



**OERTLI**  **LEUCO**  
Präzisionswerkzeuge und -Systeme für Holz und Kunststoff

# TURBEX

scharfe Qualität  
scharfe Preise

## Inhalt

VHW Spiral-Schrupfräser TURBEX.....	4
VHW Spiral-Schrupfräser TURBEX ECOLINE.....	5
VHW Schrupp-Austrenn- und Fügefräser TURBEX.....	5
VHW Schlicht-Austrenn- und Fügefräser TURBEX.....	6
VHW Trennfräser TURBEX SPRINT mit NanoUCT.....	7
VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX.....	8-9
VHW Schrupp/Schlichtfräser TURBEX.....	10
VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX Z = 1.....	11
VHW Schlosskasten mit Spanunterteilung.....	12
VHW Schlosskasten Schrupfräser.....	13
VHW Wasserschlitzfräser TURBEX.....	14
VHW Spionloch-Bohrfräser.....	15
VHW Bohr-/Schrupfräser TURBEX.....	16
VHW Bohr-/Schrupfräser TURBEX.....	17
Fragen an das OERTLI Team.....	18

## VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX

### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680008	8	30	75	8	2	pos.	re.	30'000
TA680030	10	30	75	10	2	pos.	re.	30'000
TA680031	10	30	75	10	2	neg.	re.	30'000
TA680032	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000
TA680033	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TA680620	14	25	90	14	3	pos.	re.	30'000
TA680035	14	55	110	14	3	pos.	re.	30'000
TA680042	16	35	90	16	3	pos.	re.	30'000
TA680043	16	35	90	16	3	neg.	re.	30'000
TA680039	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TA680040	16	55	110	16	3	neg.	re.	30'000
TA680041	16	55	110	16	2	pos.	re.	30'000
TA680048	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TA680049	20	55	115	20	3	neg.	re.	30'000
TA680051	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000
TA680052	20	75	135	20	3	neg.	re.	30'000
TA680054	25	55	115	25	4	pos.	re.	24'000
TA680055	25	75	135	25	4	pos.	re.	24'000

### Einsatzempfehlung

#### Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

#### Einsatzbereich

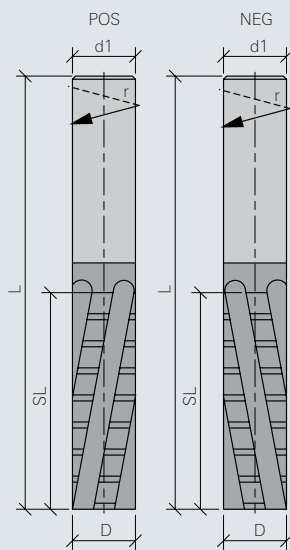
Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 – 10 mm	< 15 mm	6 m/min
8 – 10 mm	> 15 mm	5 m/min
12 – 16 mm	< 25 mm	12 m/min

### Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1



Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 – 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 – 25 mm	< 40 mm	15 m/min
18 – 25 mm	> 40 mm	13 m/min

## VHW Spiral-Schruppfräser TURBEX ECOLINE

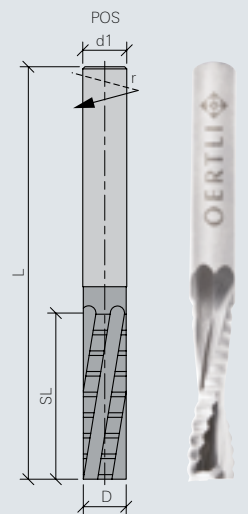
### Einsatzbereich

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

### Ausführung

- Vollhartmetall
- Positive Spirale
- Stirn- und umfangsschneidend n Begrenzter Nachschärfbereich
- MAN

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680312	7.8	30	70	8	2	pos.	re.	30'000
TA680315	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000



## VHW Schrupp-Austrenn- und Fügefräser TURBEX

### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

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

### Einsatzempfehlung

#### Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

#### Einsatzbereich

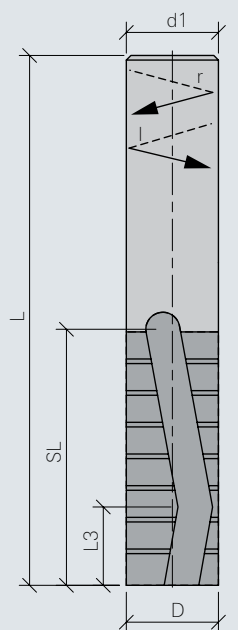
Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

