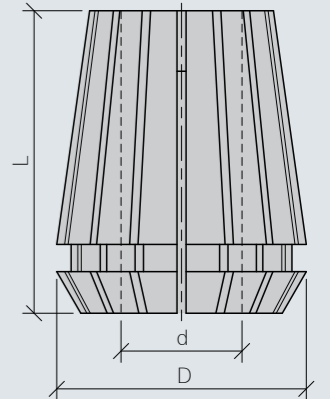
Art. Nr.	d	D	L
TA676833	6,0	21	31,5
TA676834	8,0	21	31,5
TA676835	10,0	21	31,5
TA676836	12,0	21	31,5

Spannzangen ER 25

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

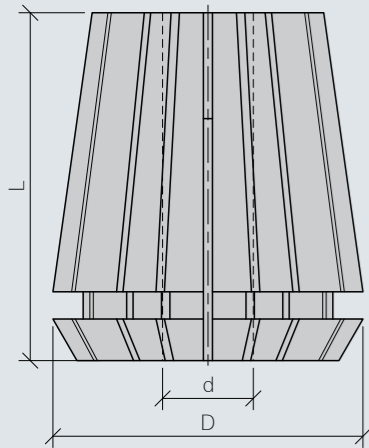
Spannzangen ER 32

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 ER 40

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



Thermo Schrumpffutter HSK

Einsatzbereich

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

Ausführung

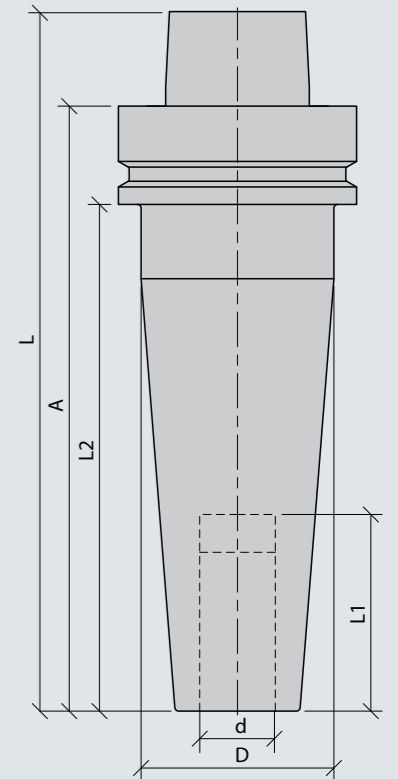
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsausführung
- Schlanke Bauform
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung durch thermische Schrumpftechnik
- Feingewuchtet für Drehzahlen bis 24'000 1/min
- Hohe Rundlaufgenauigkeit

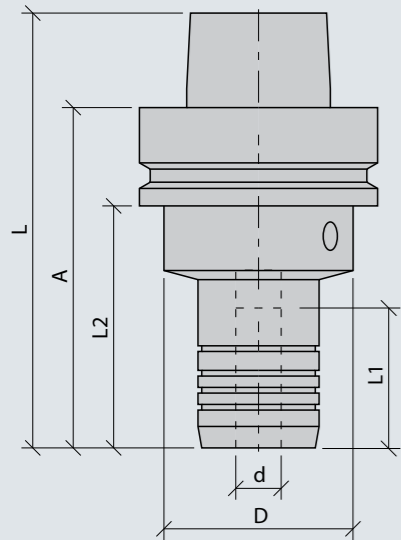
HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L2	L	n max
TB676502	HSK 63F	6	27	75	30	49	100	24'000
TB676503	HSK 63F	8	27	75	40	49	100	24'000
TB676504	HSK 63F	10	32	75	40	49	100	24'000
TA676790	HSK 63F	12	34	75	47	49	100	24'000
TB676501	HSK 63F	14	34	75	47	49	100	24'000
TA676791	HSK 63F	16	34	75	50	49	100	24'000
TA676792	HSK 63F	20	42	75	50	49	100	24'000
TA207620	HSK 63F	20	51	160	52	134	185	24'000
TA676793	HSK 63F	25	42	75	50	49	100	24'000

