ProLock®

tool system



Sägeblätter
Sawblades



Zerspaner
Hoggers



Fräswerkzeuge mit Bohrung
Tools with bore,



Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
Tools with bore, profiled



Nut- und Federfräser
Tongue anf groove cutters



Fräswerkzeuge mit Schaft
Cutting tools with shank



Bohrer
Boring bits



Diamant-Werkzeuge
Diamond-tools



Spannsysteme
Clamping systems

Gesamtkatalog
Main Catalogue

Sägeblätter
Sawblades

Zerspaner
Hoggers

Fräswerkzeuge mit Bohrung, nicht profiliert
Tools with bore, straight

Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
Tools with bore, profiled

Verleimmfräser, Minizinkenfräser, Nut- und Federfräser
Glue joints, finger joints, tongue and groove cutters

Fräswerkzeuge mit Schaft
Cutting tools with shank

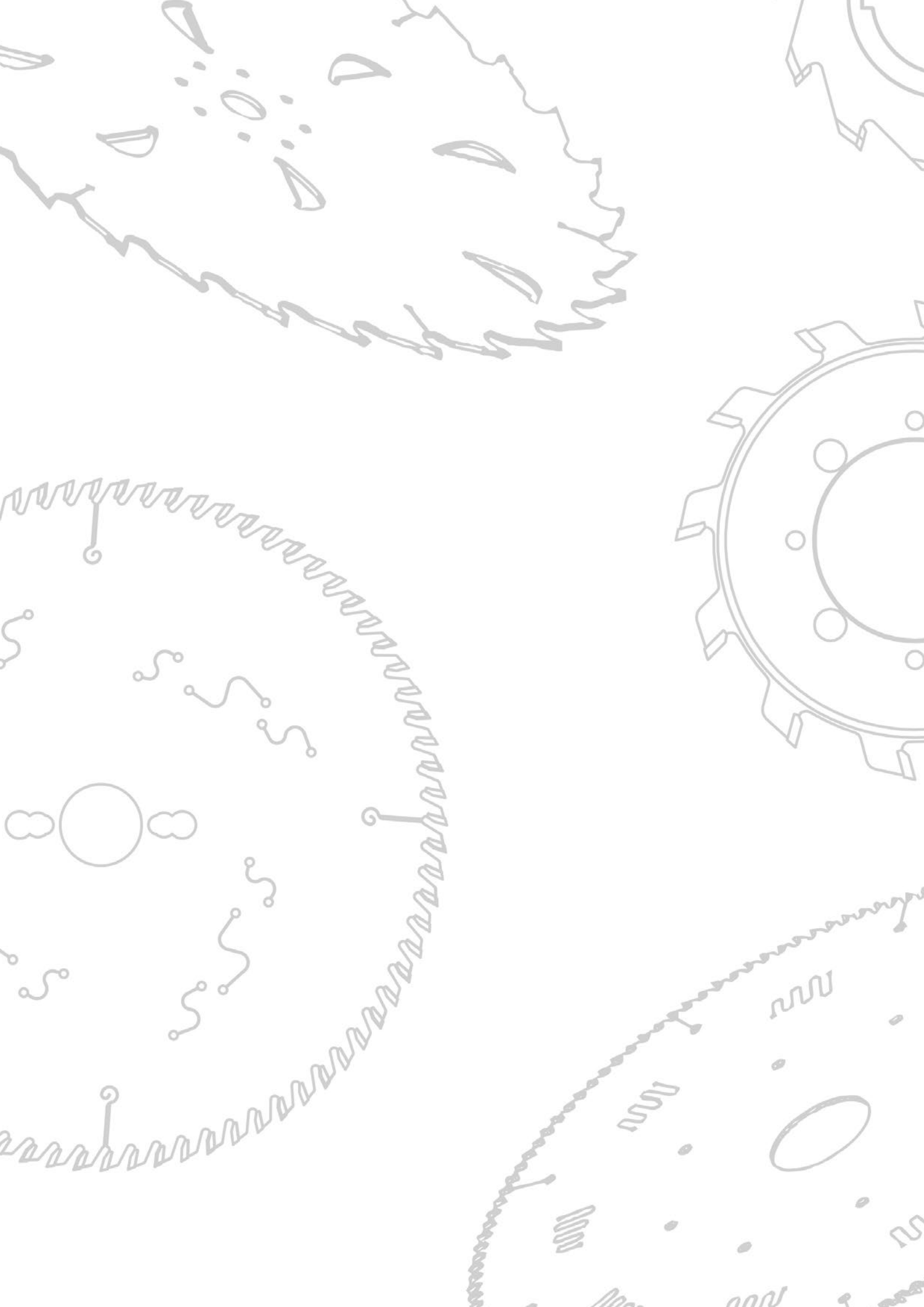
Bohrer
Boring bits

Diamant-Werkzeuge
Diamond-tools

Spannsysteme
Clamping systems

Messer, Ersatzteile und Hilfsmittel
Knives, spare parts and tooling accessoires

Informationen
Information



ProChipper®

tooling systems



Sägeblätter

Sawblades

Terminologie und Abkürzungen
Terminology and abbreviations

	Bedeutung	***Meaning***
α	Spanwinkel	*Rake angle*
β	Keilwinkel	*Wedge angle*
γ	Rückenfreiwinkel	*Back clearance angle*
K	Fasefreiwinkel	*Bevel clearance angle*
AW	Achswinkel (Brustschräge)	*Axis angle*
γf	Flankenfreiwinkel	*Side clearance angle*
γr	Radialfreiwinkel	*Radial clearance angle*
a	Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden	*Exterior TC strobes*
B	Werkzeugbreite/ Schneidenlänge	*Cutter width / Knife length*
b	Grundkörperstärke	*Body thickness*
d	Bohrungsdurchmesser	*Bore diameter*
D	Werkzeugdurchmesser	*Tool diameter*
Db	Basisdurchmesser	*Base diameter*
DKN	Doppelkeilnut	*Double keyway*
HW	Hartmetallbestückt	*Tungsten carbide tipped*
HB	Materialstärke	*Material thickness*
i	Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden	*Interior TC strobes*
INF	Unten liegend	*Inferior position*
KN	Keilnut	*Keyway*
KSB	Kreissägeblatt	*Circular sawblade*
LH	Linkslauf	*Left hand rotation*
MAN	Manueller Vorschub	*Manual feed*
MEC	Mechanischer Vorschub	*Mechanical feed*
ML	Mitnahmeloch	*Pinhole*
MLK	Kombi-Mitnahmebohrungen	*Combined pinholes*
n	Drehzahl (RPM)	*Rotational speed (RPM)*
n.max.	Maximale Drehzahl	*Maximum speed*
RH	Rechtslauf	*Right hand rotation*
Rz	Stabilisierungsschneiden	*Wipers*
SDB	Spandickenbegrenzt	*With chip thickness limitation*
SML	Angesenkte Mitnahmelöcher	*Singed pinholes*
SUP	Oben liegend	*Superior cutting position*
T	Teilung	*Pitch*
TK	Teilkreis	*Pitch circle*
Z	Zähnezahl	*Number of teeth*
ZB	Zerspanbreite	*Chipping width*
ZS	Anzahl Zerspanersegmente	*Number of chipping segments*
∠	Winkel	*Angle*
	Kühlschlitze	*Cooling slots*
	Oxidbeschichtet	*Oxide coated*
	Soundstar	*Multiple rivetted noise reduction*
	vernietet	*Rivetted noise reduction*
	Ausführung mit abgesetzer Nabe	*Version with stepped hub*
	Solange der Vorrat reicht	*While stocks last*
	Diamant (PKD)	*Diamond (PCD)*

Zahngeometrien
Tooth geometry



Flachzahn (F)
Flat tooth (F)



Wechselzahn (W)
Alternate top bevel tooth (W)



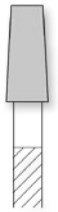
Wechselzahn mit Fase
Alternate top bevel tooth, chamfered



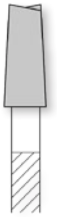
Trapez-Flachzahn (FT)
Trapezoidal flat tooth (FT)



Trapezzahn
Trapezoidal tooth



Konischer Flachzahn
Conical flat tooth



Konischer Wechselzahn
Alternate top bevel tooth, conical



Zahn einseitig spitz
Tooth pointed on one side



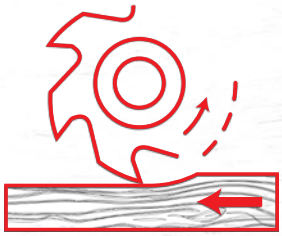
Zahn einseitig spitz, einseitig plan
Tooth pointed on one side Ground flat on one side



Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow tooth/inverted V/ flat tooth

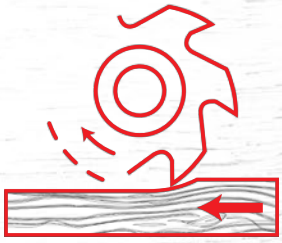


Dachzahn
Inverted V tooth



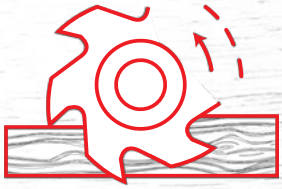
Gegenlauf
Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes sind gegenläufig. Für manuellen MAN und mechanischen MEC Vorschub geeignet.

Counter operation / Conventional milling
The cutting motion of the tool and the feed motion of the workpiece are in opposite directions. It can be used on machines which tool feed is manual.



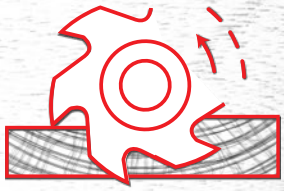
Gleichlauf
Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes stimmen überein. Nur für maschinellen Vorschub geeignet!

Synchronous operation / Climb-milling:
The cutting motion of the tool and the feed motion of the workpiece coincide. Only suitable for machine feed !



Längsschnitt mit der Faser
Einsatz von Werkzeugen mit kleiner Zähnezahl.

Longitudinal cut with the fiber
Use of tools with small number of teeth.



Querschnitt: Gegen die Faser
Einsatz von Werkzeugen mit großer Zähnezahl.

Crosscut: Against the fiber
Use of tools with a large number of teeth.



Hirnschnitt
Fasern müssen rechtwinklig abgeschnitten werden. Schwere Bearbeitung.

End grain cut
Fibers must be cut at right angles. Heavy machining.

Schnittgeschwindigkeitstabelle
Cutting Speed chart

	Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit **Vc** (m/s)	Zahnvorschub **fz** (mm/z)
Holz- und Holzwerkstoffe	Furniere	70 - 100	0,2 - 0,4
	Furnierte Platten	60 - 90	0,08 - 0,2
	Hartfaserplatten	50 - 80	0,08 - 0,2
	Hartholz, Exotenholz, längs	60 - 100	0,3 - 1,0
	HDF (Hochdichte Faserplatte)	60 - 80	0,1 - 0,3
	MDF (Mitteldichte Faserplatte)	60 - 80	0,1 - 0,3
	OSB (Oriented Strand Board)	60 - 80	0,1 - 0,2
	Pressschichtholz	40 - 70	0,05 - 0,25
	Spanplatte, roh	60 - 100	0,1 - 0,3
	Spanplatte, KU beschichtet	60 - 100	0,08 - 0,15
	Sperrholz, Lagenholz	50 - 80	0,05 - 0,25
	Tischlerplatte (Stabplatte, Stäbchenplatte)	60 - 80	0,1 - 0,2
	Weichfaserplatte	60 - 100	0,1 - 0,3
	Weichholz, längs	60 - 100	0,5 - 3,0
	Weichholz, quer	60 - 100	0,08 - 0,2
Kunststoff	Duroplaste	40 - 70	0,05 - 0,15
	Elastomere	40 - 65	0,05 - 0,15
	HPL (High-Pressure-Laminate (Schichtstoffplatte) Trespa®, Resopal®	50 - 80	0,03 - 0,1
	Mineralwerkstoff Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	50 - 80	0,03 - 0,1
	Thermoplaste	30 - 60	0,1 - 0,5
Metall	AL-Knetlegierungen AlMn $AlMn_1Cu$ [3003] AlMg $AlMg_2$ [5251] AlCuMg $AlZnMg_3Cu$ [7022]	2000 - 4800 m/min 2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,09 0,02 - 0,09
	Al-Gußlegierungen $AlMg_3$ [51300], $AlMg_5Si$ [51400]	2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08
	Al-Gußlegierung Si $AlSi_{12}$	2000 - 2500 m/min	0,02 - 0,06
	Mg-Knetlegierungen $MgMn_2$ [3.3520], $MgAl_3Zn$ [3.5312]	2000 - 3500 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
	Mg-Gußlegierung Si Cu58	2000 - 3500 m/min 2000 - 3000 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
	Kupfer CuZn40Pb, CuZn30	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
	Messing $CuSn_6$, $CuSn_6Zn$	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
	Bronze $CuSn_6$, $CuSn_6Zn$	200 - 400 m/min	0,02 - 0,06
Sonstige	Faserzementplatte Eternit®	20 - 40	0,02 - 0,01
	Gipskarton-Platte	40 - 65	0,05 - 0,20
	Leiterplatte	45 - 65	0,02 - 0,04
	Perlitbrandschutzplatte	40 - 60	0,05 - 0,20
	Stein- und Glaswolle Rockwool®, Isover®	20 - 45	0,08 - 0,3

Schnittgeschwindigkeiten für HW Kreissägeblätter m/s
Cutting Speeds for TC circular sawblades m/s

D	Drehzahl / *Speed* 1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
50	4	5	7	7,5	8	11	12	14	14,5	16	22	24	28	32	48
60	5	6	8	9	10	13	14	16	17,5	20	26	28	32	40	56
70	5,5	7	9	15,5	11	15	16,5	18	20,5	22	30	33	36	44	66
80	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	64	96
120	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	35,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	113	170
200	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225	18	24	30	33,5	36	48	53	60	66	72	96	106	120	144	212
250	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350	28	36,5	47	52	56	73	83	94	105	112	146	166	188	224	332
400	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,5	188	211	236	283	424
500	40	53	67	74,5	80	106	119	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Legende *legend*	**Mineralfaserplatten** *mineral fibre plates*	**NE-Metalle, Holzwerk- u. Kunststoff** *non-ferrous metal, wood, plastic*	**Naturholz (hart)** *natural wood (hard)*	**Naturholz (weich)** *natural wood (soft)*	**Sicherheitsgrenze** *safety limit*

Die Schnittgeschwindigkeit berechnet sich nach der Formel: $$vs = \left(\frac{D * \pi * n}{60 * 1000}\right) m/s$$

Wobei D in mm und n in 1/min einzusetzen ist.

Die auf den Werkzeugen angegebenen höchstzulässigen Drehzahlen n. max. dürfen in keinem Fall überschritten werden!
Diese kennzeichnen die Sicherheitsgrenze. Sie sind nicht identisch mit den Drehzahlen, die eine optimale Wirtschaftlichkeit erbringen.

Die Tabelle "Schnittgeschwindigkeiten für HW Kreissägeblätter m/s" gibt Aufschluss über den wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeitsbereich von Hartmetall-Präzisionssägeblättern in Abhängigkeit vom zum bearbeitenden Werkstoff. Bei der Bestimmung des Schnittgeschwindigkeits-bereiches für Verbundwerkstoff ist grundsätzlich deren abrasivste Komponente ausschlaggebend. Im Mittel können Zahnvorschübe Sz von etwa 0,075mm bei größerer und etwa 0,15mm bei geringer Schnitthöhe t des anzuschneidenden Werkstückes angenommen werden.

The cutting speed is calculated according to the formula: $$vs = \left(\frac{D * \pi * n}{60 * 1000}\right) m/s$$

Where D is to be used in mm and n in 1/min.

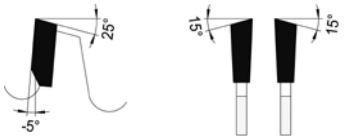
The maximally admissible rpms n. max. given on the tools may never exceeded under any circumstances!
These indicate the safety limit. They are not identical with the speeds that provide optimum economy.

The table "Cutting speeds for TC circular saw blades m/s" provides information about the economical cutting speed range of carbide precision saw blades depending on the material to be machined. When determining the cutting speed range for composite material, the most abrasive component of the material is the decisive factor. On average, tooth feeds Sz of of about 0.075mm for larger and about 0.15mm for smaller cutting heights t of the workpiece to be cut can be assumed.

0001 HW Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel - Für Querschnitte
TC Clipping sawblade, negative cutting angle - For sawing across grain

PG 03





Wechselzahn negativer Spanwinkel
Alternate top bevel negative rake angle

Querkappen von Massivholz auf Pendel- und Radialkreissägen mit obenliegender Welle — MAN HW
For cross cutting of solid wood on top shaft machine

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
350	4,4	2,8	30	42W	MLK	⊙	**0001.350.30**
400	4,4	2,8	30	48W	MLK	⊙	**0001.400.30**
450	4,4	2,8	30	54W	MLK	⊙	**0001.450.30**
500	4,4	2,8	30	60W	MLK	⊙	**0001.500.30**
520	4,4	2,8	30	60W	MLK	⊙	**0001.520.30**
550	4,8	3,2	30	72W	MLK	⊙	**0001.550.30**
600	5,2	3,6	30	72W	MLK	⊙	**0001.600.30**

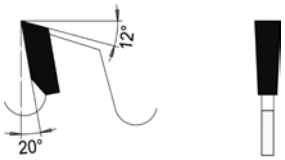
⊙ geräuschreduzierend vernietet
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0004 HW Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden - Mustang Standard
TC Sawblade with exterior strobes - Mustang Standard

PG 03





Flachzahn
Flat tooth

Für Längsschnitte in nasses Massivholz bei mechanischem Vorschub — MEC HW
For cutting along grain in wet and long fibered woods with mechanical feed

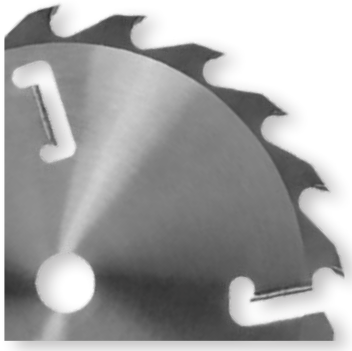
D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
210	3,4	2,4	60	24F+2a	2/14,5x5,5	Paul	**0004.210.60**
225	2,0	1,4	30-80	20F+2a			**0004.225.30**
	2,0	1,4	70	20F+2a	2/20x5		**0004.225.70**
	2,8	2,0	30-80	20F+2a			**0004.225.31**
	2,8	2,0	70	20F+2a	2/20x5		**0004.225.71**
	4,0	3,0	30-80	28F+2a			**0004.225.72**
250	2,8	2,0	30-86	16F+2a			**0004.250.31**
	3,4	2,2	30-86	16F+2a			**0004.250.30**
	3,4	2,2	30-86	18F+2a			**0004.256.30**
	2,8	2,0	60	20F+2a			**0004.250.60**
	3,6	2,4	75	20F+2a	2/16,5x5,5	Paul	**0004.250.75**
	3,2	2,2	30	24F+2a			**0004.254.30**
	3,2	2,2	60	24F+2a			**0004.254.60**
	3,6	2,4	75	24F+2a	2/16,5x5,5	Paul	**0004.251.75**
	4,0	3,0	40	24F+2a	2/10x5,5		**0004.250.42**
	6,0	4,4	40	24F+2a	2/10x5,6		**0004.250.43**
	3,0	2,0	30-80	28F+2a SDB			**0004.250.03**
	2,0	1,4	80	30F+2a SDB	2/20x5		**0004.250.02**
	2,6	1,8	80	30F+2a SDB	2/20x5		**0004.250.80**
260	3,4	2,2	30-80	20F+2a			**0004.260.30**
280	3,4	2,2	80	20F+2a	2/13x5		**0004.280.80**
300	3,4	2,2	70	18F+2a	2/20x5		**0004.301.70**
	3,4	2,2	70	18F+3a	2/20x5		**0004.300.70**
	3,4	2,2	30-96	18F+2a			**0004.304.30**
	3,4	2,2	30-96	18F+3a			**0004.300.30**
	3,4	2,2	70	22F+2a	2/20x5		**0004.307.70**
	3,4	2,2	30-96	22F+2a			**0004.307.30**
320	3,4	2,2	30-105	20F+2a			**0004.321.30**
350	3,8	2,4	70	24F+3a	2/20x5		**0004.350.70**
	3,8	2,4	30-105	24F+3a			**0004.350.30**
400	4,2	2,8	30-105	24F+3a			**0004.400.30**

a außenliegende HW-Stabiliserungsschneiden
SDB: spandickenbegrenzt

a *exterior TC strobe*
SDB: *chip-thickness limited*

HW Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden - Mustang Optimal

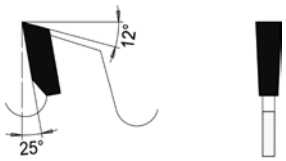
TC Sawblade with strobes - Mustang Optimal