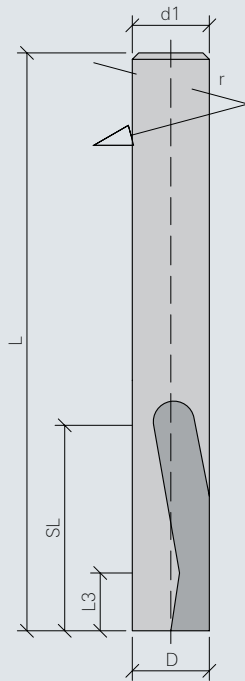
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
20 mm	< 40 mm	14 m/min
20 mm	> 40 mm	12 m/min

### Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1



## VHW Schlicht-Austrenn- und Fügefräser TURBEX



### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DR	n max
TA680507	12	32	9	80	12	4 (2+2)	re.	30'000
TA680508	16	55	10	100	16	4 (2+2)	re.	30'000
TA680509	20	52	10	100	20	4 (2+2)	re.	30'000
TA680510	20	72	10	130	20	4 (2+2)	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
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680010	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TB680011	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TB680012	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TB680013	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000
TB680014	20	85	145	20	3	pos.	re.	30'000

### Einsatzempfehlung

#### Drehzahl 1/min

18'000

#### Einsatzbereich

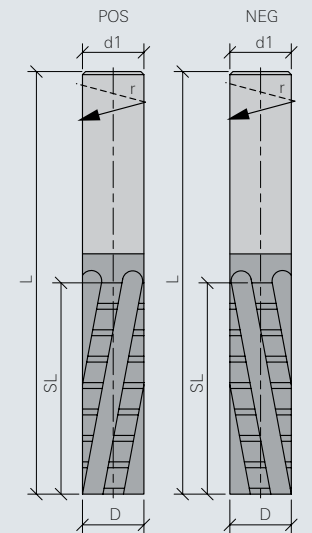
Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

### Korrekturfaktor für vf

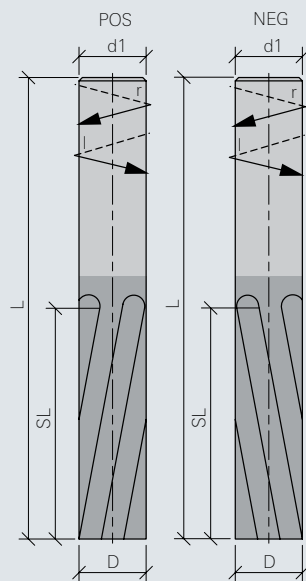
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
8 - 10 mm	< 15 mm	8 m/min
8 - 10 mm	> 15 mm	6 m/min
12 - 16 mm	< 25 mm	16 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	13 m/min
18 - 25 mm	< 40 mm	20 m/min
18 - 25 mm	> 40 mm	18 m/min





## VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX



### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680060	4	15	60	4	2	neg.	re.	30'000
TA680061	6	15	60	6	2	pos.	re.	30'000
TA680062	6	15	60	6	2	neg.	re.	30'000
TA680063	8	30	75	8	2	pos.	re.	30'000
TA680064	8	30	75	8	2	neg.	re.	30'000
TA680057	10	20	60	10	2	neg.	li.	30'000
TA680065	10	30	75	10	2	pos.	re.	30'000
TA680066	10	30	75	10	2	neg.	re.	30'000
TA680058	12	45	90	12	2	pos.	li.	30'000
TA680067	12	45	90	12	3	pos.	re.	30'000
TA680069	12	45	90	12	2	pos.	re.	30'000
TA680070	12	45	90	12	2	neg.	re.	30'000
TA680071	14	55	110	14	3	pos.	re.	30'000
TA680081	16	35	90	16	3	pos.	re.	30'000
TA680082	16	35	90	16	3	neg.	re.	30'000
TA680074	16	55	110	16	3	pos.	re.	30'000
TA680075	16	55	110	16	3	neg.	re.	30'000
TA680076	16	55	110	16	2	pos.	re.	30'000
TA680077	16	55	110	16	2	neg.	re.	30'000
TA680078	16	55	110	16	3	pos.	li.	30'000
TA680079	16	55	110	16	3	neg.	li.	30'000
TA680089	20	55	115	20	3	pos.	re.	30'000
TA680090	20	55	115	20	3	neg.	re.	30'000
TA680092	20	75	135	20	3	pos.	re.	30'000
TA680093	20	75	135	20	3	neg.	re.	30'000