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L2	L	n max
TB676510	HSK 63E	6	27	80	36	54	112	24'000
TB676511	HSK 63E	8	27	80	36	54	112	24'000
TB676512	HSK 63E	10	32	85	42	59	117	24'000
TB676513	HSK 63E	12	32	90	47	64	122	24'000
TB676514	HSK 63E	16	34	95	50	69	127	24'000
TB676539	HSK 63E	20	42	80	52	54	112	24'000
TB676515	HSK 63E	20	42	100	52	74	132	24'000
TB676516	HSK 63E	25	53	115	58	89	147	24'000





Hydro Spannfutter HSK

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L2	L	n max
TB676009	HSK 63F	8	50	80	37	54	105	24'000
TB676010	HSK 63F	10	50	80	42	50	105	24'000
TA676795	HSK 63F	12	50	80	47	54	105	24'000
TB676011	HSK 63F	14	50	80	47	54	105	24'000
TA676796	HSK 63F	16	50	80	52	50	105	24'000
TA676797	HSK 63F	20	50	80	52	54	105	24'000
TA676798	HSK 63F	25	53	80	52	54	105	24'000

HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	D	A	L1	L2	L	n max
TB676003	HSK 63E	12	50	90	47	64	122	24'000
TB676005	HSK 63E	16	50	95	52	69	127	24'000
TB676006	HSK 63E	18	50	95	52	69	127	24'000
TB676007	HSK 63E	20	50	100	52	74	132	24'000
TB676008	HSK 63E	25	50	120	58	94	152	24'000

Adapter

Einsatzbereich

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

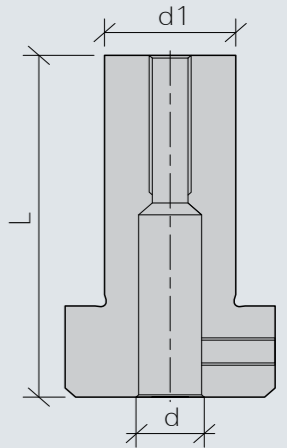
Ausführung

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

Art. Nr.	d	d1	L	n max	Index
TA680284	6,0	25	75	24'000	1
TA680285	6,35	25	75	24'000	2
TA680286	8,0	25	75	24'000	3
TA680288	12,0	25	75	24'000	4

Ersatzteile

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



Kurzbohrfutter HSK

Einsatzbereich

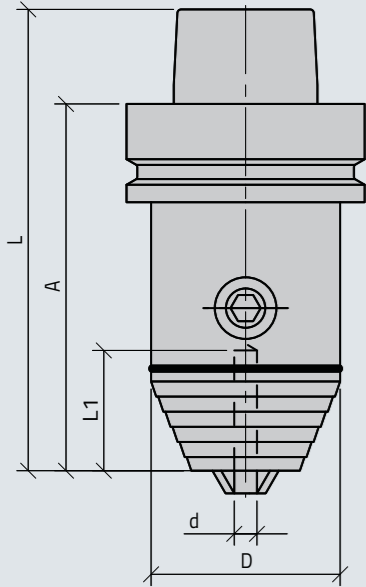
- Zum Spannen von Bohrern mit zylindrischem Schaft
- Auf CNC BAZ mit automatischem Werkzeugwechsler

Ausführung

- 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	30'000



Aufspannwellen HSK

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

HSK 63F

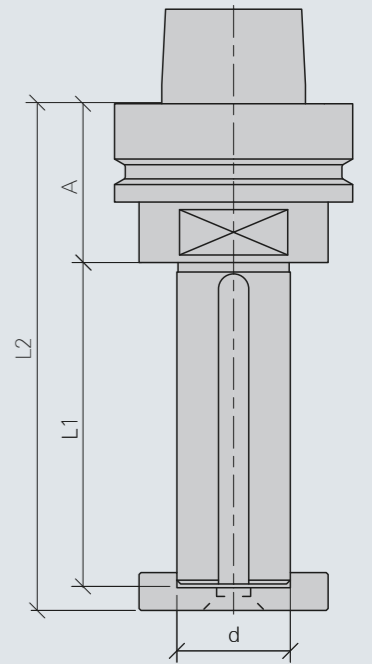
Art. Nr.	Typ	d	A	L1	L2	n max	Index
TB200080	HSK 63F	25+DKN	42	85	134	18'000	1
TB200081	HSK 63F	25+DKN	42	100	149	18'000	2
TB200082	HSK 63F	25+DKN	42	130	179	18'000	3
TB200083	HSK 63F	25+DKN	42	150	199	18'000	4