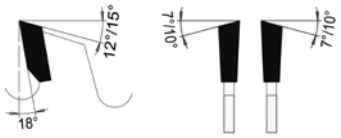
Für Längsschnitte in nasses oder trockenes Massivholz bei großer Schnitthöhe
To cut wet or dry solid wood along the grain. For big cutting heights

MEC | HW

D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
300	3,4	2,2	80	20F+2i+2a			Costa	**0004.302.80**
	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2a				**0004.302.00**
	4,0	2,8	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	**0004.300.75**
	4,0	2,8	30-100	20F+2i+2a				**0004.306.00**
	3,4	2,2	30-100	28F+2i+2a SDB				**0004.300.01**
320	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2a				**0004.322.00**
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2a				**0004.326.00**
350	3,6	2,4	30-100	20F+2i+2a				**0004.352.00**
	4,2	2,8	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	**0004.350.75**
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2a				**0004.356.00**
	3,6	2,4	80	28F+2i+2a	MLR		Raimann	**8004.350.056**
	3,6	2,4	30-100	28F+2i+2a				**0004.350.01**
380	3,6	2,4	30-105	20F+2i+2a				**0004.382.00**
	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2a				**0004.386.00**
	4,6	3,0	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	**0004.380.75**
400	4,2	2,8	30-110	20F+2i+2a				**0004.402.00**
425	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2a				**0004.422.00**
450	4,6	3,2	30-110	20F+2i+2a				**0004.452.00**
500	4,8	3,4	30-140	24F+2i+2a				**0004.502.00**
	5,6	4,0	140	54W+2i+2a	8/10/165		EWD	**0004.500.01**
	5,8	4,0	140	60W+2i+2a	8/10/165		EWD	**0004.500.02**
550	4,8	3,4	30-150	24F+2i+2i+2a				**0004.550.00**
555	5,2	6,0	55	54W+2i+2i	6/9/75		Weinmann	ⓘ **8004.555.071**



Flachzahn
Flat tooth

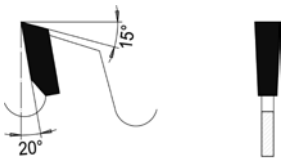


Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

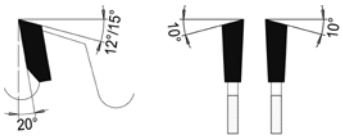
ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
SDB: spandickenbegrenzt
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

ⓘ *Version with stepped toolbody*
a *exterior TC strobe*
i *interior TC strobe*
SDB: *chip-thickness limited*
MLR: *bore fits to all Raimann clamping systems*





Flachzahn
Flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes oder nasses Massivholz MEC/MAN HW
For cutting dry or wet solid wood along the grain, with manual or mechanic feed

D	B	b	d	Z+Rz	ML	Maschine	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24W+3i	MLK		**0004.301.30**
350	3,6	2,4	30	16F+4i SDB			**0004.351.31**
	3,6	2,4	30	30W+3i	MLK		**0004.351.30**
360	3,8	2,6	80	24F+3i	MLR	Raimann	**8004.360.024**
400	4,2	2,8	30	20F+4i SDB			**0004.401.31**
	4,2	2,8	30	30W+3i	MLK		**0004.401.30**
450	4,2	2,8	30	28F+4i SDB			**0004.450.31**
	4,2	2,8	30	36W+4i	MLK		**0004.451.30**
500	4,2	2,8	30	32F+4i SDB			**0004.500.31**
550	5,4	3,6	30	30F+2i+2i SDB	MLK		**0004.550.31**
555	5,2	3,6	55	54W+2i+2i	6/6,6/75	Weinmann	**0004.555.55**
640	5,4	3,6	30	36F+2i+2i SDB	MLK	Mafell FSG 240	**0004.640.31**
650	5,8	4,0	80	48W+2i+2i	2/13/100	Raimann	**8804.650.010**
700	5,6	4,2	30	84W+2i+2i	2/10/60	Dimter	**8804.700.084**
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90	Hundegger	**0004.735.30**
750	6,5	4,5	40	48W+2i+2i SDB	2/10,5/60	Schneider	**0004.750.40**
800	6,0	4,4	30	48W+2i+2i+2i	2/14/400 4/8,3/90	Hundegger	**0004.800.30**

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen
SDB: spandickenbegrenzt

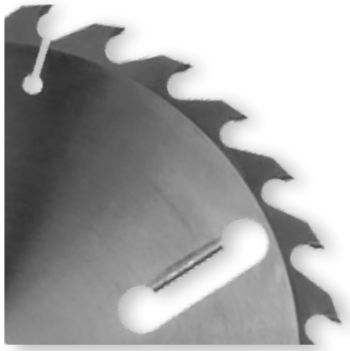
i *interior TC strobe*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
MLR: *bore fits to all Raimann clamping systems*
SDB: *chip-thickness limited*

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge
For glueable cut surfaces, please ask for the GlueLiner® planing saw

0004 HW Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden - Mustang Super

TC Sawblade with interior strobes - Mustang Super

PG 03



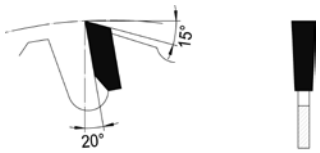
Stabile Ausführung mit innenl. Stabilisierungsschneiden für Längsschnitte in Massivholz MEC/MAN HW

Robust design with interior strobes for cutting solid wood along the grain

D	B	b	d	Z+Rz	KN	Art. Nr.
250	4,4	2,8	30	18F+3i SDB		**0004.253.30**
300	4,4	2,8	30	20F+4i SDB		**0004.303.30**
	4,4	2,8	70	20F+4i SDB	2/20x5	**0004.303.70**
	4,4	2,8	75	20F+4i SDB	2/17x6	**0004.303.75**
	4,4	2,8	86	20F+4i SDB	1/18x7	**0004.303.86**
350	5,4	3,4	30 -105	24F+4i SDB		**0004.353.30**
400	5,4	3,4	30 -105	28F+4i SDB		**0004.403.30**

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
SDB: spandickenbegrenzt

i *interior TC strobe*
SDB: *chip-thickness limited*



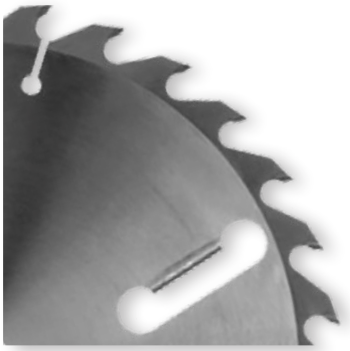
Flachzahn spandickenbegrenzt

Flat tooth with chip-thickness limitation

0004 HW Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden - Mustang Extra

TC Sawblade with interior strobes - Mustang Extra

PG 03



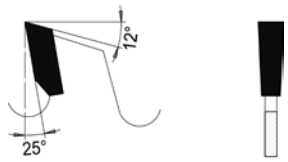
Dünnschnittsäge für Längsschnitte in Massivholz MEC/MAN HW

Thinkerfed sawblade for cutting solid wood along the grain

D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
200	2,4	1,6	30	16F+2i			**0004.200.30**
250	2,0	1,4	40	24T+3i	2/10x5,5		**0004.250.40**
300	2,4	1,6	60	27T+3i		Weinig	**0004.300.60**

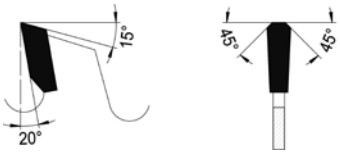
i Weitere Abmessungen in Sonderfertigung auf Anfrage
innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

i *Other dimensions with special design on request*
interior TC strobe



Flachzahn

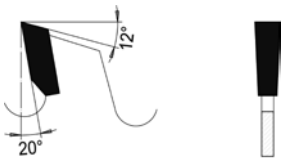
Flat tooth



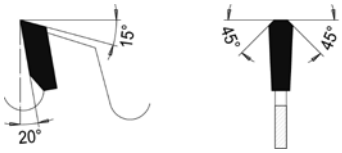
Trapezzahn

Triple-chip tooth

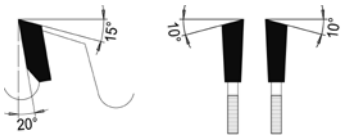




Flachzahn
Flat tooth



Trapezzahn
Triple-chip tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Längsschnitte in trockenes und gehobeltes Weich- und Hartholz MEC/MAN **HW**
For cutting along the grain in dry and planed soft- and hardwood

D	B	b	d	H	Z	ML	KN		Art. Nr.
180	1,0	0,8	30		24F				**8005.180.010**
200	1,2	0,8	50		28F				**0005.200.50**
	1,5	1,1/2,2	60	47	28F			ⓘ	**0005.200.62**
220	1,0	0,8	30		28F				**8005.220.037**
	1,1	0,9	40		28F				**8005.220.143**
	1,4	1,0	50		33FW				**0005.220.50**
	1,4	1,0	60		33FW	3/9/75			**0005.220.60**
	1,4	1,0	65		33FW	3/10/80			**0005.220.65**
225	1,7	1,2	60		28TZ				**0005.225.60**
250	2,8	2,0	70		18F SDB		2/20x5		**0005.252.70**
	1,8	1,2	60		24WS SDB				**0005.250.60**
	2,4	1,6	30		24F				**0005.250.32**
	2,4	1,6	70		24F		2/20x5		**0005.250.72**
	2,8	2,0	70		24F		2/20x5		**0005.250.91**
	2,0	1,4	60		35F				**8005.250.053**
	1,6	1,2	40		36FW				**0005.250.01**
	2,4	1,8	80		36F	MLR			**8805.250.068**
280	2,2	1,4	60		32WS SDB				**0005.280.60**
300	2,8	2,0	30		28F			🌡	**0005.300.31**
	2,8	2,0	70		28F		2/20x5	🌡	**0005.300.91**

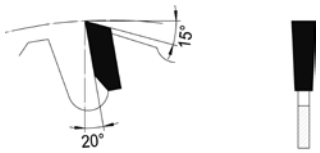
ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
🌡 Kühlschlitze
SDB: spandickenbegrenzt

ⓘ *Version with stepped toolbody*
🌡 *cooling slots*
SDB: *chip-thickness limited*

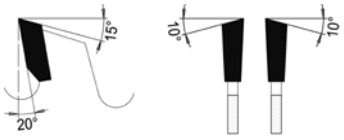
0005 HW Trennkreissägeblatt - Für Längsschnitte
TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG 03





Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth with chip-thickness limitation



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz MEC/MAN HW
For ripping solid dry wood along the grain with manual or mechanic feed

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine		Art. Nr.
200	4,0	3,0	30	24F					**0005.200.31**
220	3,6	2,4	30	28W					**0005.220.30**
225	4,0	3,0	30	28F					**0005.225.30**
250	3,4	2,2	30	24F					**0005.250.30**
260	3,6	2,4	30	28F					**0005.260.30**
300	3,4	2,2	30	20F SDB				🌡	**0005.302.30**
	3,4	2,2	70	20F SDB		2/20x5		🌡	**0005.302.70**
	3,4	2,2	30	28F				🌡	**0005.300.30**
	3,4	2,2	70	28F		2/20x5		🌡	**0005.300.70**
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann		**8505.300.080**
	3,4	2,2	80	28F		2/20x5		🌡	**0005.300.81**
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	🌡	**0005.300.80**
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann		**0005.300.84**
	4,4	2,8	30	28F					**0005.300.32**
	3,2	2,2	30	36W				🌡	**0005.301.30**
	3,8	2,6	80	36F	MLR		Raimann		**0005.300.82**
	3,8	2,6	80	36GL	MLR		Raimann		**8005.300.082**
350	3,6	2,4	30	24F SDB					**0005.352.30**
	3,6	2,4	30	30F				🌡	**0005.350.30**
	3,6	2,4	70	30F		2/20x5		🌡	**0005.350.70**
	3,6	2,4	80	30F	MLR		Raimann	🌡	**0005.350.80**
	3,6	2,4	80	30F		2/20x5		🌡	**0005.350.81**
	3,6	2,4	30	36W				🌡	**0005.351.30**
400	4,0	2,6	30	28F				🌡	**0005.400.30**

🌡 Kühlschlitze
SDB: spandickenbegrenzt
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

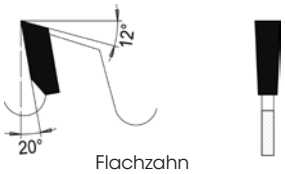
🌡 *cooling slots*
SDB: *chip-thickness limited*
MLR: *bore fits to all Raimann clamping systems*

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge - GL
For glueable cut surfaces, please ask for GlueLiner® planing saw - GL

0005 HW Zerspanerscheibe - Für Längsholzzerspanung
TC hoggerwheel - For solidwood hoggers

PG 03



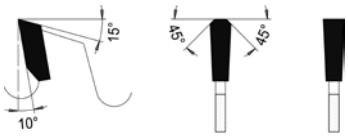


Flachzahn
Flat tooth

Für Aufbauzerspaner zum Besäumen MEC HW
For build-up hoggers to chip solid wood

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
295	7,2	6,2/7,2	30	18F	**0005.295.30**
	8,0	7,0	80	18F	**0005.295.31**





Trapez- und Flachzahn
Triple chip tooth and flat tooth



Zur Herstellung verleimfähiger Schnittflächen in Längsschnittbetrieb
For glueable ripcuts when cutting along the grain

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
200	3,8	3,2	60	30 TF	3/9/74		Weinig	**8809.200.006**
225	3,8	3,2	60	30 TF	3/9/74		Weinig	**8809.225.006**
245	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		Weinig	**8809.245.001**
250	3,4	2,8	60	30 TF	3/9/74		Weinig	**8809.250.007**
	3,8	3,2	60	35 TF	3/9/74		Weinig	**8809.250.006**
	4,2	2,8	60	35 TF	3/9/74		Weinig	**8809.250.035**
	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		Weinig	**8809.250.014**
	3,0	2,6	75	48 TF		16,5x5,5	Paul	**8809.250.048**
300	2,8	2,2	80	35 TF	MLR		Raimann	**8809.300.010**
350	3,2	2,6	80	32 TF	MLR		Raimann	**8809.350.010**
400	3,4	2,8	80	36 FZ	2/13/100		Raimann	**8809.400.001**
450	3,4	2,8	80	60 TF	2/13/100		Raimann	**8809.450.009**

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

MLR: *bore fits to all Raimann clamping systems*

Der Grundkörper von **GlueLiner®** LowNoise Kreissägeblättern ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Eine Reduzierung der Schnittbreite ist so, ohne die Stabilität zu reduzieren, möglich.

- Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen und beschädigen die Werkstoffkanten nicht.
- Geräuscharmer Betrieb, da durch die geänderte Spanabfuhr keine lärmverursachenden Spanräume notwendig sind.
- Standzeiterhöhung, da Spanabfuhr ohne Mehrfachzerspanung erfolgt.
- **GlueLiner®** LowNoise Sägeblätter hinterlassen perfekte Schnittkanten in absoluter Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb und lange Standzeiten aus.

The basic body of **GlueLiner®** *LowNoise circular saw blades is stepped on both sides in order to create space for the chips that accumulate. A reduction of the cutting width is thus without reducing stability.*

- *Chips collect laterally in recessed circular rings and do not damage the material edges.*
- *Low-noise operation, as the modified chip removal system means that there are no noise-generating chip spaces necessary.*
- *Increased service life, as chip removal takes place without multiple chip removal.*
- **GlueLiner®** *LowNoise saw blades leave perfect cutting edges and are characterized by quiet operation and long service life.*

0007 HW Säumerkreissägeblatt mit Kühlschlitzen - Für Längsschnitte
TC Hemming saw blade with cooling slots - For longitudinal cuts

PG 03



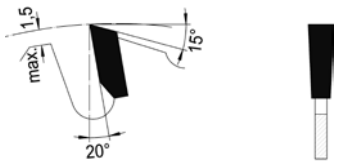
Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz, auch als Randsäge zu verwenden
Robust design for cutting solid wood along the grain

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z		Art. Nr.
250	4,4	2,8	30	18F SDB	🌡	**0007.250.30**
300	4,4	2,8	30-86	20F SDB	🌡	**0007.300.30**
350	5,4	3,4	30-105	24F SDB	🌡	**0007.350.30**
400	5,4	3,4	30-105	28F SDB	🌡	**0007.400.30**

🌡 Kühlschlitze
SDB: spandickenbegrenzt

🌡 *cooling slots*
SDB: *chip-thickness limited*



Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth chip-thickness limited

0008 HW Zuschnittkreissägeblatt - Für Längsschnitte
TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG 03



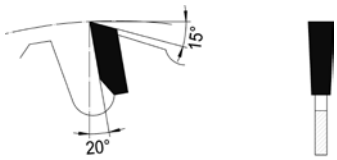
Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For sizing softwood along the grain with manual or mechanical feed

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,2	2,2	30	20F SDB	MLK	**0008.300.30**
350	3,6	2,4	30	16F SDB	MLK	**0008.350.31**
	3,6	2,4	30	24F SDB	MLK	**0008.350.30**
400	3,6	2,4	30	18F SDB	MLK	**0008.400.31**
	3,6	2,4	30	28F SDB	MLK	**0008.400.30**
450	4,4	2,8	30	20F SDB	MLK	**0008.450.30**
500	4,4	2,8	30	24F SDB	MLK	**0008.500.30**

SDB: spandickenbegrenzt
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: *chip-thickness limited*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

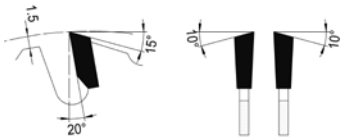


Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth chip-thickness limited

0010 HW Zuschnittsägeblatt - Für Längs- und Querschnitte
TC Sizing sawblade - For sawing along or across the grain

PG 03





Wechselzahn spandickenbegrenzt
Alternate top bevel tooth chip-thickness limitation

Für Längs- u. Querschnitte in Weich- u. Hartholz, sowie für Span- und Tischlerplatten MEC/MAN **HW**
For rip- and cross cuts in soft-, hardwood and for chipboard and blockboard

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		**0010.250.30**
300	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		**0010.300.30**
315	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		**0010.315.30**
350	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK		**0010.350.30**
	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK	🎧	**0110.350.30**
	3,6	2,4	30	32W SDB	MLK		**0010.350.31**
400	3,6	2,4	30	36W SDB	MLK		**0010.400.30**
450	4,4	2,8	30	40W SDB	MLK		**0010.450.30**
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		**0010.500.30**

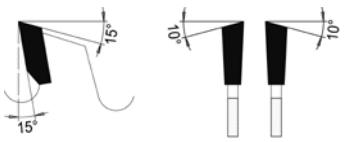
🎧 Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt

🎧 *multiple rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*

0012 HW Formatkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte
TC Sizing sawblade - For sawing along or across the grain