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

### Einsatzbereich

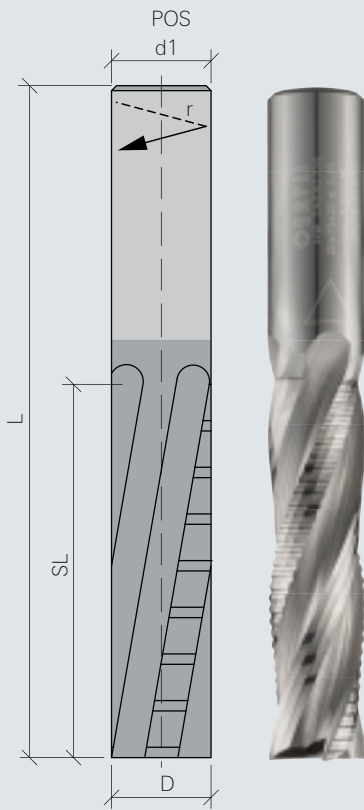
Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
4 - 6 mm	< 10 mm	3 m/min
4 - 6 mm	> 10 mm	4 m/min
8 - 10 mm	< 15 mm	6 m/min
8 - 10 mm	> 15 mm	5 m/min
12 - 16 mm	< 25 mm	12 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 - 25 mm	< 40 mm	15 m/min
18 - 25 mm	> 40 mm	13 m/min

Korrekturfaktor für vf	
Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

## VHW Schrupp/Schlichtfräser TURBEX



### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

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

### Einsatzempfehlung

#### Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

#### Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
12 - 16 mm	< 25 mm	12 m/min
12 - 16 mm	> 25 mm	10 m/min
18 - 25 mm	< 40 mm	15 m/min
18 - 25 mm	> 40 mm	13 m/min

#### Korrekturfaktor für vf

Spanplatte	1.3
Hartholz	0.8
Schichtholz	0.9
MDF	1.1

## VHW Spiral-Schlichtfräser TURBEX Z = 1

### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	L	d1	Z	DR	n max
TA680159	1	5	38	3	1	re.	30'000
TA680160	2	10	38	3	1	re.	30'000
TA680161	3	10	38	3	1	re.	30'000
TA680162	4	14	50	4	1	re.	30'000
TA680163	5	16	60	5	1	re.	30'000
TA680164	6	20	60	6	1	re.	30'000
TA680165	8	20	75	8	1	re.	30'000

### Einsatzempfehlung

#### Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

#### Einsatzbereich

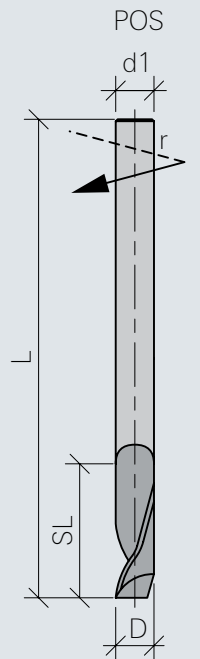
Werkstoff: Aluminium

Bearbeitung: Trennschnitt

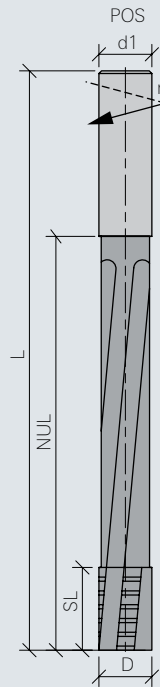
Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
1 - 3 mm	< 5 mm	1,5 m/min
1 - 3 mm	> 5 mm	1 m/min
4 - 5 mm	< 10 mm	2,5 m/min
4 - 5 mm	> 10 mm	2 m/min
6 - 8 mm	< 15 mm	4 m/min
6 - 8 mm	> 15 mm	3 m/min