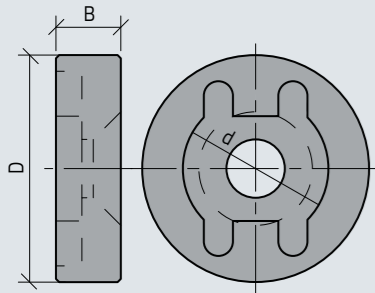
HSK 63E

Art. Nr.	Typ	d	A	L1	L2	n max	Index
TB200084	HSK 63E	25+DKN	42	100	149	18'000	5

Ersatzteile

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





Spanndeckel zu Aufspannwellen

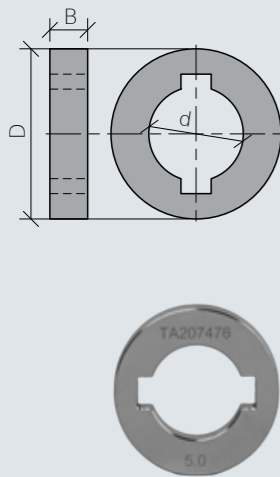
Art. Nr.	d	D	B
TA207451	25+DKN	45	10
TA207452	25+DKN	35	10

Distanzringe für Aufspannwellen

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

Distanzringsatz für Aufspannwellen (2x 0.05/0.1/0.2, 1x 0.5, 5x 1.0)

Art. Nr.	d	D	B
TA207480	25+DKN	45	0.05 - 6.0



Fräsdorne

Einsatzbereich

- Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrung

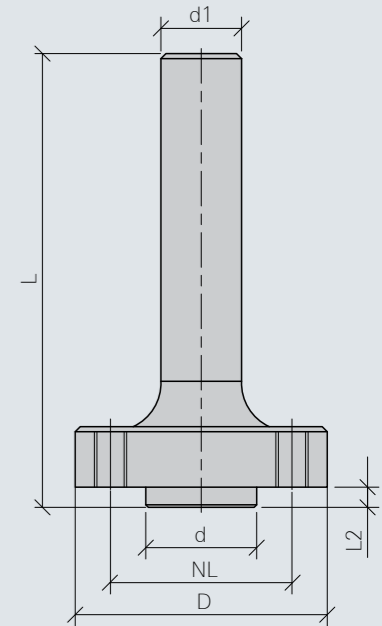
Ausführung

- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Spannung mit 4 Senkkopfschrauben

Art. Nr.	d	D	d1	NL	L2	L	Index
TA680024	22	50	16	4xM6 TK-Ø36	4	90	1
TB100200	22	50	16	4xM6 TK-Ø38	20	90	2
TB100201	22	50	20	4xM6 TK-Ø38	20	90	3
TB100202	22	50	25	4xM6 TK-Ø36	4	90	4
TA680025	30	60	16	4xM6 TK-Ø48	4	90	5
TB100209	30	60	25	4xM6 TK-Ø48	4	90	6

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 für Aufspannwellen

Einsatzbereich

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

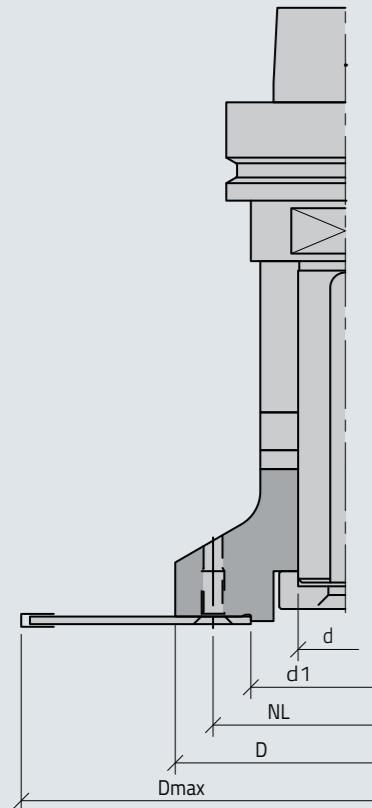
Ausführung

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

Art. Nr.	d	d1	D	Dmax	NL	Index
TA632006	25+DKN	50	90	≤ 200	6xM6 TK-Ø70	1
TA632007	25+DKN	50	100	≤ 300	6xM6 TK-Ø80	2
TB100207	25+DKN	60	120	≤ 400	6xM6 TK-Ø100	3