PG 03





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Zum Trennen von Span- und Tischlerplatten sowie bei Schicht- und Presshölzern MEC/MAN **HW**
For sizing wood, chipboard, blockboard and panels

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W	MLK		**0012.250.30**
300	3,2	2,2	30	36W	MLK		**0012.300.29**
	3,2	2,2	30	48W	MLK		**0012.300.30**
350	3,2	2,2	30	42W	MLK		**0012.350.29**
	3,2	2,2	30	54W	MLK		**0012.350.30**
400	3,6	2,4	30	60W	MLK		**0012.400.30**
450	4,0	2,8	30	66W	MLK		**0012.450.30**
500	4,4	2,8	80	36W	2/13/100	Raimann	**0049.500.31**
	4,0	2,8	30	72W	MLK		**0012.500.30**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SML: Mitnahmeloch angesenkt

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SML: *Pinhole countersunked*

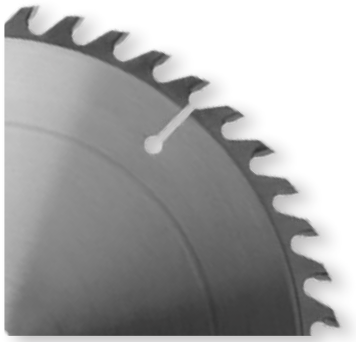
Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge

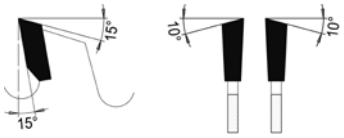
For glueable cuts please ask for GlueLiner® high precision blades

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

0013 HW Dünnschnittsäge - Für Längs- und Querschnitte
TC Thinkerfed sawblade - For sawing along or across the grain

PG 03





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Dünnschnittsäge für Trennschnitte in Edelhölzer und Furnierpakete
Thinkerfed type for ripping exotic wood and veneer packs

MEC/MAN | HW

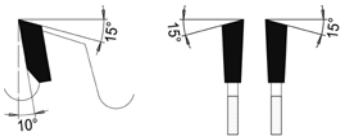
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	30W	MLK	**0013.180.30**
200	2,0	1,4	30	34W	MLK	**0013.200.31**
	2,4	1,8	30	36W	MLK	**0013.200.30**
250	2,7	2,0	30	40W	MLK	**0013.250.30**
	2,1	1,4	30	42W	MLK	**0013.250.31**
	2,1	1,4	30	80W	MLK	**0013.250.32**
300	2,7	2,0	30	48W	MLK	**0013.300.30**
350	2,7	2,0	30	54W	MLK	**0013.350.30**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

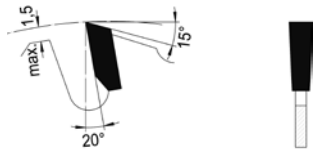
0014 HW Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte
TC Universal sawblade - For sawing along or across the grain

PG 03





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth chip-thickness limited

Für Abbundanlagen
For joining machines

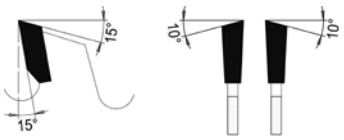
MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
555	5,2	3,6	55	54W+2i+2i	6/6,6/75	Weinmann	**0004.555.55**
640	5,4	3,6	30	36F+2i+2i SDB	MLK	Mafell FSG 240	**0004.640.31**
700	6,0	4,2	30	60W		Krüsi	**0014.700.30**
	6,2	4,2	30	84W	2/18/100		**0014.700.01**
	6,5	4,4	30	110W			**0014.700.02**
720	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90	Hundegger	**0014.720.30**
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90	Hundegger	**0004.735.30**
750	6,5	4,5	40	60W	2/10,5/60	Schneider	**0014.750.40**
	6,8	5,0	30	60W		Krüsi	**0014.750.30**
	7,0	4,8	60	120W	2/12,5/240	Springer	**0014.750.60**
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,3/90 2/14/400	Hundegger	**0014.760.30**
800	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400	Hundegger	**0014.800.30**
	7,0	5,0	40	84W		Paul	**0014.800.40**

Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt
i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*
i *interior TC strobe*





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für universellen Einsatz in Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe
For universal application in natural solid wood, laminated particle board and thermoplastic materials

MEC/MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W			**0014.150.30**
	3,2	2,2	30	36W			**0014.150.33**
180	3,2	2,2	30	30W	MLK		**0014.180.30**
	3,2	2,2	30	42W	MLK		**0014.180.33**
200	3,2	2,2	30	36W	MLK		**0014.200.30**
	3,2	2,2	30	48W	MLK		**0014.200.31**
220	3,2	2,2	30	36W	MLK		**0014.220.30**
	3,2	2,2	30	40W	MLK		**0014.220.31**
230	3,2	2,2	30	40W	MLK		**0014.230.30**
250	3,2	2,2	30	48W	MLK		**0014.250.30**
	3,2	2,2	30	60W	MLK		**0014.250.31**
300	3,2	2,2	30	36W	MLK		**0014.300.33**
	3,2	2,2	30	54W	MLK		**0014.300.30**
	3,2	2,2	30	72W	MLK		**0014.300.31**
	3,2	2,2	30	72W	MLK		**0114.300.31**
330	3,2	2,2	30	80W	MLK		**0014.330.30**
350	3,5	2,4	30	54W	MLK		**0014.350.30**
	3,5	2,4	30	54W	MLK		**0114.350.30**
	3,5	2,4	30	72W	MLK		**0014.350.31**
	3,5	2,4	30	84W	MLK		**0014.350.33**
	3,5	2,4	30	84W	MLK		**0114.350.33**
400	3,5	2,4	30	48W	MLK		**0014.400.29**
	3,5	2,4	30	60W	MLK		**0014.400.30**
	3,5	2,4	30	84W	MLK		**0014.400.34**
	4,4	2,8	30	84W	MLK		**0014.400.01**
	3.5	2,4	30	96W	MLK		**0014.400.31**
	3,5	2,4	30	96W	MLK		**0114.400.31**
	3,5	2,4	35	96W			**0014.400.36**
	3,6	2,8	30	120W	2/10/60		**0014.400.37**
450	4,4	2,8	30	40W			**0014.450.29**
	4,4	2,8	80	40W	2/13/100	Raimann	**8514.450.011**
	4,4	2,8	80	40W	2/13/100	Raimann	**0014.450.80**
	4,4	3,0	30	60W	MLK		**0014.450.30**
	4,8	3,0	30	84W	MLK		**0014.450.01**
	4,4	3,0	30	96W	MLK		**0014.450.31**
500	5,6	3,8	30	72W	2/10/80	Reinhardt	**0014.500.34**
	5,6	3,6	30	84W	2/10/80	Kallfass	**0014.500.01**
	5,2	3,8	30	100W	2/10/80 2/15/63		**0014.500.32**
550	4,8	3,4	30	44W			**0014.550.29**
	5,2	3,8	30	84W	MLK	Altendorf, Martin Pre x, SCM	**0014.550.31**
	5,2	3,8	30	84W	2/10/80	Reinhardt	**0014.550.30**
	5,8	3,8	30	96W	2/10/80		**0014.550.01**
570	4,8	3,4	30	108W	2/10/80		**0014.570.30**
575	5,9	3,6	30	80W	1/18/90		**0014.575.30**
600	5,2	3,8	30	72W	2/10/80 2/15/63	Reinhardt	**0014.600.30**
	5,7	4,0	30	110W	2/10/80 2/15/63	Kallfass	**0014.600.33**
	5,4	4,0	30	172W	2/10/80 2/15/63	Dimter	**0014.600.32**
650	5,9	4,2	30	100W	2/10/80 2/15/63	Reinhardt	**0014.650.30**

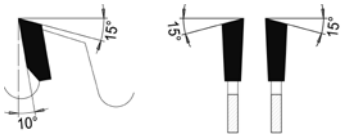
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt

multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*

0015 HW Vielzahnsägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Holz-Querschnitte
TC Multi-tooth sawblade - For panel cuts and wood across the grain

PG 03





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

Für ausrissfreie Schnittkanten und glatte Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Präzisionsausführung.

For tear-free cut edges and smooth cut surfaces please ask for the GlueLiner® precision version.

Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen MEC/MAN HW
Multi-tooth Sawblades for thin panel material and cross-cut saws

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	48W	MLK			**0015.150.30**
180	3,2	2,2	30	54W	MLK			**0015.180.30**
200	3,2	2,2	30	60W	MLK			**0015.200.30**
220	3,2	2,2	30	64W	MLK			**0015.220.30**
230	3,2	2,2	30	64W	MLK			**0015.230.30**
250	3,2	2,2	30	80W	MLK			**0015.250.30**
	3,2	2,2	30	80W	MLK		℄	**0115.250.30**
300	3,2	2,2	30	96W	MLK			**0015.300.30**
	3,2	2,2	30	96W	MLK		℄	**0115.300.30**
350	3,2	2,2	30	108W	MLK			**0015.351.30**
	3,5	2,4	30	108W	MLK			**0015.350.30**
	3,5	2,4	30	108W	MLK		℄	**0115.350.30**
	3,5	2,8	30	112W	2/10/60	Dimter		**8015.350.007**
370	3,5	2,4	30	108W	MLK			**0015.370.30**
400	3,5	2,4	30	120W	MLK			**0015.400.30**
	3,5	2,4	35	120W				**0015.400.35**
	4,0	3,0	30	126W	2/10/60	Dimter		**8015.400.021**
450	4,0	2,8	30	138W	MLK			**0015.450.30**
	4,8	3,5	30	138W	MLK	Dimter		**0015.450.31**
	4,4	3,2	30	140W	2/10/60	Dimter		**8015.450.011**
500	4,8	3,5	70	96W	6/8/220	Paul		**0015.500.70**
	4,0	2,8	30	144W	2/10/80+MLK			**0015.500.30**
	4,8	3,5	30	144W	2/10/80+MLK	Dimter		**0015.500.31**
	4,6	3,5	30	154W	2/10/60	Dimter		**8015.500.019**
550	5,2	3,6	30	160W	MLK	Dimter		**8815.550.009**
630	5,2	4,0	30	180W	2/10/60	Dimter		**8815.630.010**
700	5,5	4,0	30	200W	2/10/60	Dimter		**8815.700.023**

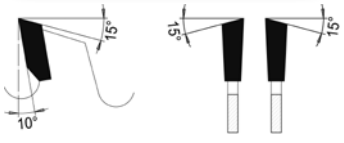
℄ Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

℄ *multiple rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0016 HW Vielzahnsägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Holz-Querschnitte
TC Multi-tooth sawblade - For panel cuts and wood across the grain

PG 03





Alternate top bevel tooth

Wechselzahn

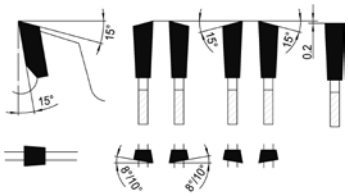
Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer MEC/MAN HW
Thinkerfed type for sizing plastic-laminated boards and profi led wooden parts

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	54W			**0016.180.30**
200	2,4	1,8	30	60W		⊙	**0016.200.30**
250	2,4	1,8	30	80W	MLK	⊙	**0016.250.29**
	2,7	2,0	30	80W	MLK	⊙	**0016.250.30**
300	2,4	1,8	30	96W	MLK	⊙	**0016.300.29**
	2,7	2,0	30	96W	MLK	⊙	**0016.300.30**
350	2,7	2,0	30	108W	MLK	⊙	**0016.350.30**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





GlueLiner®
5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG

Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten | **MEC/MAN** | **HW**
For finished cuts of strips, wood across the grain and panels

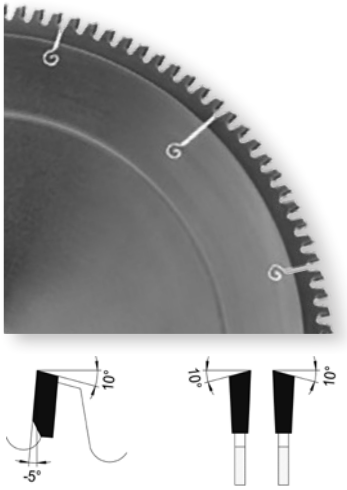
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	4,0	2,8	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	**0515.100.30**
	5,0	4,0	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	**0515.100.31**
120	4,0	2,8	20	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.120.20**
	5,0	4,0	20	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.120.21**
125	4,0	2,8	20	35 5+	4 SML*4,5-8,0/35 im UZ oben 4 SML*4,5-8,0/35 gegen UZ oben	SCM/Morbidelli	**0515.125.20**
	4,0	2,8	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Weeke BHX500	**0515.125.30**
	5,0	4,0	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Weeke BHX500	**0515.125.31**
160	4,0	2,8	30	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.160.30**
	5,0	4,0	30	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.160.31**
180	3,0	2,2	30	60 5+			**0515.180.30**
200	3,0	2,2	30	65 5+			**0515.200.30**
220	3,0	2,2	30	70 5+			**0515.220.30**
240	3,0	2,2	30	75 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Homag BAZ	**0515.240.30**
	3,0	2,2	40	75 5+	8 SML*5,5/52 oben im UZ	Homag BAZ, Weeke Flex 5/5+	**0515.240.40**
250	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		**0515.250.30**
255	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		**0515.255.30**
300	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		**0515.300.30**
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	Striebig, Altendorf	**0515.303.30**
350	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		**0515.350.30**
355	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		**0515.355.30**
400	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		**0515.400.30**
405	3,0	2,2	30	120 5+	MLK		**0515.405.30**
450	3,6	2,8	30	130 5+	MLK		**0515.450.30**
500	3,6	2,8	30	145 5+	MLK		**0515.500.30**

* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen.
Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrißfreie Schnittkanten
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

** Countersunk to 10.5mm diameter*
5+ *Grinded in extremely sharp tooth group combinations of 5 teeth each.*
Low cutting pressure for excellent chip-free cuts.
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0018 HW Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel - Querschnitt unterschiedlicher Materialien
TC Clipping saw, negative rake angle - Cross-cut of different materials

PG 03



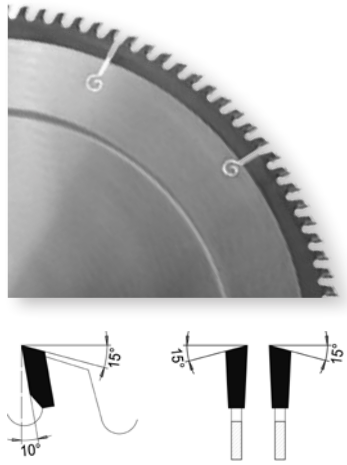
Wechselzahn neg. Spanwinkel
Alternate top bevel tooth with neg. rake angle

Querkappen auf Kapp- und Gehrungssägen von Profilen oder Leisten | MEC/MAN | HW
Cross cutting of profiles on crosscutting or miter saws

D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	20	48W		0018.250.21
	3,2	2,2	30	60W		0018.250.35
	3,2	2,2	30	80W		0018.250.34
	2,2	1,8	30	100W		0018.250.30
	2,2	1,8	32	130F		0018.250.33
300	3,2	2,2	30	72W		0018.300.34
	3,2	2,2	30	96W		0018.300.33
	2,2	1,8	30	120W		0018.300.30
305	2,8	2,0	30	60W	Elu PS 374	0018.305.30
350	3,2	2,2	40	72W	Graule	0018.350.40
420	3,8	2,6	40	48W	Graule	0018.420.39
	3,5	2,4	40	120W	Graule	0018.420.40

0017 HW Kunststoffkreissägeblatt - Für Formatzuschnitte
TC sawblade for veneer and plastic material - For cut to size

PG 03



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für dünne Kunststoffplatten, Profile und Furnierfeinschnitte | MEC/MAN | HW
For processing of thin plastic, profile and veneer boards

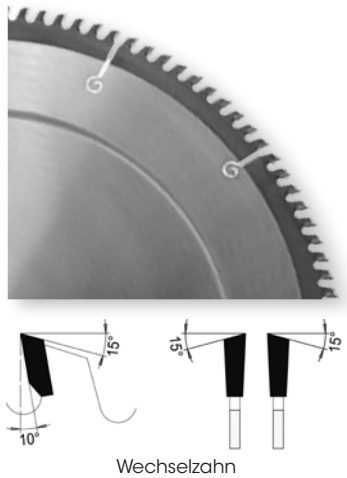
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
150	2,2	1,6	30	60W				0017.150.30
160	2,2	1,6	16	64W	1/6/33	Scheer		0017.160.16
180	2,2	1,6	16	72W	1/6/33	Scheer, Mayer		0017.180.16
200	2,2	1,6	30	80W				0017.200.30
220	2,2	1,6	30	88W				0017.220.30
250	2,2	1,6	30	100W	MLK			0017.250.30
300	2,2	1,6	30	120W	MLK			0017.300.30
	2,2	1,6	30	120W			℗	0117.300.30

℗ Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

℗ *multiple rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0017 HW Kunststoffkreissägeblatt, abgesetzter Grundkörper - Für Formatzuschnitte
TC sawblade for veneer and plastic material - For cut to size

PG 03



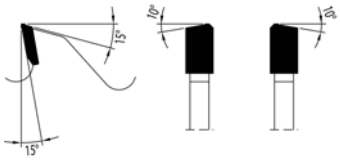
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Extra dünn mit abgesetztem Grundkörper für dünne Platten und Furniere | MEC/MAN | HW
Extra thin with stepped body for thin boards and veneer

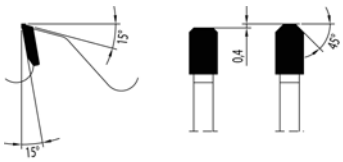
D	B	b	d	Z	H	ML	Maschine		Art. Nr.
160	1,5	2,4	16	48W	38	1/6/33	Scheer	ⓘ	0017.161.16
180	1,5	2,4	16	54W	38	1/6/33	Scheer	ⓘ	0017.181.16
	1,5	2,4	30	54W	38	MLK			0017.181.30
200	1,5	2,4	30	60W	38				0017.201.30
250	1,5	2,4	30	80W	38				0017.251.30

ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
ⓘ *Version with stepped toolbody*

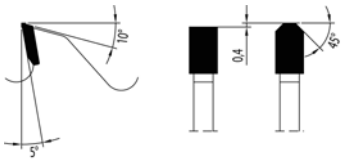




Typ A
Wechselzahn, wechselseitig angefast
Alternate top bevel tooth, alternating bevelled



Typ C
Trapez-Trapezzahn
Trapezoid-Trapezoid tooth



Typ D
Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

SplineCut
the circular saw
for finished edges

Fertigschnitte in verschiedene Werkstoffe. Unübertroffener Schnitt in Kunststoff, Aluminium u. Möbelplatten MEC/MAN **HW**
For finishing cuts in different material. Unique cut in plastic, aluminium and laminated boards

D	B	b	d	Z	ML	Typ	Maschine	Art. Nr.
250	2,8	2,0	30	80FT		D		0020.250.30
300	2,9	2,2	30	96WZF	MLK	A		0020.300.16
	3,0	2,2	30	96FT		D		0020.300.30
303	3,2	2,2	30	60WZF	MLK	A		0020.303.31
	3,2	2,2	30	60TT	MLK	C		0020.303.33
350	4,4	3,2	30	72WZF	MLK	A		0020.350.31
	4,4	3,2	30	72TT	MLK	C		0020.350.33
	3,6	3,0	30	96FT		D		0020.350.30
380	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100	C	Homag	0020.380.14
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.380.65
	4,4	3,2	65	84TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.380.66
	4,8	3,5	60	84WZF	2/14/100, 2/14/125	A	Homag	0020.380.31
	4,8	3,5	60	84TT	2/14/100, 2/14/125	C	Homag	0020.380.33
400	4,8	3,5	30	72TT		C		0020.400.33
	3,8	3,0	30	96FT		D		0020.400.30
420	4,0	3,4	30	96FT		D		8020.420.015
430	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.430.65
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105	C	Giben	0020.430.75
450	4,8	3,5	60	72WZF	2/14/125, 2/19/120	A	Homag	0020.450.61
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/125	C	Homag	0020.450.63
	4,0	3,4	30	102FT		D		0020.450.30
460	5,0	3,6	30	72TT		C		0020.460.33
480	4,8	3,5	60	72WZF	2/19/120	A		0020.480.62
	4,8	3,5	60	72TT	2/19/120	C		0020.480.61
500	4,2	3,4	30	96FT		D		0020.500.31
	4,0	3,4	30	120FT		D		0020.500.30
550	4,0	3,4	30	132FT		D		8020.550.012
	4,2	3,4	30	132FT		D		0020.550.30
600	4,8	4,0	30	138FT		D		0020.600.30