#### Korrekturfaktor für vf

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



## VHW Schlosskasten mit Spanunterteilung



### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

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

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min  
 12'000 – 18'000

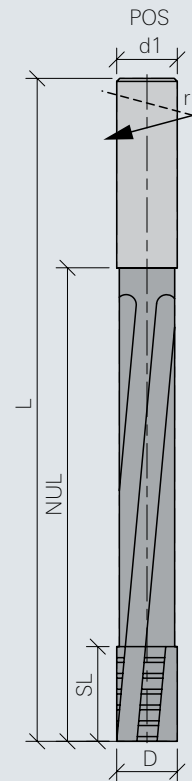
### Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz  
 Bearbeitung: Trennschnitt

Durchmesser	Einsatztiefe	Vorschub vf
14 - 16 mm	< 8 mm	8 - 10 m/min
14 - 16 mm	> 10 mm	10 - 12 m/min

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

## VHW Schlosskasten Schruppfräser



### Einsatzbereich

- Für Schlosskastenausfräsungen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für sehr grosses Zerspanungsvolumen bei hoher Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität
- Hub in Massivholz 5-8 mm
- Hub in Spanplatte 10-15 mm

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TA680195	14	25	105	155	14	3	pos.	re.	24'000
TA680194	14,5	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680180	14,5	25	140	190	16	3	pos.	re.	24'000
TA680199	16	25	100	150	16	3	pos.	re.	24'000
TA680196	16	25	125	175	16	3	pos.	re.	24'000
TA680198	18	25	125	175	20	3	pos.	re.	24'000

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min  
 12'000 – 18'000

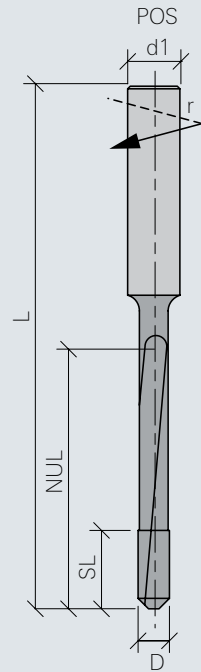
### Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz  
 Bearbeitung: Trennschnitt

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

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

## VHW Wasserschlitzfräser TURBEX



### Einsatzbereich

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

### Ausführung

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

Art. Nr.	D	SL	NUL	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680005	6	15	50	100	10	2	pos.	re.	30'000

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min  
18'000 – 24'000

### Einsatzbereich

Werkstoff: Aluminium  
 Bearbeitung: Trennschnitt

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

### Korrekturfaktor für vf

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

## VHW Spionloch-Bohrfräser

### Einsatzbereich

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

### Ausführung

- Vollhartmetall
- 60° Bohrspitze
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Zum zirkularen Ausfräsen von Spionloch und Drückerlochbohrung in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

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

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min  
12'000 – 15'000

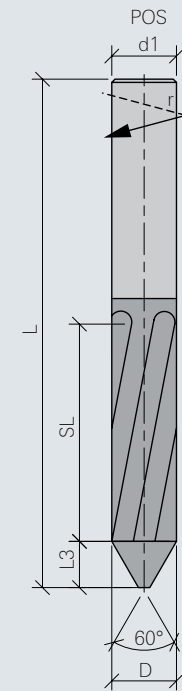
### Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz  
 Bearbeitung: Trennschnitt

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

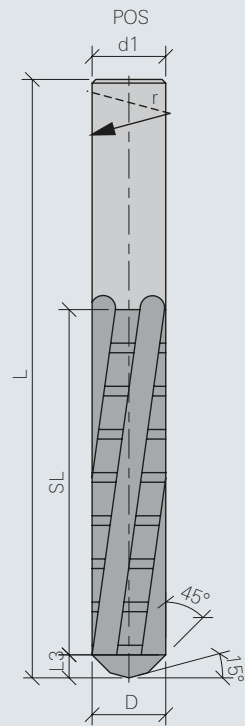
### Korrekturfaktor für vf

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





## VHW Bohr-/Schruppfräser TURBEX



### Einsatzbereich

- Zum Bohren von Drückerlöchern und Ausfräsen von Schlosszylinder, Lichtausschnitte in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen
- Für grosses Zerspanungsvolumen bei mittlerer Vorschubgeschwindigkeit
- Oberflächengüte in Schruppqualität