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851060	Senkschraube M6x13 T15	1 - 3



Sägenflansch

Einsatzbereich

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

Ausführung

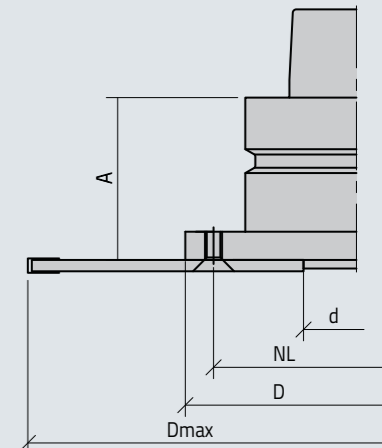
- Gehärtete und geschliffene Ausführung
- Drehrichtungsunabhängig
- Hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit
- Spannung mit Senkkopfschrauben

HSK 63F

Art. Nr.	Typ	d	D	Dmax	A	NL	Index
TA207621	HSK 63F	30	106	≤ 400	40	8xM5 TK-Ø90	1
TB100205	HSK 63F	30	106	≤ 400	50	8xM5 TK-Ø90	2
TB100220	HSK 63F	30	90	≤ 250	80	6xM8 TK-Ø75	3
TB100221	HSK 63F	30	120	≤ 300	80	6xM8 TK-Ø100	4
TB100222	HSK 63F	30	160	≤ 350	60	6xM8 TK-Ø140	5

Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung	Index
TA851027	Senkschraube M5x12 T15	1 - 2
TB851000	Senkschraube M8x20 T45	3 - 5



8

Arbeits- vorbereitung



Kegelreiniger

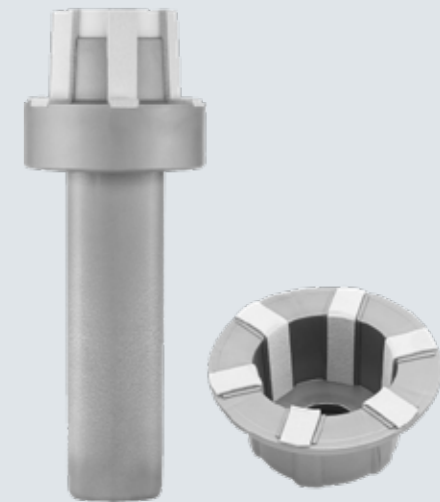
Einsatzbereich

- Zur schonenden und effizienten Reinigung von SK und HSK Maschinenspindeln

Ausführung

- Kunststoffkörper
- Vollflächig beschichtet für beste Öl- und Fettbeständigkeit

Art. Nr.	Typ
TB630001	Maschinenspindel HSK 63E / HSK 85P
TA635115	Maschinenspindel HSK 63F
TA635113	Maschinenspindel SK 30
TA635114	Maschinenspindel SK 40
TB630004	Werkzeug HSK 63E / HSK 85P
TB630003	Werkzeug HSK 63F



Reinigungsmittel

Einsatzbereich

- Multifunktionsöl zum Schmieren, Lösen und Reinigen

Art. Nr.	Typ
TA635065	Gleitspray CRC 5-56, 500 ml

Reinigungs- und Korrosionsschutz

Einsatzbereich

- Multikomponenten-Schmieröl zum Schmieren, Lösen, Reinigen und Schützen

Art. Nr.	Typ
TB630021	BRUNOX, 120 ml

Metallpolierpaste

Einsatzbereich

- Universelle Polierpaste für Metalle

Art. Nr.	Typ
TB630020	Unipol, 125 ml

Messgerät HSK 63F

Einsatzbereich

- Zur Längenreferenzmessung

Ausführung

- 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





Digital Längenmessgerät

Einsatzbereich

- Zur Längenreferenzmessung

Ausführung

- Mit Digitalanzeige
- Verstellung über Handrad

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

Werkzeugmontagegerät

Einsatzbereich

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel

Ausführung

- Einfach oder schwenkbar

Art. Nr.	Typ	Fig
TA676830	Schwenkbar / für HSK 63F und HSK 63E	1
TA676838	Einfach / für HSK 63F, Weeke/Homag Aggregate	2
TA676842	Einfach / für HSK 63F und HSK 63E	2
TA676997	Einfach / für HSK P	2