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
A Fertigschnitt in Thermoplaste und Massivholz
C Fertigschnitt in Duroplaste
D Fertigschnitt in NE-Metalle

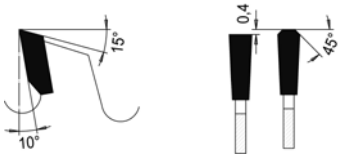
MLK: *Combination pinholes - Hole circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
A *Finish cut in thermoplastics and solid wood*
C *Finish cut in duroplastics*
D *Finish cut into non-ferrous metals*

Ausführung mit balliger Zahnflanke und Spiegelschliff für absolut ausbruchfreie Schnittkanten
Type with spherical tooth flanks and mirror grinding for razor sharp and absolutely breakout-free cutting edges

0021 HW Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte
TC Panel sizing sawblade - For panel cutting

PG 03





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer Typ 0026
For cuts in laminated boards in connection with scoring blade type 0026

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	64FT	MLK		⊙	**0021.220.30**
240	3,2	2,2	30	54FT	2/6/42	Scheer	⊙	**0021.240.30**
250	3,2	2,2	30	60FT	MLK		⊙	**0021.250.30**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK		⊙	**0021.250.31**
254	3,0	2,0	30	42FT	MLK	Striebig Compact	⊙	**0021.254.30**
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK		⊙	**0021.280.30**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK		⊙	**0021.300.30**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		⊙	**0021.300.31**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		⊙	**0121.300.31**
303	3,0	2,2	30	60FT	MLK	Striebig Evolution, Control	⊙	**0021.303.30**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		⊙	**0021.304.30**
305	3,2	2,2	30	60FT	MLK	Scheer FM 16	⊙	**0021.305.29**
350	3,2	2,2	30	84FT	MLK		⊙	**0021.350.30**
	3,5	2,4	30	84FT	MLK		⊙	**0021.351.30**
	3,2	2,2	30	108FT	MLK		⊙	**0021.350.31**
	3,5	2,4	30	108FT	MLK		⊙	**0021.351.31**
400	3,5	2,4	30	120FT	MLK		⊙	**0021.400.34**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
⊙ Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

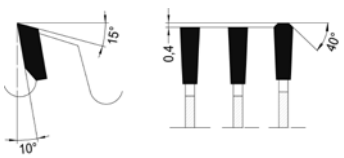
⊙ *rivetted noise reduction*
⊙ *multiple rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Bei beidseitig beschichteten Platten empfiehlt sich die Verwendung eines Vorritzsägeblattes auf der Austrittseite, siehe Typ 0026
To get a chip free cutting edge at the bottom side a scoringblade Type 0026 is useful

0221 HW Formatkreissägeblatt "SuperPlus" - Für Längs- und Querschnitte
TC Panel sizing sawblade "SuperPlus" - For sawing along or across the grain

PG 03





Trapez-Flach-Flachzahn
Triple-Flat-Flattooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten. Super Plus für hohe Standwege in Verbindung mit Vorritzer 0026
For cuts in laminated boards. Super Plus for long service life in connection with scoring blade 0026

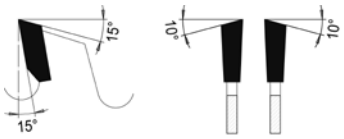
MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	78FFT	MLK	ⓘ	**0221.250.30**
350	3,5	2,2	30	90FFT	MLK	ⓘ	**0221.300.30**
	3,5	2,4	30	102FFT	MLK	ⓘ	**0221.350.30**

ⓘ Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *Tipped with the latest micro grained carbide development with chrome binder for great durability*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

Für Formatzuschnitte von Holz- und Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing wood- and panel materials, single or in stacks

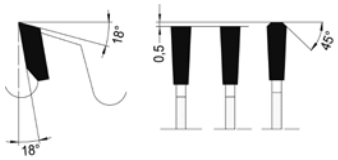
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
305	4,4	3,0	30	54W		Mayer	⊙	**0023.305.30**
	4,4	3,0	80	54W		SCM	⊙	**0023.305.80**
350	4,4	3,2	30	54W		Schelling	⊙	**0023.350.30**
	4,4	3,2	30	72W		Schelling	⊙	**0023.350.31**
355	4,4	3,2	30	54W		Mayer	⊙	**0023.355.30**
	4,4	3,2	30	72W		Mayer	⊙	**0023.355.31**
	4,4	3,2	80	72W		Gabbiani	⊙	**0023.355.81**
380	4,4	3,2	30	48W			⊙	**0023.380.30**
400	4,4	3,2	30	60W		Mayer	⊙	**0023.400.30**
	4,4	3,2	30	72W		Mayer	⊙	**0023.400.31**
	4,4	3,2	80	72W		Gabbiani	⊙	**0023.400.81**
430	4,4	3,2	30	72W		Schelling		**0023.430.31**
450	4,4	3,2	30	54W		Schelling		**0023.450.30**
	4,4	3,2	30	72W		Schelling		**0023.450.31**
	4,6	3,2	30	72W	2/10/60	Schelling		**0023.450.32**
460	4,4	3,2	30	54W	2/13/94	Schelling		**0023.460.30**
500	4,4	3,2	80	60W				**0023.500.80**
	4,4	3,2	30	72W				**0023.500.31**
520	4,4	3,2	30	44W	2/13/94	Schelling		**0023.520.30**
550	5,2	3,6	30	60W				**0023.550.30**
	5,2	3,6	80	60W				**0023.550.80**
730	7,0	5,0	80	50W	2/17/110	Anthon		**8823.730.008**
750	7,0	5,0	80	50W	2/17/110	Anthon		**8823.750.021**
800	7,0	5,0	80	84W	2/17/112	Anthon		**8823.800.006**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
⊙ *rivetted noise reduction*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Weitere Ausführungen bis ⌀1000mm auf Anfrage lieferbar.
Für ausrißfreie Schnittkanten und glatte Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Präzisionsausführung.

Main saw blade for panel sizing lines, preasure beam saws.
More dimensions until ⌀1000mm available on demand.
For tear-free cut edges and smooth cut surfaces, please ask for the GlueLiner® precision version.





Flach-Flach-Trapezzahn
Flat-Flat-Triplechip

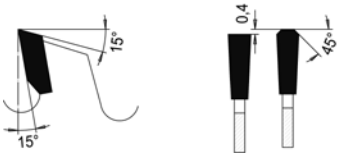
Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder im Paket — MEC | HW
Sizing cuts with high feed rates and long service life, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4	3,0	30	60FFT	2/10/60	Panhans Euro10	**0224.300.30**
	4,4	3,0	75	72FFT		Homag CH03	**0224.300.75**
350	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60	Panhans Euro12	**0224.350.31**
355	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60	Mayer, Panhans	**0224.355.29**
	4,4	3,0	75	72FFT		Giben	**0224.355.77**
380	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/100 2/14/125	Homag	**0224.381.60**
400	4,4	3,0	30	72FFT		Scheer	**0224.400.30**
	4,4	3,0	75	72FFT	4/15/105	Giben	**0224.400.75**
	4,4	3,2	80	72FFT	2/9/130 4/19/120	Biesse Selco	**0224.400.80**
420	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120	Homag	**0224.421.60**
450	4,4	3,2	30	72FFT	2/10/60	Mayer, Panhans, Schelling	**0224.450.30**
	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120	Homag	**0224.450.62**
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	**0224.450.83**
460	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94	Schelling	**0224.460.30**
480	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94	Schelling	**0224.480.30**
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	**0224.480.80**
500	4,8	3,5	60	72FFT	2/11/115	Homag	**0224.500.61**
570	4,8	3,5	60	60FFT	2/19/120	Homag	**0224.570.60**
600	5,8	4,0	60	60FFT	2/11/115 2/19/120	Homag	**0224.600.60**

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
- Geschliffen im 3-er Zahngruppen Trapez- Trapez- Flachzahn für bessere Spanaufteilung.
- Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege.
- HW-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.

- *Main saw blade for panel sizing lines, preasure beam saws.*
- *Ground in 3 tooth groups trapezoidal- trapezoidal- flat tooth for better chip distribution.*
- *Tipped with extremely abrasion-resistant micro fine-grain carbide with chrome binder for extremely long service life.*
- *TC circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels. The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

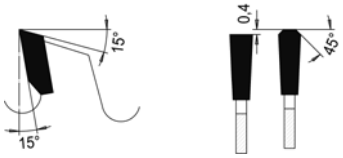
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans		**0024.280.60**
300	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Panhans	⊙	**0024.300.30**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans		**0024.300.31**
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Panhans		**0024.300.32**
	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.300.60**
	4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.300.61**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.300.65**
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110	Homag		**0024.300.76**
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		**0024.300.80**
	3,2	2,4	30	72T	2/13/94	Schelling		**0024.300.33**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag		**0024.300.62**
	4,4	3,0	75	72FT		Homag		**0024.300.75**
305	4,0	2,8	30	54FT	2/10/60	Mayer	⊙	**0024.305.30**
	4,4	3,0	30	54FT	2/10/60	Mayer	⊙	**0224.305.31**
	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer	⊙	**0024.305.32**
	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer	ᯤ	**0124.305.32**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer		**0024.305.33**
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100	Homag		**0024.308.60**
310	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.310.61**
	4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.310.62**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag		**0024.310.60**
320	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer, Felder		**0024.320.30**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder		**0024.320.31**
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Mayer, Felder		**0024.320.32**
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95	Giben		**0024.320.50**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco EB		**0024.320.65**
	4,4	3,2	65	60FT+	2/9/110	Biesse Selco EB		**0024.320.66**
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	Giben		**0024.320.76**
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.320.80**
	4,4	3,2	80	60FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.320.81**
	4,4	3,2	75	72FT	3/13/95	Giben Smart 65	⊙	**0024.320.75**
330	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	⊙	**0024.330.50**
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben		**0024.330.51**
340	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.340.80**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.340.81**
350	4,4	3,2	30	54FT	2/10/60	Panhans Euro	⊙	**0024.350.30**
	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans		**0024.350.37**
	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans	⊙	**0024.350.38**
	4,4	3,2	80	60FT	2/14/110	Gabbiani	⊙	**0024.350.81**

\+ Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
⊙ geräuschreduzierend vernietet
ᯤ Soundstar
Kühlschlitze

\+ *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
⊙ *rivetted noise reduction*
ᯤ *multiple rivetted noise reduction*
cooling slots





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

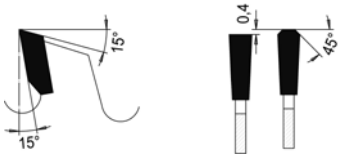
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer		0024.350.34
	4,3	3,2	30	72FT	2/8,5/60	Scheer FM 21	⊙	0024.350.33
	4,4	3,0	30	72FT	2/10/60	Panhans Euro	℘	0124.350.31
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Panhans Euro	⊙	0024.350.31
	4,4	3,2	30	72FT	2/8,5/60	Scheer FM 21	⊙	0024.350.32
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Panhans		0024.350.35
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Panhans		0024.350.36
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben		0024.350.50
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⊙	0024.350.60
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		0024.350.62
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		0024.350.61
	4,4	3,2	75	72FT		Homag, Giben		0024.350.75
	4,4	3,2	75	72FT+		Giben		0024.350.76
	4,4	3,2	80	72FT	4/4,8/100 2/7/110 2/14/110	SCM Sigma, Gabbiani		0024.350.80
355	4,4	3,2	75	54FT		Giben	⊙	0024.355.76
	4,4	3,2	75	54FT		Giben		0024.355.77
	4,0	2,8	30	72FT	2/10/60	Mayer	⊙	0024.355.28
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Panhans	⊙	0024.355.29
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling		0024.355.30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling		0024.355.31
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⊙	0024.355.65
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		0024.355.67
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco		0024.355.66
	4,4	3,2	75	72FT		Giben	⊙	0024.355.77
	4,4	3,2	75	72FT		Giben		0024.355.79
	4,4	3,2	75	72FT+		Giben		0024.355.78
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/110	Biesse Selco	⊙	0024.355.82
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/110	Biesse Selco		0024.355.83
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	⊙	0024.355.81
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani		0024.355.84
360	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling		0024.360.30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling		0024.360.31
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⊙	0024.360.65
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		0024.360.67
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco		0024.360.66
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben		0024.360.75
370	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling FM	⊙	0024.370.30
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling FM		0024.370.31
380	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Holz-Her	⊙	0024.380.30
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Holz-Her		0024.380.32
	4,4	3,2	30	72FT+	2/10/60	Holz-Her		0024.380.31
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben		0024.380.50

\+ Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
⊙ geräuschreduzierend vernietet
℘ Soundstar
🌡 Kühlschlitze

\+ *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
⊙ *rivetted noise reduction*
℘ *multiple rivetted noise reduction*
🌡 *cooling slots*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

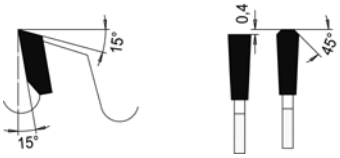
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket — MEC | HW
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⊙	**0024.380.60**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag		**0024.380.62**
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/14/125	Homag		**0024.380.61**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⊙	**0024.380.65**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.380.67**
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco		**0024.380.66**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben		**0024.380.75**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	⊙	**0024.380.80**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.380.82**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**0024.380.81**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⊙	**0024.381.60**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag		**0024.381.62**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⊙	**0024.381.61**
	4,8	3,5	60	96FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⊙	**0024.381.63**
	4,8	3,5	60	96FT	2/14/100 2/14/125	Homag		**0024.381.64**
400	4,4	3,2	30	60FT		Scheer	⊙	**0024.400.31**
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	⊙	**0024.400.83**
	4,25	3,2	30	72FT		Scheer		**0024.400.32**
	4,3	3,2	30	72FT	2/10/60	Scheer	⊙	**0024.400.03**
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Scheer	⊙	**0024.400.30**
	4,4	3,2	30	72FT		Scheer	🌡	**0024.402.30**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Holz-Her		**0024.400.33**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling		**0024.400.34**
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Scheer	𝄞	**0124.400.30**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	⊙	**0024.400.60**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon		**0024.400.61**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⊙	**0024.400.65**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	⊙	**0024.400.75**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben		**0024.400.77**
	4,4	3,2	75	72FT+	4/15/105 2/7/110	Homag		**0024.400.76**
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⊙	**0024.400.80**
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco		**0024.400.83**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco		**0024.400.82**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		**0024.400.81**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		**0024.400.84**
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.400.66**
420	4,4	3,2	80	72FT	2/14/110	Gabbiani	⊙	**0024.420.80**
	4,6	3,2	60	72FT	2/19/120 2/14/125	Homag	⊙	**0024.420.60**

\+ Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
⊙ geräuschreduzierend vernietet
𝄞 Soundstar
🌡 Kühlschlitze

\+ *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
⊙ *rivetted noise reduction*
𝄞 *multiple rivetted noise reduction*
🌡 *cooling slots*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

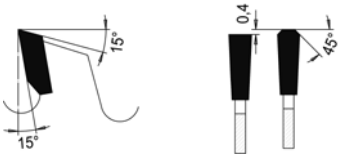
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125	Homag	⊙	**0024.421.60**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.421.63**
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.421.62**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125 2/19/120	Homag	⊙	**0024.421.61**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125 2/19/120	Homag		**0024.421.64**
430	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her		**0024.430.31**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon		**0024.430.60**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.430.65**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben		**0024.430.77**
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/120 4/11/130	Biesse Selco		**0024.430.80**
	4,4	3,2	80	72FT+	2/9/130 4/19/120 4/11/130	Biesse Selco		**0024.430.81**
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.430.66**
	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130	Biesse Selco WN		**0024.430.70**
	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco WN		**0024.430.71**
	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105	Giben		**0024.430.75**
450	4,4	3,2	30	54FT				**0024.450.31**
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Panhans		**0024.450.30**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling		**0024.450.33**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Mayer		**0024.450.34**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.450.60**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben		**0024.450.75**
	4,4	3,2	80	72FT				**0024.450.80**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110	Gabbiani		**0024.450.81**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110	Gabbiani		**0024.450.84**
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/120	Biesse Selco		**0024.450.82**
	4,8	3,5	30	72FT	2/8,5/60	Scheer FM 22	⊙	**0024.450.32**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120	Homag		**0024.450.62**
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.450.63**
	4,8	3,5	80	72FT	2/9/130 4/19/120	Biesse Selco		**0024.450.83**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125 2/19/120	Homag Typ 11		**0024.450.64**
460	4,4	3,2	30	54FT	2/13/94	Schelling		**0024.460.31**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling		**0024.460.30**

\+ Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
⊙ geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
Kühlschlitze

\+ *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
⊙ *rivetted noise reduction*
multiple rivetted noise reduction
cooling slots



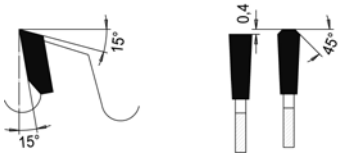


Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
460	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.460.32**
470	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130	Biesse Selco	**0024.470.70**
	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.470.71**
	4,8	3,5	75	72FT	4/11/105 2/7/110	Giben	**0024.470.76**
	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105	Giben	**0024.470.75**
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.480.31**
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120	Homag	**0024.480.60**
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**0024.480.61**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**0024.480.62**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.480.70**
	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.480.71**
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.480.80**
	4,8	3,5	80	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.480.81**
	4,4	3,2	30	80FT		Schelling	**0024.480.30**
	4,4	3,2	30	80FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.480.32**
500	4,4	3,2	30	60FT		Schelling	**0024.500.29**
	4,8	3,5	60	60FT	2/11/115	Homag	**0024.500.60**
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115	Homag	**0024.500.61**
510	4,8	3,5	80	72FT	2/19/130 4/19/120	Biesse Selco	**0024.510.80**
	4,8	3,5	80	72FT	2/19/130 4/19/120 4/11/130	Biesse Selco	**0024.510.81**
520	4,8	3,5	60	60FT	2/11/115 2/19/120	Homag	**0024.520.60**
	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	Schelling	**0024.520.30**
	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.520.31**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**0024.520.62**
	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130	Biesse Selco	**0024.520.70**
	4,8	3,5	60	84FT	2/11/115 2/19/120	Homag	**0024.520.61**
530	5,0	3,5	30	60FT		Schelling	**0024.530.30**
	5,8	4,0	60	60FT	2/11/85	Anthon	**0024.530.60**
570	4,8	3,5	60	60FT	2/19/120	Homag	**0024.570.60**
580	5,5	3,8	40	60FT	2/13/122	Schelling AT/FT	**0024.580.40**
	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	**0024.580.41**
600	5,8	4,0	60	60FT	2/11/115 2/19/120	Homag	**0024.600.60**
	5,8	4,0	60	72FT	2/11/115 2/19/120	Homag	**0024.600.61**
	5,8	4,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	**8824.600.060**
620	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/140	Schelling	**0024.620.40**
670	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/140	Schelling	**0024.670.40**





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket
For sizing panel materials, single or in stacks

MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
700	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	**0024.700.80**
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	**0024.700.81**
720	6,4	4,4	40	60FT	2/14/114 2/14/140	Schelling	**0024.720.40**
730	6,2	4,2	60	60FT	2/11/148 2/19/120	Homag	**0024.730.60**
750	7,0	5,0	80	72FT	2/17/110	Anthon	**8824.750.032**

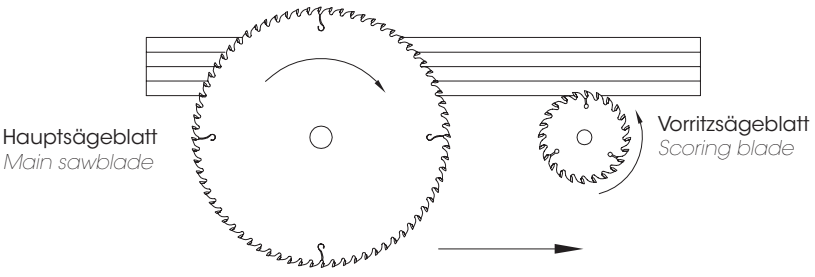
Kühlschlitze
cooling slots

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

- HW-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.