### Ausführung

- Vollhartmetall
- Optional mit Hartstoffbeschichtung für maximalen Standweg
- Positive nach oben ziehende Spirale
- Flache Bohrspitze zum zirkularen Einfräsen
- Stirn- und umfangsschneidend zum axial Einbohren und zirkularen Einfräsen
- MAN bis Durchmesser 12 mm
- MEC ab Durchmesser 12 mm

Art. Nr.	D	SL	L3	L	d1	Z	DW	DR	n max
TB680521	12	80	3	140	12	3	pos.	re.	30'000
TA680016	16	75	5	130	16	2	pos.	re.	30'000
TB680520	16	95	5	160	16	3	pos.	re.	30'000
TA680094	20	75	5	135	20	3	pos.	re.	30'000
TA680017	20	85	5	145	20	3	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	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

## VHW Bohr-/Schruppfräser TURBEX

### Einsatzbereich

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

### Einsatzbereich

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

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

### Einsatzempfehlung

Drehzahl 1/min

18'000 – 24'000

Einsatzbereich

Werkstoff: Weichholz

Bearbeitung: Trennschnitt

### Korrekturfaktor für vf

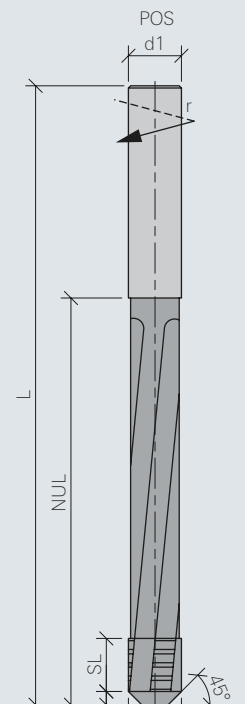
Spanplatte 1,3

Hartholz 0,8

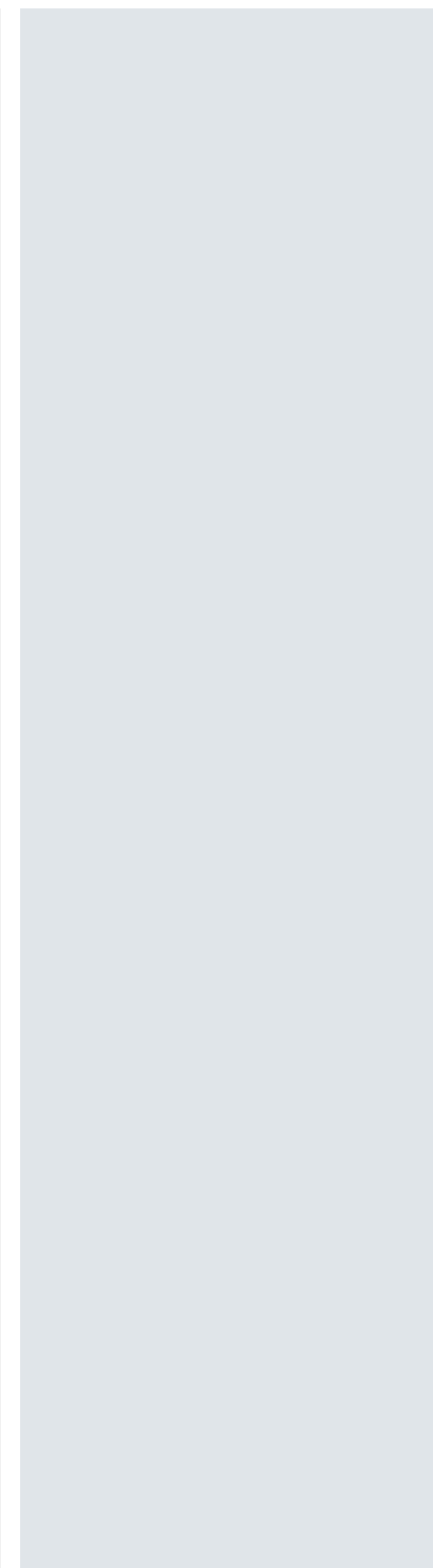
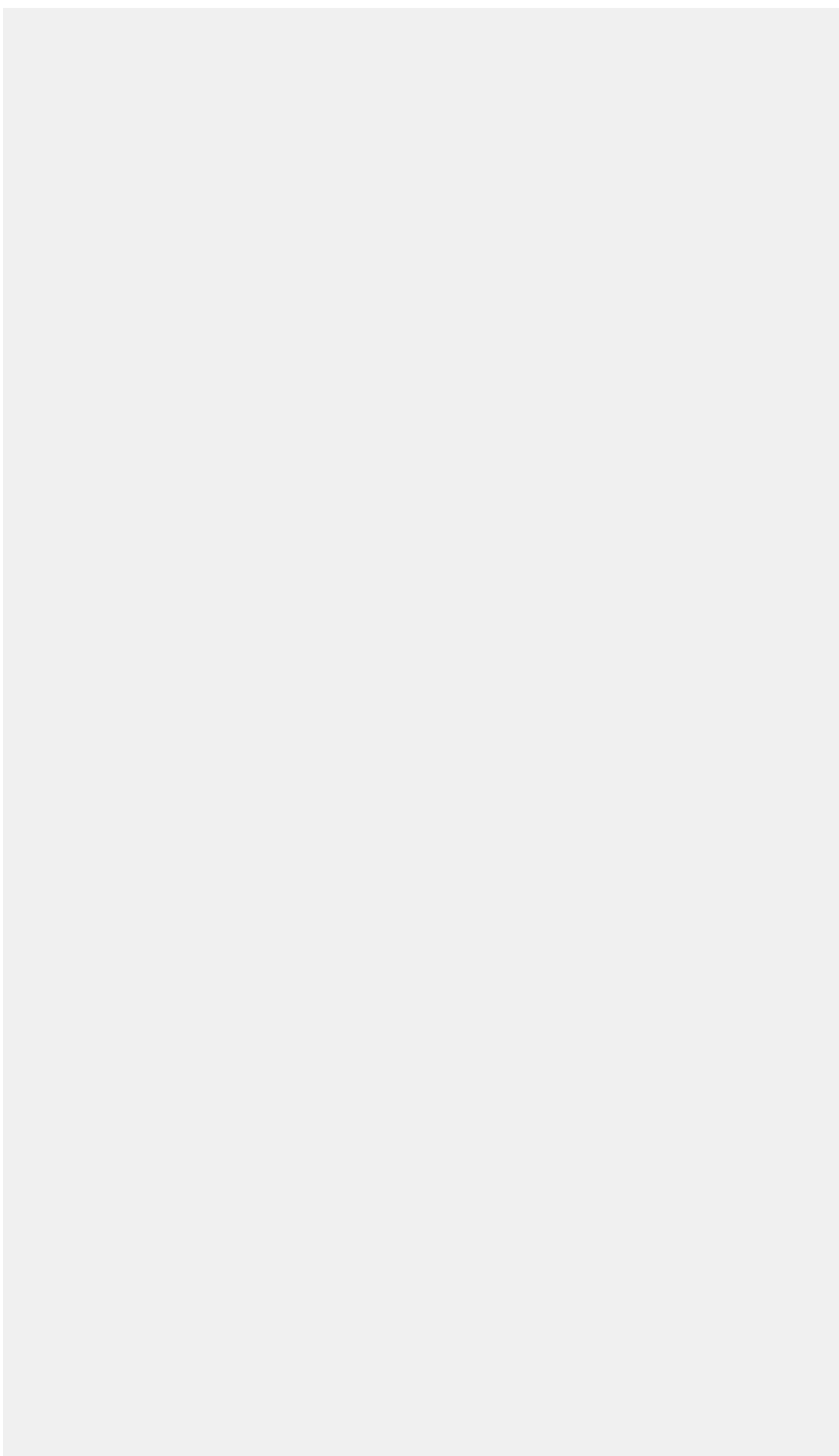
Schichtholz 0,9

MDF 1,1

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



Fragen an das OERTLI Team:



**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 75787 0  
info@oertli.at

**OERTLI Werkzeug- und  
Maschinenhandels-GmbH**

D-73486 Adelmansfelden  
T +49 7963 841 900  
info@oertli-werkzeuge.de

**OERTLI Magyarország KFT**

H-8790 Zalaszetgrot  
T +36 83 560 005  
oertlikft@t-online.hu

**OERTLI Tooling UK Ltd**

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

**OERTLI France**

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

[www.oertli.com](http://www.oertli.com)

**O E R T L I**  **LEUCO**

Präzisionswerkzeuge und -Systeme für Holz und Kunststoff