Fig. 1

Mechanisches Spannkraft-Messgerät

Einsatzbereich

- Zur Überprüfung der Einzugskraft von Spannsystemen in Maschinenspindeln

Ausführung

- Anzeige der Zugkraft des Spannsystems in kN

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



Fig. 2

Werkzeugmontagegerät easyAssembler

Einsatzbereich

- Als Arbeitshilfe bei der Werkzeugmontage sowie beim Schneidenwechsel
- Schnellwechseleinsätze für alle gängigen HSK-Schnittstellen
- Auch geeignet zur Montage / Demontage von Prezio Turbinen
- Sowohl stationär als auch mobil einsetzbar

Ausführung

- Stabiler Grundhalter
- Diverse Schnellwechsel-Einsätze
- Robuster Klemmhebel mit Ratsche
- Bohrungen für stationäre Befestigung

Art. Nr.	Typ	HSK-Schnittstelle	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 + Turbine	2
TA850052	Schüssel 6-kant	kompatibel mit allen Wechseleinsätzen	

Codeträger

Einsatzbereich

- In CNC Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel

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



Fig. 1

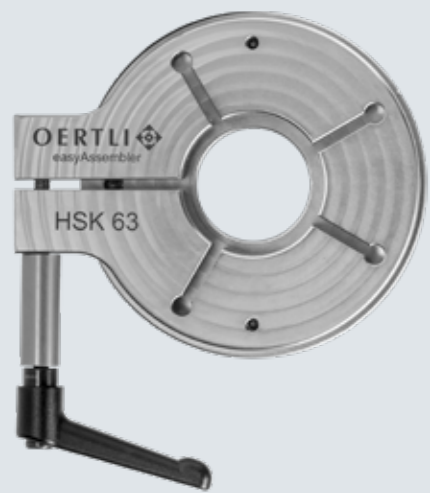


Fig. 2

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / E 462

Art. Nr.	Typ
TB100503	Spannzangenfutter HSK 63F / E 462 inkl. 3 Spannzangen nach Wahl

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F / E 462
TA850125	Hakenschlüssel Typ E 462
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / ER 25

Art. Nr.	Typ
TB100505	Spannzangenfutter HSK 63F / ER 25 inkl. 3 Spannzangen nach Wahl

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA676996	Spannzangenfutter HSK 63F / ER 25
TA850115	Hakenschlüssel Typ ER 25
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

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

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

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F / E 462
TA676996	Spannzangenfutter HSK 63F / ER 25
TA850125	Hakenschlüssel Typ E 462
TA850115	Hakenschlüssel Typ ER 25
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F / Bohrfutter

Art. Nr.	Typ
TB100509	Bohrfutter HSK 63F

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TB677502	Bohrfutter HSK 63F
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer



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

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

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA676909	Spannzangenfutter HSK 63F / E 462
TB677502	Bohrfutter HSK 63F
TA850125	Hakenschlüssel Typ E 462
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungskoffer-Set Fenster HSK 63F

Art. Nr.	Typ
TB100500	HSK 63F

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA469100	Sinus Messerwechsel
TA635115	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63F
TB630003	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63F
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungskoffer-Set Fenster HSK 63E

Art. Nr.	Typ
TB100501	HSK 63E

Inhalt / Ersatzteile

Art. Nr.	Typ
TA469100	Sinus Messerwechsel
TB630001	Kegelreiniger Maschinenspindel HSK 63E
TA630004	Kegelreiniger Werkzeug HSK 63E
TB630020	Metallpolierpaste
TB630021	Korrosionsschutz BRUNOX
TA0002990410	Schnittschutzhandschuhe
TA0002990401	Koffer

Wartungskoffer-Set CNC HSK 63F

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



Drehmomentschlüssel-Set

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 und Einsätze für Spannzangenfutter

Einsatzbereich

- Zum sicheren und genauen Spannen von Schaftwerkzeugen in Spannzangenfutter

Ausführung

- 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



Fig. 1



Fig. 2

Waschautomat

Einsatzbereich

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

Ausführung

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

Art. Nr.	Typ	Index
TA635120	Mini / 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 Magyarorsz g KFT

H-8790 Zalaszetgrot
T +36 83 56 00 05
oertlikft@t-online.hu

OERTLI Tooling UK Ltd

LE19 4SA
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_ch-de_TL106495_02.24