Main saw blade for panel sizing lines, preasure beam saws.

- *TC circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fi ber-reinforced plastic panels.The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*



Der Grundkörper von **GlueLiner®** LowNoise Kreissägeblättern ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Eine Reduzierung der Schnittbreite ist so, ohne die Stabilität zu reduzieren, möglich.

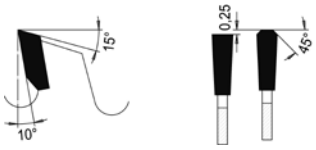
- Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen und beschädigen die Werkstoffkanten nicht.
- Geräuscharmer Betrieb, da durch die geänderte Spanabfuhr keine lärmverursachenden Spanräume notwendig sind.
- Standzeiterhöhung, da Spanabfuhr ohne Mehrfachzerspanung erfolgt.
- Dünnschnittvariante erhältlich.
- **GlueLiner®** LowNoise Sägeblätter hinterlassen perfekte Schnittkanten in absoluter Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb und lange Standzeiten aus.

The basic body of **GlueLiner®** *LowNoise circular saw blades is stepped on both sides to create space for chips. A reduction of the cutting width is thus possible without reducing of stability.*

- *Chips collect laterally in recessed rings and do not damage the material edges.*
- *Low-noise operation, since the chip removal system, no noise-generating chip spaces are necessary.*
- *Increased service life, as chip removal takes place without multiple chip removal.*
- *Thin-cutting variant available.*
- **GlueLiner®** *LowNoise saw blades leave perfect cutting edges in absolute finished cut quality and are characterized by low-noise operation and long service lives.*







Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Geräuscharm, optimierte Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 280-380
Low noise, optimized chip evacuation for finished cuts to size Ø 280-380

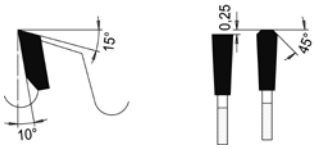
MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	⧗	**2024.280.30**
300	3,2	2,2	30	60FT	MLK	Panhans, Holz-Her	⧗	**2024.300.31**
	3,2	2,2	60	60FT	2/14/100	Homag	⧗	**2024.300.60**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	⧗	**2024.300.30**
	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.300.61**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.300.65**
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110	Homag	⧗	**2024.300.75**
	4,4	3,2	80	60FT	2/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⧗	**2024.300.80**
305	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer	⧗	**2024.305.30**
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100	Homag	⧗	**2024.308.60**
310	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.310.60**
320	3,6	2,8	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.320.66**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	⧗	**2024.320.30**
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95	Giben	⧗	**2020.320.50**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.320.65**
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	Giben	⧗	**2024.320.75**
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⧗	**2024.320.80**
350	3,6	2,8	30	72FT	2/10/60	Holz-Her, Schelling, Panhans, Scheer	⧗	**2024.350.30**
	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100	Homag	⧗	**2024.350.61**
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer	⧗	**2024.350.32**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling, Panhans, Scheer	⧗	**2024.350.31**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.350.60**
	4,4	3,2	75	72FT		Homag, Giben	⧗	**2024.350.75**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, Gabbiani	⧗	**2024.350.80**
355	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.355.65**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling	⧗	**2024.355.29**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.355.66**
	4,4	3,2	75	72FT		Giben	⧗	**2024.355.77**
	4,4	3,2	80	72FT	2/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco, Gabbiani	⧗	**2024.355.80**
360	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⧗	**2024.360.30**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.360.65**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⧗	**2024.360.75**
370	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⧗	**2024.370.30**
380	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⧗	**2024.380.61**
	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.380.65**
	3,6	2,8	75	72FT	2/7/110	Giben	⧗	**2024.380.75**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her	⧗	**2024.380.30**
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	⧗	**2024.380.50**

⧗ Solange der Vorrat reicht
⧗ *While stocks last*

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Geräuscharm, optimierte Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 380-460
Low noise, optimized chip evacuation for finished cuts to size Ø 380-460

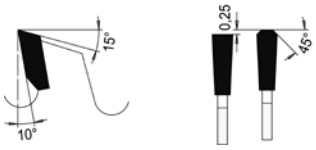
MEC **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.380.60**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.380.66**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⧗	**2024.380.76**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⧗	**2024.380.80**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⧗	**2024.381.60**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.381.61**
400	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.400.65**
	4,25	3,2	30	72FT		Scheer	⧗	**2024.400.31**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Schelling, Holz-Her	⧗	**2024.400.30**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	⧗	**2024.400.60**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Homag, Giben	⧗	**2024.400.75**
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⧗	**2024.400.80**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⧗	**2024.400.81**
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.400.66**
420	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.421.60**
430	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.430.66**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her	⧗	**2024.430.30**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	⧗	**2024.430.60**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⧗	**2024.430.75**
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⧗	**2024.430.80**
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⧗	**2024.430.65**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⧗	**2024.430.70**
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	⧗	**2024.450.30**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.450.61**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⧗	**2024.450.75**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	⧗	**2024.450.80**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⧗	**2024.450.62**
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⧗	**2024.450.83**
460	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⧗	**2024.460.30**
470	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⧗	**2024.470.75**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⧗	**2024.470.70**

⧗ Solange der Vorrat reicht
⧗ *While stocks last*







Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Geräuscharm, optimierte Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 470-730
Low noise, optimized chip evacuation for finished cuts to size Ø 470-730

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,8	3,5	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	**2024.470.76**
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**2024.480.30**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.480.60**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**2024.480.70**
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**2024.480.80**
500	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Schelling	**2024.500.30**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.500.60**
510	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 4/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**2024.510.80**
520	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**2024.520.30**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.520.60**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse	**2024.520.70**
530	5,0	3,5	30	60FT		Schelling	**2024.530.30**
570	4,8	3,5	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.570.60**
580	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	**2024.580.40**
600	5,8	4,0	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.600.60**
	5,8	4,0	80	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		**2024.600.80**
	5,8	4.0	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**2024.600.61**
670	5,8	4,2	60	48FT	2/19/120 2/11/148	Homag	**2024.670.60**
680	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	**2024.680.40**
	6,2	4,2	80	60FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		**2024.680.80**
700	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	**2024.700.80**
720	6,4	4,4	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	**2024.720.40**
730	6,2	4,2	60	60FT	2/19/120 2/11/148	Homag	**2024.730.60**
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	**2024.730.80**

⧗ Solange der Vorrat reicht
⧗ *While stocks last*



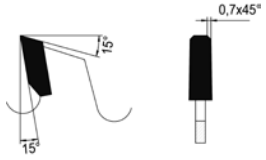
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.

0428 HW Formatkreissägeblatt "Solution" - Für Fertigschnitte in beschichtete Platten
TC Panel sizing sawblade "Solution" - For finishing cuts in laminated panels

PG 03





Trapezzahn
Triple chip tooth

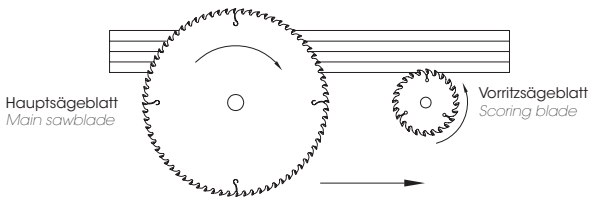
Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder im Paket MEC HW
Sizing cuts with high feed rates and long service life, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
320	4,4	3,2	50	60T	3/13/80 3/13/95	Giben		**0428.320.50**
350	4,4	3,2	30	72T	2/10/60	Schelling		**0428.350.30**
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100	Homag		**0428.350.60**
355	4,4	3,2	30	72T	2/10/60	Mayer		**0428.355.30**
360	4,4	3,2	65	72T	2/9/110	Biesse Selco		**0428.360.65**
380	4,4	3,2	50	72T	4/13/80	Giben		**0428.380.50**
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100 2/14/125	Homag		**0428.380.62**
	4,8	3,5	60	72T	2/14/100 2/14/125	Homag		**0428.380.60**
400	4,4	3,2	30	72T		Mayer, Panhans, Scheer		**0428.400.30**
450	4,8	3,5	60	72T	2/14/125 2/19/120	Homag		**0428.450.60**
480	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120	Homag	🌡	**0428.480.60**
520	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120	Homag	🌡	**0428.520.60**

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege

Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.
Tipped with the latest micro grained carbide development with chrome binder for great durability

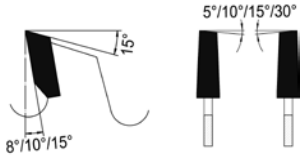
🌡 Kühlschlitze
🌡 *cooling slots*



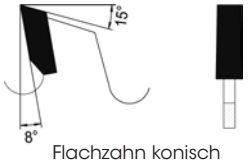
0026 HW Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
TC Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding

PG 03





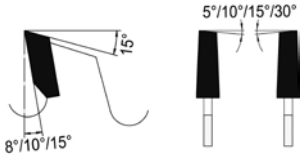
Wechselzahn konisch
Alternate top bevel tooth conical



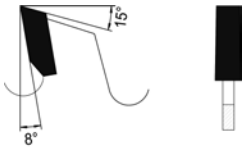
Flachzahn konisch
Flat tooth conical

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	3,0–4,0	2,6	20	20F kon.		Schelling	**0026.100.21**
120	3,0–3,8	2,6	20	24F kon.			**0026.120.21**
	3,1–4,3	2,8	20	24F kon.			**0026.120.20**
125	3,0–3,8	2,6	20	24F kon.		Panhans	**0026.125.21**
	3,0–3,8	2,6	22	24F kon.			**0026.125.24**
	3,1–4,3	2,8	20	24F kon.		Panhans 693, Euro 5	**0026.125.03**
	3,1–4,3	2,8	22	24F kon.		Martin T83, T84	**0026.125.01**
	4,4–5,2	3,2	20	24F kon.		Gabbiani	**0026.125.25**
	4,4–5,6	3,4	20	24F kon.		Panhans	**0026.125.02**
	4,4–5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	**0026.125.24**
	4,4–5,6	3,4	45	24F kon.		Giben	**0026.125.45**
127	3,8–4,6	2,8	45	24F kon.			**0026.127.05**
	3,8–5,0	2,8	45	24F kon.		Giben	**0026.127.03**
	4,0–4,8	2,8	45	24F kon.			**0026.127.45**
	4,0–5,2	3,4	45	24F kon.		Giben, Mayer	**0026.127.04**
	4,4–5,2	3,2	45	24F kon.		Mayer, Giben	**0026.127.46**
	4,4–5,6	3,4	45	24F kon.		Giben, Mayer	**0026.127.02**
140	4,4–5,6	3,4	45	28W kon.		Euromac (Holz-Her)	**0026.140.45**
150	3,0–4,0	2,6	30	28F kon.			**0026.150.30**
	3,2–4,0	2,6	30	28F kon.			**0026.150.33**
	3,2–4,0	2,6	45	28F kon.		Homag	**0026.150.47**





Wechselzahn konisch
Alternate top bevel tooth conical



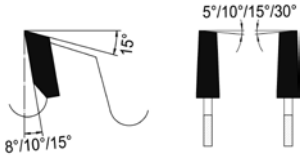
Flachzahn konisch
Flat tooth conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring of panel materials Ø 100-300

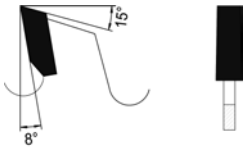
MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	3,3–4,1	2,2	30	28F kon.		Mayer	**0026.150.32**
	3,3–4,1	2,2	45	28F kon.		Homag HPP 130	**0026.150.46**
	3,6–4,4	2,6	30	28F kon.			**0026.150.34**
	3,7–4,5	2,8	30	28F kon.		Mayer PS80	**0026.151.30**
	4,4–5,2	3,2	30	28F kon.		Mayer, Felder	**0026.150.35**
	4,4–5,6	3,4	30	28F kon.		Mayer-Lombach PS 2	**0026.150.06**
	4,4–5,6	3,4	30	28W kon.		Mayer	**0026.150.31**
	4,4–5,2	3,2	45	28F kon.		Homag	**0026.150.48**
	4,4–5,6	3,4	45	28F kon.		Homag	**0026.150.45**
160	3,0–3,8	2,6	20	28F kon.			**0026.160.20**
	4,4–5,6	3,2	30	28F kon.			**0026.160.33**
	4,4–5,6	3,2	45	28F kon.	3/11/70	Giben	**0026.160.45**
	3,1–4,0	2,6	20	32F kon.		Langzauner	**0026.160.21**
	4,4–5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	**0026.160.56**
	4,4–5,6	3,4	55	36F kon.	3/7/66	Gabbiani	**0026.160.55**
175	4,6–5,8	3,5	45	28F kon.		Homag	**0026.175.45**
180	3,2–4,0	2,6	30	28F kon.	MLK	Panhans	**0026.180.33**
	3,3–4,1	2,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	**0026.180.32**
	3,6–4,4	2,6	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Schelling, Panhans	**0026.180.35**
	3,7–4,5	2,8	30	28F kon.		Homag	**0026.180.36**
	4,4–5,2	3,4	20	28F kon.	2/9/60	Schelling, Anthon	**0026.180.20**
	4,4–5,6	3,4	30	28F kon.		Panhans 693, Euro 12/32	**0026.180.30**
	3,6–4,4	2,6	45	36F kon.		Homag	**0026.180.48**
	3,7–4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	**0026.180.47**
	4,4–5,2	3,2	20	36F kon.		Anthon	**0026.180.21**
	4,4–5,2	3,2	30	36F kon.		Panhans, Holz-Her	**0026.180.37**
	4,4–5,6	3,2	45	36F kon.		Homag	**0026.180.45**
	4,8–5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**0026.181.45**
	4,8–5,8	3,5	45	36W kon.		Homag	**0026.180.46**
	5,8–6,8	4,0	20	36F kon.			**0026.182.20**
	6,8–7,8	5,0	20	36F kon.			**0026.180.34**
	3,2–4,0	2,6	16	42F kon.	2/6/33		**0026.180.17**
	3,2–4,3	2,8	16	42F kon.	2/6/33	Scheer FM 10/11/12	**0026.180.16**
	4,4–5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	**0026.180.52**
	4,4–5,6	3,4	50	42F kon.	3/13/80	Giben	**0026.180.50**
190	3,7–4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	**0026.190.51**
	4,0–5,2	2,8	50	32W kon.	2/7/80	Giben	**0026.190.50**
	3,6–4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80	Giben	**0026.190.53**
	4,4–5,6	3,2	50	36F kon.	2/7/80		**0026.190.52**
200	4,4–5,6	3,4	20	24F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.22**
	3,7–4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.201.65**
	3,2–4,0	2,6	45	36F kon.			**0026.200.48**
	3,3–4,1	2,2	45	36F kon.		Homag HPP 230	**0026.201.45**
	3,6–4,4	2,6	20	36F kon.	2/11/66		**0026.200.21**
	3,6–4,4	2,6	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	**0026.200.35**
	3,6–4,4	2,6	45	36F kon.			**0026.201.47**
	3,6-4,4	2,6	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.68**
	3,7–4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling FH4, Panhans	**0026.200.25**
	3,7–4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	**0026.201.30**





Wechselzahn konisch
Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch
Flat tooth conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring of panel materials Ø 100-300

MEC **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	3,7–4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	**0026.201.46**
	4,0–4,8	2,8	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.69**
	4,1–5,3	3,0	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.201.66**
	4,4–5,2	3,2	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.28**
	4,4–5,6	3,4	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.34**
	4,4–5,6	3,4	20	36W kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.26**
	4,4–5,6	3,2	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	**0026.200.30**
	4,4–5,2	3,2	45	36F kon.		Homag	**0026.200.51**
	4,4–5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.65**
	4,4–5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.67**
	4,4–5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani, SCM	**0026.200.80**
	4,6–5,6	3,5	45	36W30° kon.		Homag	**0026.200.38**
	4,8–5,6	3,5	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.29**
	4,8–5,8	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer FM 22	**0026.200.32**
	4,8–5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**0026.200.45**
	4,8–5,8	3,5	45	36W kon.		Homag	**0026.200.49**
	4,8–5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.66**
	5,0–5,8	3,5	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.20**
	5,5–6,6	3,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling FS, AS	**0026.200.23**
	5,5–6,3	4,0	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.201.20**
	5,8–6,6	4,0	45	36F kon.		Homag	**0026.201.48**
	5,9–6,9	3,5	45	36F kon.		Homag	**0026.200.47**
	6,2–7,2	4,2	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.24**
	6,2–7,2	4,2	45	36F kon.			**0026.200.46**
	6,8–7,8	4,2	20	36F kon.	2/9/60		**8026.200.020**
	7,0–8,0	4,2	20	36W kon.	2/9/60	Anthon	**8026.200.051**
	7,0–8,0	5,0	20	36F kon.	2/9/60	Anthon	**0026.200.27**
	4,4–5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben Smart	**0026.201.50**
	3,2–4,0	2,6	30	60F kon.			**0026.200.33**
	3,2–4,3	2,8	30	60F kon.		Scheer FM 16	**0026.200.31**
215	3,7–4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	**0026.215.53**
	3,6–4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80	Giben	**0026.215.54**
	4,4–5,6	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	**0026.215.50**
	4,8–5,8	3,5	50	42F kon.	2/7/80		**0026.215.51**
220	6,4–7,4	4,4	20	36F kon.			**0026.220.20**
	3,2–4,0	2,6	45	60F kon.			**0026.220.47**
	3,3–4,1	2,4	45	60F kon.			**0026.220.46**
280	4,4–5,2	3,2	45	72F kon.		Homag	**0026.280.48**
	4,4–5,2	3,2	45	72W kon.		Homag	**0026.280.47**
	4,8–5,8	3,5	45	72W kon.		Homag	**0026.280.46**
300	3,6–4,4	2,6	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94		**0026.300.35**
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	**0026.300.33**
	4,4–5,2	3,2	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	**0026.300.30**
	3,7-4,5	2,8	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.70**
	4,1-4,9	3,0	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.71**
	4,4–5,2	3,2	30	48W kon.	2/11/73	Schelling	**0026.300.32**
	4,4–5,2	3,2	50	48F kon.	3/15/80	Giben	**0026.300.51**
	4,4–5,6	3,5	50	48F kon.	3/15/80	Giben	**0026.300.50**

0026 HW Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
TC Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding

PG 03

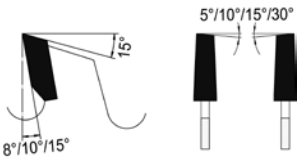


Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring of panel materials Ø 100-300

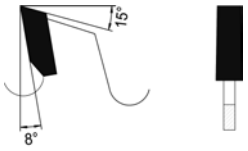
MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4–5,6	3,2	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.69**
	4,8–5,6	3,5	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.67**
	3,2–4,0	2,4	30	72F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	**0026.300.34**
	4,8–5,6	3,2	65	72F kon.	2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.66**

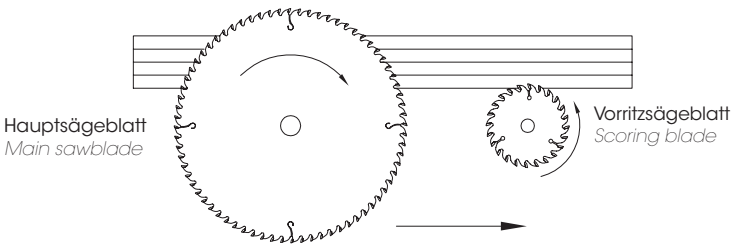
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



Wechselzahn konisch
Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch
Flat tooth conical



0026 HW Vorritzkreissägeblatt - Postforming Ausführung
TC Scoring sawblade - Postforming construction

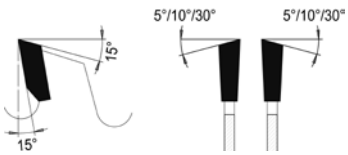
PG 03



Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt
Postforming design, fits to main saw blade

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	3,1	2,2	20	12W		Striebig, Compact	**0026.080.21**
	3,38	2,2	20	16W		Striebig, Felder	**0026.080.22**
125	3,35	2,4	22	24W10°			**0026.125.23**
180	4,55	3,5	30	36W5°		Panhans S45	**0026.180.31**
220	4,55	3,6	20	48W AW	2/9/62	Schelling	**0026.220.21**
280	3,4	2,4	45	60W			**0026.280.48**
	5,0	3,5	45	84W30°		Homag	**0026.280.45**
300	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.72**
	4,55	3,2	20	72W			**0026.300.21**
	4,55	3,2	30	72W	2/11/73	Schelling	**0026.300.31**
	4,55	3,2	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.68**
	4,6	3,2	65	72W10°	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.300.65**
	4,6	3,2	80	72W	2/14/110	Gabbiani, SCM	**0026.300.80**
340	5,0	3,5	45	108W30°	3/14/65	Homag	**0026.341.49**
350	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.350.67**
	4,2	3,0	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.350.68**
	4,6	3,2	65	72W	2/9/110	Biesse Selco	**0026.350.66**
	5,0	3,5	65	72W	2/9/100 2/9/110		**0026.350.65**



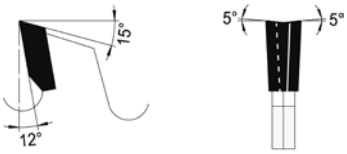
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

0026 HW Vorritzkreissägeblatt - Zweiteilig verstellbare Ausführung

TC Scoring sawblade - Two-piece design, adjustable by intermediate rings

PG 03





Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece alternate top bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring of panel materials, two parts adjustable by intermediate rings

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	2,8–3,6	4,0	20	10W+10W		Felder	**0026.080.20**
100	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		Panhans, Martin, Schelling	**0026.100.20**
	2,8–3,6	4,0	22	12W+12W		Altendorf, Striebig	**0026.100.01**
110	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		GMC KGS 610S	**0026.110.20**
120	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		Holz-Her	**0026.120.03**
	2,8–3,6	4,0	22	12W+12W	4/5,2/39 4/5,2/55	Martin	**0026.120.22**
	2,8–3,8	4,4	22	12W+12W	2/4,5/42 2/4,8/39	Martin.	**0026.120.06**
	2,8–3,8	4,0	22	12W+12W		Altendorf	**0026.120.02**
	2,8–3,8	4,4	50	12W+12W		Altendorf	**0026.120.04**
	2,8–3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60	Altendorf, Griggio(*)	**0026.120.50**
125	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		Paoloni	**0026.125.20**
	2,8–3,6	4,0	22	12W+12W			**0026.125.22**
	2,8–3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60	Panhans-Hokubema(*)	**0026.125.50**
140	2,8–3,8	4,0	36	12W+12W	3/9/55 3/4,2/55 2/6,2/51	Martin T 75 PreX	**0026.140.36**
180	2,8–3,8	4,4	50	18W+18W	4/6/62	Altendorf	**0026.180.51**
	4,4-5,6	3,2	45	20W+20W		Homag	**0026.180.13**

(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

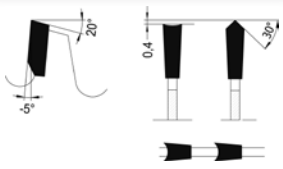
(*) *For grid-adjustable QuickStep scoring system*

0027 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG 03





Hohlzahn-Dach-Flach neg. Spanwinkel

Hollow tooth/inverted V/flat tooth, neg. rake angle

Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. Negative rake angle to improve bottom side

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	40HD	MLK		**0027.220.30**
250	3,2	2,2	30	48HD	MLK	⊙	**0027.250.30**
303	3,2	2,2	30	60HD	MLK	⊙	**0027.303.30**
	3,2	2,2	30	60HD	MLK	⊙	**0127.303.30**
350	3,2	2,2	30	72HD	MLK	⊙	**0027.350.30**

⊙ geräuschreduzierend vernietet

Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*

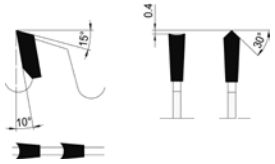
multiple rivetted noise reduction

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

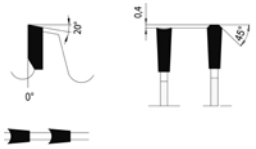
0025 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG 03





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow tooth/inverted V/flat tooth



Hohlzahn-Trapez-Flach
Hollow tooth triple-chip/flat

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. For finished edges

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
160	2,8	2,0	20	34HDF			**0025.160.20**
180	2,8	1,8	16	36HDF	1/6/33		**0025.180.16**
200	2,8	1,8	30	36HDF	MLK		**0025.200.30**
220	3,2	2,2	30	40HDF	MLK		**0025.220.30**
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		**0025.220.31**
250	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		**0025.250.30**
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	♪	**0025.250.33**
303	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	♪	**0025.302.30**
	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	𝄐	**0125.302.30**
	3,5	2,4	30	60HT	MLK	♪	**0025.308.34**
	3,5	2,4	30	66HT	MLK	♪	**0025.303.30**
350	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	♪	**0025.350.30**
400	3,2	2,2	30	78HDF	MLK	♪	**0025.400.30**
	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	𝄐	**0125.400.30**

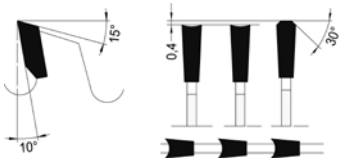
𝄐 Soundstar
♪ Geräuschgedämmte Ausführung MELODY
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

𝄐 *multiple rivetted noise reduction*
♪ *Noise reduced design MELODY*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0225 HW Formatkreissägeblatt "SuperPlus" - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Sizing sawblade "SuperPlus" - Finished cut to size without scoring

PG 03





Hohl-Flach-Flach-Trapezzahn
Triple-chip-flat-flat hollow ground

Für hohe Standwege und bessere Schnittgüte bei Schnitten Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten
For longer service life and better cutting quality for cuts of furniture boards, Thermo- and Duroplastics

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48HFT	MLK	**0225.250.30**
303	3,2	2,2	30	60HFT	MLK	**0225.302.30**
350	3,5	2,4	30	72HFT	MLK	**0225.350.30**
400	3,5	2,4	30	78 HFT	MLK	**0225.400.30**

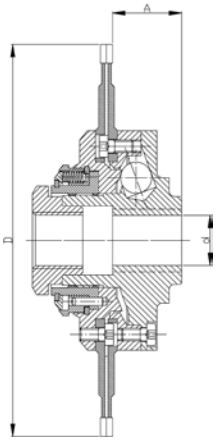
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege
Tipped with the latest micro grained carbide development with chrome binder for great durability

0036 HW Vorritzsystem QuickStep - Einfache Ritzbreiten-Verstellung
TC Scoring system QuickStep - Easy adjustment of scoring width with notch adjustment

PG 02



Vorritzsystem mit Rasterverstellung zum Ausrüsten von Formatkreissägen MEC/MAN HW
Scoring system with notch adjustment to equip sliding table saws

D	B	d	Z	Maschine	Art. Nr.
120	2,8-3,8	15	12W+12W	Altendorf, Format 4	**0036.120.15**
	2,8-3,8	20 DPF	12W+12W	SCM, 300, 350, 400, 450	**0036.120.20**
	2,8-3,8	20	12W+12W	Griggio, Paoloni, Maka	**0036.121.20**
125	2,8-3,8	22	12W+12W	Hokubema	**0036.125.22**

Einfache manuelle und werkzeuglose Raster-Verstellung in 5/100 mm-Schritten direkt an der Maschine. Weitere Details, siehe ProLock® Spanntechnik Katalog

Easy manual and without tools step-adjustable in 5/100 mm-steps direct in the machine. Further details, see ProLock® clamping systems brochure.

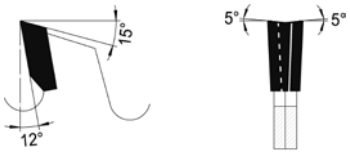


Ersatzteile / Zubehör MEC/MAN HW
Spare parts / Accessories

	Abmessung	Art. Nr.
QuickStep-System - *QuickStep-System*	B Ø 15 ⓘ	**36.070.15**
QuickStep-System - *QuickStep-Sytsem*	B Ø 20 ⓘ	**36.070.20**
QuickStep-Sytsem - *QuickStep-System*	B Ø 22 ⓘ	**36.070.22**
Sägen-Befestigungssatz - *blade fixing set*		**36.008.03**

	Abmessung	Art. Nr.
2-tlg. HM-KSB - *2-part blade*	120x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	**0026.120.50**
2-tlg. HM-KSB - *2-part blade*	125x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	**0026.125.50**

ⓘ Verstellsystem ohne Sägeblätter
ⓘ *Adjustment system without saw blades*



Wechselzahn, zweiteilig
Two-piece alternate top bevel tooth

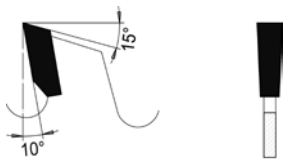
0030 HW Vorritzkreissägeblatt - Für Doppelendprofiler
TC Scoring sawblade - For edgebanding machines

PG 03



Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen MEC/MAN HW
For scoring of panel boards

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	30F			**0030.150.30**
	3,2	2,2	30	48F			**0030.150.31**
180	3,2	2,2	30	30F			**0030.180.34**
	3,2	2,2	50	30F	3/22/80 3/6/80	ⓘ	**0030.180.51**
	3,2	2,2	30	42F			**0030.180.33**
	3,2	2,2	50	42F	3/22/80 3/6/80	ⓘ	**0030.180.50**
	3,2	2,2	30	54F			**0030.180.31**
	3,2	2,2	50	54F	3/22/80 3/6/80		**0030.180.52**
200	3,2	2,2	30	36F			**0030.200.30**
	3,2	2,2	30	48F			**0030.200.31**
	3,2	2,2	30	60F			**0030.200.33**
	3,2	2,2	50	60F	3/22/80 3/6/80	ⓘ	**0030.200.53**
255	3,2	2,2	30	60F			**0030.255.31**
305	3,2	2,2	30	54F			**0030.305.31**

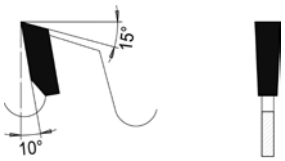


Flachzahn
Flat tooth

0032 HW Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner
TC Hogger blade - For segmenthogger

PG 03





Flachzahn
Flat tooth

Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0033
Spare sawblades for AKE hoggers type 0033

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	LH	**0032.201.01**
	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	RH	**0032.202.01**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.203.01**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	**0032.204.01**
255	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	**0032.251.02**
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	**0032.252.02**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.253.02**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	**0032.254.02**

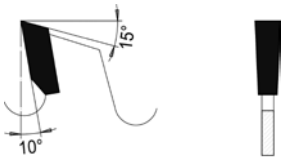
SML: Mitnahmeloch angesenkt
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: *Pinhole countersunked*
LH: *top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter*
RH: *top clockwise countersunk to 10.5mm diameter*

0032 HW Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner
TC Hogger blade - For segmenthogger

PG 03





Flachzahn
Flat tooth

Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0034
Spare sawblades for AKE hoggers type 0034

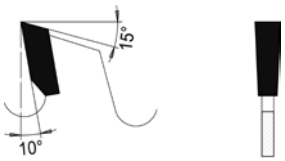
MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	LH	**0032.201.01**
	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	RH	**0032.202.01**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.203.01**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	**0032.204.01**
255	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	**0032.255.01**
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	**0032.255.02**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.255.03**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	**0032.255.04**

SML: Mitnahmeloch angesenkt
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: *Pinhole countersunked*
LH: *top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter*
RH: *top clockwise countersunk to 10.5mm diameter*





Flachzahn
Flat tooth

Ersatzsägen für Leuco Zerspaner Typ 0033
Spare sawblades for Leuco hoggers type 0033

MEC HW

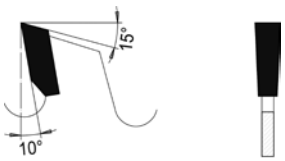
D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
200	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	LH	**0032.201.40**
	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	RH	**0032.202.40**
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	LH	**0032.203.40**
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	RH	**0032.204.40**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.221.41**
220	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	**0032.222.41**
250	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	LH	**0032.250.08**
	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	RH	**0032.250.09**
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	LH	**0032.251.80**
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	RH	**0032.250.80**
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	LH	**0032.251.10**
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	RH	**0032.250.10**
255	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	LH	**0032.255.41**
	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	RH	**0032.256.41**
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	LH	**0032.257.41**
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	RH	**0032.258.41**

SML: Mitnahmeloch angesenkt
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: *Pinhole countersunked*
LH: *top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter*
RH: *top clockwise countersunk to 10.5mm diameter*

0032 HW Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner
TC Hogger blade - For segmenthogger
PG 03





Flachzahn
Flat tooth

Unverbohrte Zerspanersägen für diverse Zerspaner
Not countersunked hoggerblades for different hoggers

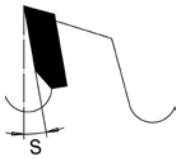
MEC HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	**0032.202.00**
	4,0	2,8	80	60F	**0032.204.00**
210	4,0	2,8	80	44F	**0032.212.00**
	4,0	2,8	80	60F	**0032.214.00**
255	4,0	2,8	80	48F	**0032.252.00**
	4,0	2,8	80	60F	**0032.254.00**
260	4,0	2,8	80	48F	**0032.266.00**
	4,0	2,8	80	60F	**0032.268.00**
	4,0	2,8	80	72F	**0032.260.10**

Unverbohrte Zerspanersägen zur Verbohrung auf diverse Zerspanersysteme.
Bitte Zerspaner-Fabrikat angeben!

Unbored hogging saws for boring on various hogging systems.
Please indicate hogger make!

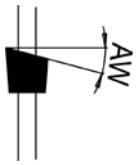




Spanwinkel **S**
rake angle ***S***



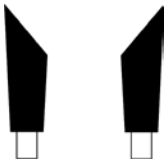
Fasenwinkel **FA**
chamfer angle **FA**



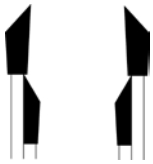
Achswinkel **AW**
axis angle **AW**



Wechselzahn **W**
Alternate top bevel tooth **W**



Einseitig spitz **R/L**
one -side beveled **R/L**



Satz rechts/links **E**
set right/left **E**

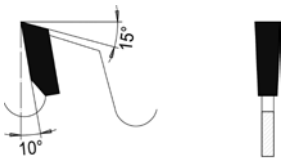
Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren
For edge treatment, bevelling, profiling and clipping

MEC | HW

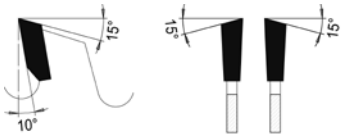
D	B	b	d	Z	ML	E, W/A	S	R/L	Maschine	Art. Nr.
100	2,4	1,6	22	12W	2/4/30	10°/0°	10°		Holz-Her, EBM, Hebrock	**0039.100.23**
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	li	Homag, Wilmsmeyer	**0039.100.21**
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	re	Reich	**0039.100.22**
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52	20°/10°	10°	li	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	**0039.100.01**
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52	20°/10°	10°	re	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	**0039.100.02**
	2,6	1,6	32	30W		15°	10°		Brandt	**0039.100.32**
	3,6	2,4	32	30E		15°/0°	-5°	li	Brandt	**0039.100.03**
	3,6	2,4	32	30E		15°/0°	-5°	re	Brandt	**0039.100.04**
110	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben gegen UZ	45°/5°	-5°	li	Homag	**0039.110.43**
	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	45°/5°	-5°	re	Homag	**0039.110.44**
	3,6	2,5	22	20W		20°/0°	10°		Reich	**0039.110.22**
	3,6	2,4	32	20W		30°/5°	10°		Homag, Wilmsmeyer	**0039.110.42**
120	3,2	2,2	32	20W		20°/0°	10°		Homag	**0039.120.32**
	3,6	2,8	40	24W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ	30°/0°	8°		Homag	**0039.120.40**
	3,6	2,8	40	36W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ	20°/5°	10°		Homag	**0039.120.41**
125	2,4	1,6	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ	30°/0°	10°		Homag	**0039.125.30**
	3,2	2,0	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ	20°	15°		Weeke	**0039.127.34**
140	3,2	2,2	16	36W		20°/0°	10°		Ott	**0039.140.16**
150	3,5	2,4	20	36E		20°/10°	10°	li	Ocmac, Olympic, Stefani	**0039.150.08**
	3,5	2,4	20	36E		20°/10°	10°	re	Ocmac, Olympic, Stefani	**0039.150.09**
	3,5	2,4	22	48W		20°/0°	10°		IMA, Torwegge	**0039.150.41**
160	3,5	2,5	22	36W	4/5,5/52	15°/5°	-5°		IMA	**0039.161.22**
	3,2	2,2	20	48W		20°/0°	10°		Reich	**0039.160.20**
	3,2	2,2	22	48E		20°/0°	-5°	li	IMA	**0039.160.22**
	3,2	2,2	22	48E		20°/0°	-5°	re	IMA	**0039.160.23**
	3,2	2,2	22	48W		15°/5°	-5°		IMA	**0039.161.23**
180	3,2	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	20°/0°	10°		Homag	**0039.180.30**
200	3,2	2,2	30	60W	4/5,5/52	30°/0°	15°		Homag	**0039.200.30**
240	3,6	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	30°/0°	10°		Homag	**0039.240.30**

* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
* *Countersunk to 10.5mm diameter*

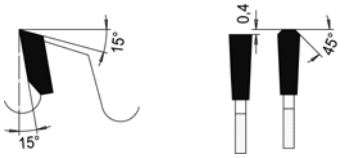




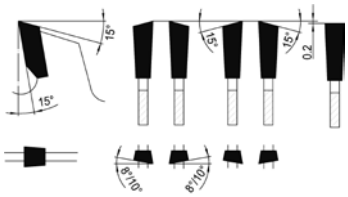
Flachzahn
Flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezioidal flat tooth



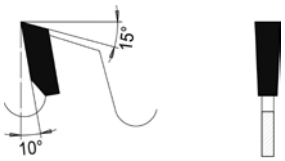
Für universellen Einsatz in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Aggregaten **MEC** **HW**
For universal use in wood and boards on CNC

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
120	2,6	1,6	20	12F	3 SML* 4,5/35 oben im UZ	**0039.122.31**
	2,6	1,6	30	12F		**0039.122.30**
	2,6	1,6	20	30W	3 SML* 4,5/35 oben im UZ	**0039.122.33**
	2,6	1,6	30	30W		**0039.122.32**
125	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 4,5/48 oben im UZ	**0039.127.31**
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 4,5/48 oben im UZ	**0039.127.33**
	3,2	2,0	30	36W	8 SML* 5,3/48 oben im UZ 8 SML* 5,3/48 oben gegen UZ	**0039.127.35**
160	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.162.30**
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.162.31**
	2,6	1,6	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.162.32**
180	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.182.31**
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.182.34**
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.182.36**
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.180.37**
200	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.202.32**
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.202.35**
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.202.37**
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.200.31**
220	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ	**0039.222.30**
	3,2	2,2	30	64W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ	**0039.222.31**
240	3,0	2,0	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.242.31**
	3,2	2,2	30	54FT	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.242.30**
	3,6	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0039.240.31**
	3,0	2,2	30	75W 5+	8 SML* 5,5/52 im UZ oben 8 SML* 5,5/52 gegen UZ oben	**0515.240.30**
	3,0	2,2	40	75W 5+	8 SML* 5,5/52 oben im UZ	**0515.240.40**
250	3,2	2,2	35	48W	1/6/50	**0039.252.36**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**0039.252.31**
	3,2	2,2	35	60W	1/6/50	**0039.252.37**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**0039.252.33**
	3,2	2,2	35	80W	1/6/50	**0039.252.38**
	3,2	2,2	30	80W	MLK	**0039.252.35**

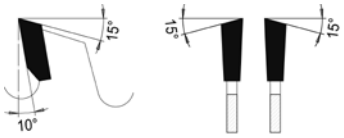
* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt
5+ Geschliffen in sehr scharfen 5er-Zahngruppen
SML: Mitnahmeloch angesenkt
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

* *Countersunk to 10.5mm diameter*
5+ *Grinded in extremly sharp tooth group combinations of 5 teeth each*
SML: *Pinhole countersunked*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Flachzahn
Flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Fräsdorn mit Schaft Art. 495.030.004
For milling arbor art. 495.030.004

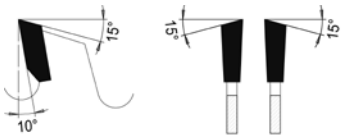
MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.152.32**
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.152.33**
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.152.34**
180	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.182.30**
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.182.33**
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.182.35**
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.182.32**
200	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.202.31**
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.202.34**
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.202.36**
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 6,5/48 m.A.	**0039.202.38**

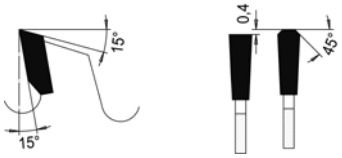
* Auf 10,5mm Durchmesser gegen Uhrzeiger oben angesenkt
SML: Mitnahmeloch angesenkt

* *To 10.5mm diameter counterclockwise countersunk at the top*
SML: *Pinhole countersunked*





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezioidal flat tooth

Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.106.010, 47.106.014
For HSK-saw fitting art. 47.106.010, 47.106.014

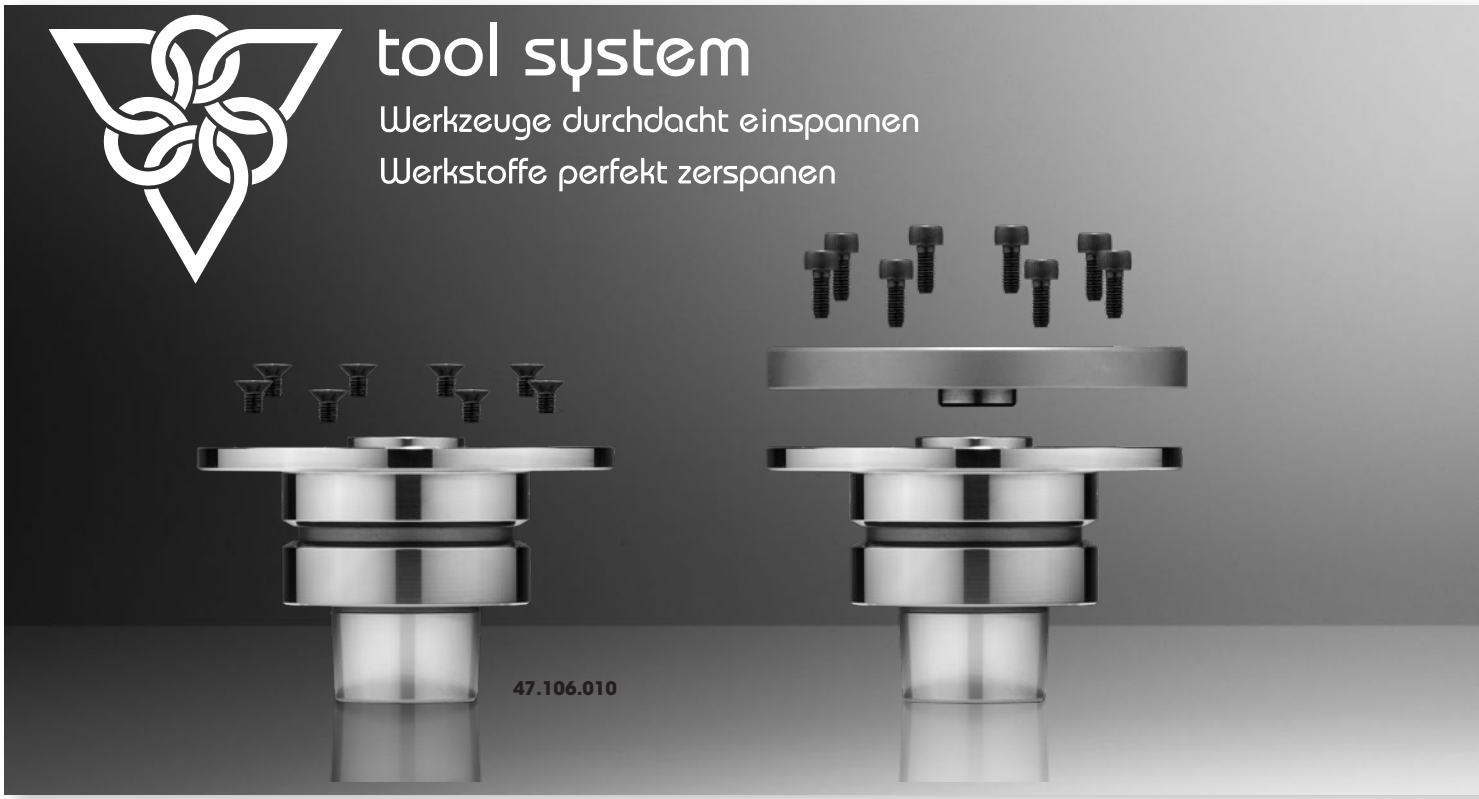
MEC **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	**0039.252.30**
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	**0039.252.32**
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	**0039.252.34**
280	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	**0039.282.30**
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	**0039.282.31**
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	**0039.282.32**
300	3,2	2,2	30	36W	8 SML 5,5/90	**0039.302.30**
	3,2	2,2	30	54W	8 SML 5,5/90	**0039.302.31**
	3,2	2,2	30	72W	8 SML 5,5/90	**0039.302.32**
350	3,5	2,4	30	54W	8 SML 5,5/90	**0039.352.30**
	3,5	2,4	30	72W	8 SML 5,5/90	**0039.352.31**
	3,5	2,4	30	84FT	8 SML 5,5/90	**0039.352.33**
	3,5	2,4	30	84W	8 SML 5,5/90	**0039.352.32**

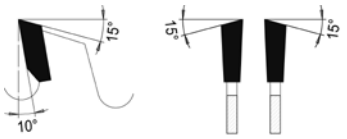
* Mitnahmelöcher angesenkt für Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme
Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung notwendig

** Pinholes countersunk for direct screw connection with the saw fitting*
When using the counter flange, no countersinking is necessary

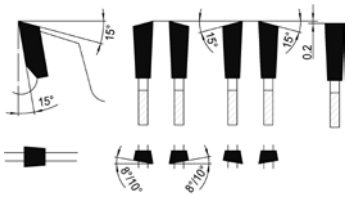
ProLock







Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.300, 47.400, 47.500
For HSK-saw fitting art. 47.300, 47.400, 47.500

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W	6 SML 5,5/60	**8039.153.30**
	3,2	2,2	30	36W	6 SML 5,5/60	**8039.153.31**
180	3,2	2,2	30	30W	6 SML 5,5/60	**8039.183.30**
	3,2	2,2	30	42W	6 SML 5,5/60	**8039.183.31**
	3,2	2,2	30	54W	6 SML 5,5/60	**8015.180.062**
	3,0	2,2	30	60W 5+	6 SML 5,5/60	**8039.183.36**
200	3,2	2,2	30	36W	6 SML 5,5/60	**8014.200.030**
	3,2	2,2	30	48W	6 SML 5,5/60	**8014.200.032**
	3,2	2,2	30	60W	6 SML 5,5/60	**8039.203.32**
	3,0	2,2	30	65W 5+	6 SML 5,5/60	**8515.200.012**
250	3,2	2,2	30	48W	6 SML 5,5/60	**8014.250.009**
	3,2	2,2	30	60W	6 SML 5,5/60	**8814.250.160**
	3,0	2,2	30	80W 5+	6 SML 5,5/60	**8515.250.011**

5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen

* Mitnahmelöcher angesenkt für Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme
Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung notwendig

5+ *Grinded in extremly sharp tooth group combinations of 5 teeth each*

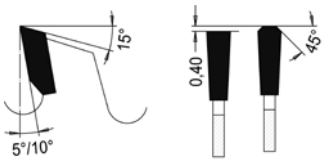
* *Pinholes countersunk for direct screw connection with the saw fitting*
When using the counter flange, no countersinking is necessary

GlueLiner®

5+







Trapez-Flachzahn
Trapezoidal Flat tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2-8 mm
Profiles or panels with 2-8 mm wall thickness

MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
170	2,8	2,2	30	48FT	2/7/42	Elu, Haffner,Holz-Her		**0040.170.30**
180	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Haffner, Makita		**0040.180.20**
200	3,3	2,8	30	54FT	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele		**0040.200.30**
	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele		**0040.200.21**
	2,8	2,2	20	72FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele		**0040.200.20**
250	3,3	2,8	30	66FT	MLK	DeWalt, Elu, Haffner, Holz-Her, Makita	⊙	**0040.250.30**
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia		**0040.250.35**
	2,4	1,8	30	100FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia		**0040.250.31**
275	3,3	2,8	40	72FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS1, Graule		**0040.275.40**
280	3,2	2,6	30	96FT	MLK	AEG, ELU TS 161/20, Mafell		**0040.280.30**
300	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt,Fezer,Rapid, Schleicher,Ulmia	⊙	**0040.300.29**
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt,Fezer,Rapid, Schleicher,Ulmia	⊙	**0040.300.30**
	3,5	3,0	32	84FT	2/10/63	Eisele LSM300, Elu MGS/ Emmegi, FOM	⊙	**0040.300.33**
	3,3	2,8	30	96FT	MLK	DeWalt,Fezer,Rapid, Schleicher,Ulmia	⊙	**0040.300.31**
	2,2	1,6	30	120FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙	**0040.300.34**
320	3,5	3,0	30	84FT	MLK	Rapid UGS/GKS	⊙	**0040.320.30**
350	3,6	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.29**
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.30**
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	♪	**0140.350.30**
	3,5	3,0	32	90FT	2/10/63	Eisele LMS350 M/S, Emmegi, Kasto	⊙	**0040.350.34**
	3,5	3,0	40	90FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	⊙	**0040.350.40**
	3,2	2,6	30	108FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.35**
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.28**
370	3,6	3,0	30	96FT	MLK	Rapid DGS	⊙	**0040.370.30**
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙	**0040.370.50**
400	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.31**
	3,6	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Rapid,Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.30**
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙	**0040.400.50**
	4,4	3,8	40	96FT	2/15/80 2/12/64	Eisele LMSIIID, LSM2, HVG	⊙	**0040.400.40**
	3,6	3,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.41**
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.29**
420	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙	**0040.420.30**
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	♪⊙	**0140.420.30**
	4,4	3,8	30	96FT	10,5/70	Elu DG 102, Rapid DGL, SA 103, SAT	⊙	**0040.420.31**
430	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Rapid DGL-B, SGS	⊙	**0040.430.30**

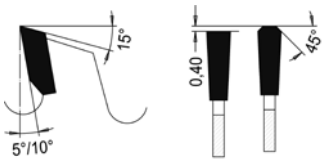
⊙ geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

HW Formatkreissägeblatt - Für Profil- und Vollschnitte in Aluminium oder NE-Legierungen

TC Sizing sawblade - For panel sizing and cross cut of aluminium or non-ferrous alloys





Trapez-Flachzahn

Trapezoidal Flat tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2-8 mm
Profiles or panels with 2-8 mm wall thickness

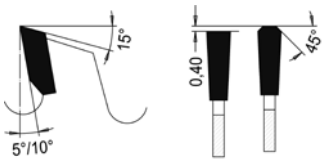
MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
450	4,4	3,8	30	102FT		FOM, Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙	**0040.450.30**
	4,4	3,8	30	120FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙	**0040.450.33**
500	4,4	3,8	25,4	120FT		Oliver	⊙	**0040.500.26**
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfeiffer, Rapid	⊙	**0040.500.29**
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfeiffer, Rapid	♪	**0140.500.29**
	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/70	Rapid BSK, DGL500	⊙	**0040.500.30**
	4,4	3,4	80	120FT	6/9/100	Schirmer, Wegoma	♪	**0140.500.81**
	4,8	4,2	30	120FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙	**0040.500.32**
	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	Elumatec, Haffner, Martin, Rapid	⊙	**0040.500.40**
	4,0	3,4	30	144FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙	**0040.501.30**
520	4,4	3,8	30	120FT		Elumatec	⊙	**0040.520.30**
550	4,6	3,6	30	110FT		Elumatec	⊙	**0040.550.29**
	4,0	3,4	30	132FT	2/10,5/70	Rapid	⊙	**0040.550.30**
600	4,6	4,0	30	138FT		Grau, Stegmaier	⊙	**0040.600.30**
650	5,0	4,0	30	144FT		Emmegi	⊙	**0040.650.30**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal Flat tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 4-20 mm
Profiles or panels with 4-20 mm wall thickness

MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
300	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt,Fezer, Rapid,Schleicher, Ulmia	⊙	**0040.300.29**
350	4,2	3,4	30	54FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.350.36**
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.350.37**
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.31**
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, FOM, Ulmia Haffner, Pfeiffer,Rapid,	⊙	**0040.350.29**
400	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.31**
450	4,4	3,8	30	96FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙	**0040.450.31**
	4,8	3,8	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.450.35**
	4,8	3,8	30	72FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙	**0040.450.32**
500	5,0	4,0	30	72FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.500.34**
	5,0	4,0	30	72FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙	**0040.500.31**
	4,2	3,6	80	84FT	6/6,5/100	Schirmer, Wegoma	⟆	**0040.500.80**
	4,8	4,0	30	96FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙	**0040.500.38**
550	5,0	4,0	30	72FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.550.33**
	5,0	4,0	30	96FT		Elumatec	⊙	**0040.550.31**
600	4,8	4,0	40	96FT	2/11/63	Pressta Eisele	⊙	**0040.600.40**
650	5,2	4,0	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.650.34**

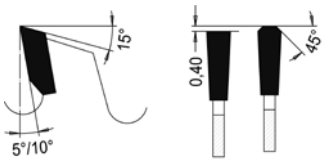
⊙ geräuschreduzierend vernietet
⟆ Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
⟆ *multiple rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

HW Formatkreissägeblatt - Für Profil- und Vollschnitte in Aluminium oder NE-Legierungen

TC Sizing sawblade - For panel sizing and cross cut of aluminium or non-ferrous alloys





Trapez-Flachzahn

Trapezoidal Flat tooth

ZumTrennen von eloxierten oder lackierten Aluprofilen liefern wir Sägeblätter mit Spezialschliff.

For the cutting of anodized or painted Aluminum profiles we supply saw blades with special grinding with special grinding.

Profile oder Platten mit Wandstärke 8-50 mm
Profiles or panels with 8-50 mm wall thickness

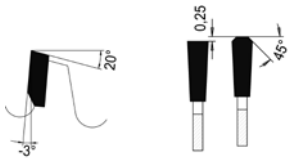
MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
350	4,2	3,4	30	54FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙	**0040.350.33**
400	4,2	3,4	30	60FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙	**0040.400.33**
420	3,8	3,0	30	56FT	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙	**0040.420.34**
450	3,8	3,0	30	36FT		Mayer,Schelling, Anthon,Homag	⊙	**0040.450.34**
460	4,4	3,5	30	36FT	2/13/94	Mayer,Schelling, Anthon,Homag		**0040.460.30**
500	4,4	3,6	30	68FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙	**0040.500.36**
550	5,0	4,0	30	72FT		Elumatec	⊙	**0040.550.32**
600	4,50	3,80	40	60FAW	2/11/63	Pressta Eisele	⊙	**0040.600.41**
	4,00	3,50	40	96FAW	2/11/63	Pressta Eisele	⊙	**0040.600.42**
620	5,2	4,2	40	36FT		Mayer, Schelling, Anthon	⊙	**0040.620.40**
	5,50	4,50	40	60FT	2/13/114 2/13/140	Schelling	⊙	**0040.620.41**
650	5,2	4,0	30	60FT		Mayer	⊙	**0040.650.31**
	5,2	4,0	30	60FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.650.33**
	5,2	4,0	30	72FT		Mayer	⊙	**0040.650.32**
670	6,5	5,0	40	32FT	2/13/114 2/14/140	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙	**0040.670.40**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
Trapezoidal flat tooth with neg. rake angle

Für Profilstärke 1-3 mm
For 1-3 mm profile thickness

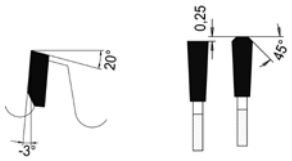
MEC/MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
160	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	AEG, Fein, Festo, Haffner, Kress, Mafell, Makita, Reich	**0042.160.20**
216	2,2	1,6	30	80FT	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	**0042.216.29**
	3,0	2,4	30	80FT	2/7/42	DeWalt,Elu, Hitachi,Reich	**0042.216.31**
220	3,3	2,8	30	72FT	MLK	Elu,Festo,Haffner,Reich	**0042.220.30**
250	2,8	2,2	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	**0042.250.34**
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	**0042.250.30**
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	**0142.250.30**
	3,3	2,8	32	80FT	MLK	Elu TGS 71	**0042.250.32**
	3,3	2,8	30	96FT	MLK	Baier, Elu, Makita	**0042.250.28**
	2,2	1,8	30	100FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	**0042.250.27**
275	3,3	2,8	40	88FT	2/9/55 4/12/64	Eisele, Graule	**0042.275.39**
280	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Mafell, AEG, Elumatec	**0042.280.30**
300	2,8	2,3	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	⊙ **0042.300.34**
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	⊙ **0042.300.30**
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt,Fezer,Rapid, Schleicher,Ulmia	**0142.300.30**
	3,5	3,0	32	96FT	MLK	Fezer,Rapid, Trennjäger	⊙ **0042.300.32**
	3,5	3,0	40	96FT	2/9/55 4/12/64	Eisele, Graule	⊙ **0042.300.40**
	2,2	1,8	30	120FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ **0042.300.28**
330	3,5	3,0	30	102FT	MLK	Haffner	⊙ **0042.330.30**
	3,5	3,0	32	102FT	MLK	Elu DG-79	⊙ **0042.330.32**
350	2,8	2,3	30	108FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt,Haffner, Pfeiffer,Wegoma	⊙ **0042.350.34**
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt,Haffner, Pfeiffer, Wegoma	⊙ **0042.350.30**
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	Berg&Schmid,De-Walt,Haffner,Pfeiffer, Wegoma	**0142.350.30**
	3,5	3,0	32	108FT	4/10/63	Eisele LMS 350 M/S	⊙ **0042.350.32**
	3,5	3,0	40	108FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	⊙ **0042.350.40**
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	⊙ **0042.350.28**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
Trapezoidal flat tooth with neg. rake angle

Für Profilstärke 1-3 mm
For 1-3 mm profile thickness

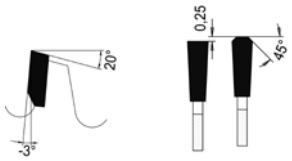
MEC/MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
380	3,5	3,0	32	110FT	MLK	Elumatec, Elu	⊙ **0042.380.32**
400	3,6	3,0	30	120FT	MLK	DeWalt,Haffner, Rapid,Ulmia, Wegoma	⊙ **0042.400.32**
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ **0042.400.30**
500	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	Elumatec, Haffner, Rapid	⊙ **0042.500.31**
520	4,4	3,8	30	120FT		Graule	⊙ **0042.520.30**
550	4,4	3,8	30	128FT		Elu, Rapid	⊙ **0042.550.30**
600	4,6	4,0	30	140FT		Stürtz	⊙ **0042.600.30**

⊙ geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *rivetted noise reduction*
multiple rivetted noise reduction
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
Trapezoidal flat tooth with neg. rake angle

Für Profilstärke 2-10 mm
For 2-10 mm profile thickness

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
180	2,8	2,2	30	42FT	2/7/42	Bosch, Elu, Festo, Reich	**0042.180.31**
	3,3	2,8	20	42FT	2/6/32	Haffner, Makita	**0042.180.21**
200	3,3	2,8	30	48FT		Eisele, Eumenia, Häfele, Urban	**0042.200.31**
	3,3	2,8	30	60FT	2/7/42	Eisele,Eumenia, Häfele,Ulmia,Urban	**0042.200.30**
210	2,8	2,2	30	60FT	2/7/42	Makita, Metabo, Hitachi	**0042.210.30**
216	3,0	2,4	30	60FT	2/7/42	DeWalt,Elu, Hitachi,Reich	**0042.216.30**
250	3,3	2,8	30	54FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Ulmia	**0042.250.31**
	3,3	2,8	30	60FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	**0042.250.29**
300	3,6	3,0	30	60FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	**0042.300.31**
	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	**0042.300.29**
305	2,8	2,2	30	80FT	MLK	Elu, Hitachi, Weidmann	**0042.305.30**
330	3,5	3,0	30	84FT	MLK	Elu, Eisele, Graule	**0042.330.31**
350	3,6	3,0	30	72FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt,Haffner, Pfeiffer,Wegoma	**0042.350.31**
	3,6	3,0	30	84FT		Berg&Schmid, DeWalt,Haffner, Pfeiffer,Wegoma	**0042.350.29**
370	3,6	3,0	30	60FT	MLK	Eckert, Elu	**0042.370.30**
	3,6	3,0	30	80FT	MLK	Eckert, Elu	**0042.370.31**
400	3,8	3,2	50	66FT	4/15/80	Kaltenbach	**0042.400.50**
	3,6	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt,Haffner, Rapid,Ulmia,Wegoma	**0042.400.31**
	3,6	3,0	50	90FT	4/15/80	Kaltenbach TL 400	**0042.400.51**
	4,4	3,8	40	90FT	2/15/80 2/12/64	Eisele LMS II/D + PV	**0042.400.40**
420	3,8	3,2	30	90FT	2/10,5/70	Elu,Haffner,Rapid, Ulmia,Wegoma	**0042.420.31**
	4,4	3,8	30	90FT	2/10,5/70	Elu,Haffner,Rapid, Ulmia,Wegoma	**0042.420.33**
	3,8	3,2	30	108FT	2/10,5/70	Elu DG 102/104 MGS 105	**0042.420.30**
450	4,8	4,0	30	96FT		DeWalt,Haffner,Rapid	**0042.450.42**
500	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/60	Haffner,Pfeiffer	**0042.500.30**
550	4,4	3,8	30	96FT		Elu,Rapid	**0042.550.31**

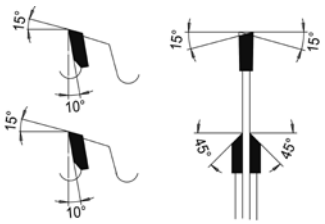
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0043 HW Fase-Sägesatz - Zum Trennen und Fasen
TC Clipping bevelset - For cutting and chamfering

PG 03





Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

Alternate top bevel tooth one-side bevelled/planed

Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz MEC HW
Toolset for removing glass ledges or as clipping-bevel-set

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Maschine	Art. Nr.
92	3,0	2,5	30	24E 45°		LH	Rotox	**0043.092.30**
	3,0	2,5	30	24E 45°		RH	Rotox	**0043.092.31**
95	2,0	1,8	20	20E 45°		LH	Haffner	**0043.095.20**
	2,0	1,8	20	20E 45°		RH	Haffner	**0043.095.21**
98	3,0	2,5	32	36E 45°		LH	Elumatec	**0043.098.32**
	3,0	2,5	32	36E 45°		RH	Elumatec	**0043.098.33**
103	2,1	1,6	32	24E 45°		LH	Wegoma	**0043.103.32**
	2,1	1,6	32	24E 45°		RH	Wegoma	**0043.103.33**
175	2,1	1,6	20	68W			Haffner GL179	**0043.175.20**
200	2,2	1,8	20	60W			Striffler	**0043.200.20**
	2,1	1,6	32	80W	MLK		Wegoma	**0043.200.32**
	2,2	1,8	30	100TF neg.	MLK		Rotox	**0043.200.30**
250	2,1	1,6	30	120TF neg.	MLK		BJM, Rapid	**0043.250.31**

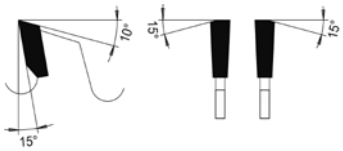
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0043 HW Ausklinksägeblatt - Für Aluprofile oder NE-Legierungen
TC Notching sawblade - For aluprofiles or non-ferrous alloys

PG 03



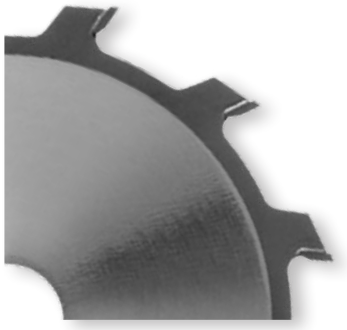


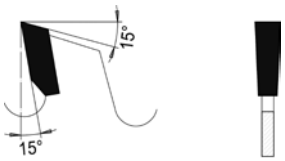
Flachzahn mit wechseitiger Fase

Flat tooth with alternating chamfer

Zum Ausklinken, Sägen und Zerspanen von Profilen MEC HW
For notching, sawing and hogging of profiles

D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
200	8,0	6,0	40	32F	Graule	**0043.200.41**
250	8,0	6,0	30	40F		**0043.250.30**
	8,0	6,0	40	40F	Rapid	**0043.250.40**
300	8,0	6,0	40	16F	Eisele	**0043.300.41**





Flachzahn
Flat tooth

* Große Spanräume ermöglichen die verdreht aufeinander gelegte Verwendung als Satzwerkzeug für größere Nutbreiten

* *Large chip spaces enable twisted use on top of each other as a set tool for larger groove widths*

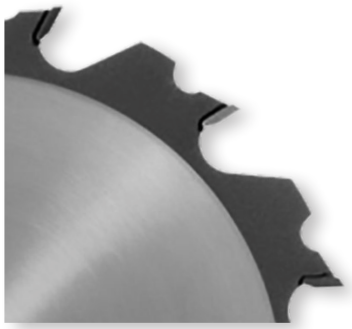
Zum Nuten fräsen längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen bei mechanischem Vorschub
For groove milling along the fiber or in panel materials with mechanical feed

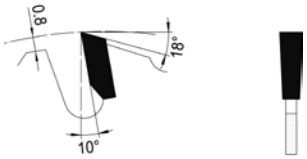
MEC | HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
125	1,5	1,0	30	12F	**2360.125.01**
	2,0	1,4	30	12F	**2360.125.05**
	2,5	1,4	30	12F	**2360.125.09**
	3,0	2,0	30	12F	**2360.125.11**
	3,5	2,4	30	12F	**2360.125.13**
	4,0	3,0	30	12F	**2360.125.15**
	4,5	3,0	30	12F	**2360.125.17**
	5,0	3,5	30	12F	**2360.125.19**
	6,0	4,0	30	12F	**2360.125.21**
140	1,5	1,0	30	12F	**2360.140.01**
	1,8	1,2	30	12F	**2360.140.03**
	2,0	1,4	30	12F	**2360.140.05**
	2,5	1,4	30	12F	**2360.140.09**
	3,0	2,0	30	12F	**2360.140.11**
	3,5	2,4	30	12F	**2360.140.13**
	4,0	3,0	30	12F	**2360.140.15**
	5,0	3,5	30	12F	**2360.140.17**
	6,0	4,0	30	12F	**2360.140.19**
	7,0	6,0	30	12F	**2360.140.21**
	8,0	6,0	30	12F	**2360.140.23**
	10,0	7,0	30	12F	**2360.140.27**
150	4,0	3,0	30	12F	**2360.150.15**
	5,0	3,5	30	12F	**2360.150.17**
	6,0	4,0	30	12F	**2360.150.19**
	3,0	2,0	30	18F	**2360.150.01**
	4,0	3,0	30	18F	**2360.150.03**
	5,0	3,5	30	18F	**2360.150.05**
	6,0	4,0	30	18F	**2360.150.07**
	8,0	6,0	30	18F	**2360.150.09**
180	4,0	3,0	30	12F	**2360.180.01**
	5,0	3,5	30	12F	**2360.180.03**
	6,0	4,0	30	12F	**2360.180.05**
	8,0	6,0	30	12F	**2360.180.07**
	10,0	7,0	30	12F	**2360.180.09**

2361 HW Nutfräser - Für manuellen Vorschub
TC Grooving cutter - For manual feed

PG 03





Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth chip-thickness limitation

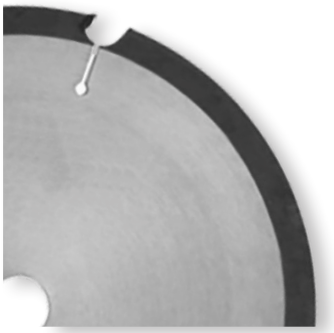
Zum Nuten fräsen längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen bei manuellem Vorschub MAN HW
For groove milling along the grain or in panel materials at manual feed rate

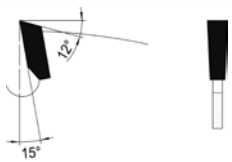
D	B	b	d	Z	Art. Nr.
100	2,0	1,4	20	6F	**2361.100.20**
	3,0	2,0	20	6F	**2361.100.21**
	4,0	3,0	20	6F	**2361.100.22**
	5,0	3,5	20	6F	**2361.100.23**
	6,0	4,0	20	6F	**2361.100.24**
	8,0	6,0	20	6F	**2361.100.26**
	10,0	7,0	20	6F	**2361.100.27**
125	1,5	1,0	30	12F SDB	**2361.125.01**
	1,8	1,2	30	12F SDB	**2361.125.03**
	2,0	1,4	30	12F SDB	**2361.125.05**
	2,5	1,4	30	12F SDB	**2361.125.09**
	3,0	2,0	30	12F SDB	**2361.125.11**
	3,5	2,4	30	12F SDB	**2361.125.13**
	4,0	3,0	30	12F SDB	**2361.125.15**
	4,5	3,0	30	12F SDB	**2361.125.17**
	5,0	3,5	30	12F SDB	**2361.125.19**
	6,0	4,0	30	12F SDB	**2361.125.21**
140	2,0	1,4	30	12F SDB	**2361.140.05**
	2,5	1,4	30	12F SDB	**2361.140.09**
	3,0	2,0	30	12F SDB	**2361.140.11**
	3,5	2,4	30	12F SDB	**2361.140.13**
	4,0	3,0	30	12F SDB	**2361.140.15**
	4,5	3,0	30	12F SDB	**2361.140.16**
	5,0	3,5	30	12F SDB	**2361.140.17**
	6,0	4,0	30	12F SDB	**2361.140.19**
	8,0	6,0	30	12F SDB	**2361.140.23**
	10,0	7,0	30	12F SDB	**2361.140.27**
180	4,0	3,0	30	12F SDB	**2361.180.01**
	5,0	3,5	30	12F SDB	**2361.180.03**
	6,0	4,0	30	12F SDB	**2361.180.05**
	8,0	6,0	30	12F SDB	**2361.180.07**
	10,0	7,0	30	12F SDB	**2361.180.09**

Bis D100mm in Rundform ab D125mm Spandickenbegrenzt (SDB)
Up to D100mm in round shape from D125mm chip thickness limited (SDB)

2359 HW Schlitzscheibe - Für manuellen Vorschub
TC Tenoning cutter - For manual feed

PG 03





Flachzahn
Flat tooth

Zum Nuten und Schlitzen von Massivhölzern mit BG-Test Abnahme MAN HW
For grooving and tenoning of solid woods with BG-Test acceptance

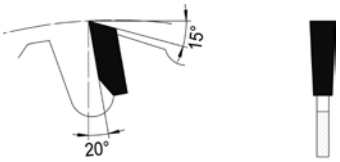
D	B	b	d	Z	Art. Nr.
200	4,0	2,5	30	4F SDB	**2359.200.30**
250	4,0	3,0	30	4F SDB	**2359.250.30**
	6,0	4,5	30	4F SDB	**2359.250.31**
300	5,0	4,0	30	4F SDB	**2359.300.30**
	6,0	4,5	30	4F SDB	**2359.300.31**

SDB: spandickenbegrenzt
SDB: *chip-thickness limited*

9008 HW Zuschnittkreissägeblatt - Für Längsschnitte
TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG 02





Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth chip-thickness limited

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For sizing softwood along the grain with manual or mechanical feed

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	12 SDB	MLK	**9008.012.250**
300	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK	**9008.014.300**
315	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK	**9008.014.315**
350	3,5	2,5	30	16 SDB	MLK	**9008.016.350**
400	3,5	2,5	30	18 SDB	MLK	**9008.018.400**
450	3,4	2,8	30	20 SDB	MLK	**9008.020.400**
500	3,4	2,8	30	22 SDB	MLK	**9008.022.500**

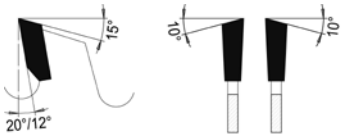
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*

9010 9015 HW Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte
TC Universal sawblade - For cutting along and across the fibre

PG 02





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe, Hartpapier und Schichtstoffplatten
For solid wood, panels, laminated particle board and thermoplastic materials

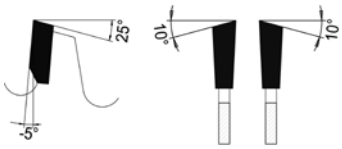
MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK	**9010.024.250**
	3,2	2,2	30	40W	MLK	**9012.040.250**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9014.048.250**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9014.060.250**
	3,2	2,2	30	80W	MLK	**9015.080.250**
300	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	**9010.028.300**
	3,2	2,2	30	36W	MLK	**9012.036.300**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9012.048.300**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9014.060.300**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	**9014.072.300**
	3,2	2,2	30	96W	MLK	**9015.096.300**
315	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	**9010.028.315**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9012.048.315**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9014.060.315**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	**9014.072.315**
	3,2	2,2	30	96W	MLK	**9015.096.315**
350	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK	**9010.032.350**
	3,2	2,2	30	42W	MLK	**9012.042.350**
	3,5	2,5	30	54W	MLK	**9014.054.350**
	3,5	2,5	30	72W	MLK	**9014.072.350**
	3,5	2,5	30	84W	MLK	**9014.084.350**
	3,5	2,5	30	108W	MLK	**9015.108.350**
400	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK	**9010.036.400**
450	4,4	2,8	30	40W SDB	MLK	**9010.040.450**
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK	**9010.044.500**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*





Wechselzahn negativer Spanwinkel
Alternate top bevel tooth neg. rake angle

Zum Querkappen auf Kapp- und Gehrungssägen mit obenliegender Welle | **MAN** | **HW**
For cross-cutting on cross-cut and miter saws with overhead shaft

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
165	1,9	1,4	20	64W neg.		**9018.064.165**
190	2,0	1,4	20	40W neg.		**9018.040.190**
	2,0	1,4	20	60W neg.		**9018.060.190**
210	2,8	2,0	30	24W neg.		**9018.024.210**
	2,8	2,0	30	40W neg.		**9018.040.210**
	2,3	1,8	30	48W neg.		**9018.048.210**
	2,8	2,0	30	60W neg.		**9018.060.210**
	2,8	2,0	30	80W neg.		**9018.080.210**
216	2,8	2,0	30	24W neg.		**9018.024.216**
	2,3	1,8	30	36W neg.		**9018.036.216**
	2,3	1,8	30	48W neg.		**9018.048.217**
	2,8	2,0	30	48W neg.		**9018.048.216**
	2,3	1,8	30	60W neg.		**9018.060.217**
	2,8	2,0	30	60W neg.		**9018.060.216**
	2,8	2,0	30	80W neg.		**9018.080.216**
250	3,2	2,2	30	24W neg.	MLK	**9018.024.251**
	3,2	2,2	20	48W neg.	MLK	**9018.048.250**
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK	**9018.048.251**
	3,2	2,2	30	60W neg.	MLK	**9018.060.250**
	3,2	2,2	30	80W neg.	MLK	**9018.080.250**
254	2,8	2,0	30	24W neg.	MLK	**9018.024.254**
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK	**9018.048.254**
	2,3	1,8	30	60W neg.		**9018.060.255**
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK	**9018.060.254**
	2,8	2,0	30	80W neg.	MLK	**9018.080.254**
260	2,5	1,8	30	24W neg.	MLK	**9018.024.260**
	2,3	1,8	30	40W neg.	MLK	**9018.040.260**
	2,15	1,6	30	45W neg.		**9018.045.260**
	2,5	1,8	30	48W neg.	MLK	**9018.048.260**
	2,3	1,8	30	60W neg.	MLK	**9018.060.261**
	2,5	1,8	30	60W neg.	MLK	**9018.060.260**
	2,5	1,8	30	80W neg.	MLK	**9018.080.260**
300	3,2	2,2	30	72W neg.	MLK	**9018.072.300**
	3,2	2,2	30	96W neg.	MLK	**9018.096.300**
305	2,6	1,8	30	32W neg.	MLK	**9018.032.305**
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK	**9018.048.305**
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK	**9018.060.305**
	2,3	1,8	30	72W neg.		**9018.072.306**
	2,8	2,0	30	72W neg.	MLK	**9018.072.305**
	2,8	2,0	30	96W neg.	MLK	**9018.096.305**
315	2,4	1,8	30	48W neg.	MLK	**9018.048.315**
	2,4	1,8	30	84W neg.	MLK	**9018.084.315**
350	3,2	2,2	40	72W neg.		**9018.072.350**

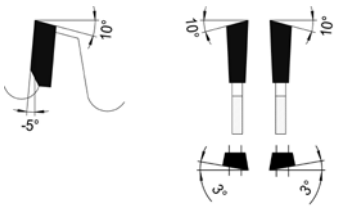
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9518 HW-Kreissägeblatt - Für dünnwandige Kunststoff-Profile

TC sizing sawblade - For thin-walled plastic profiles

PG 02





Wechselzahn negativ mit wechselseitiger Fase und Achswinkel

Alternate tooth negative with alternate chamfer and axis angle

Formatierung dünnwandiger Kunststoff-Profile, -Platten, Steg- und Hohlkammerplatten MEC/MAN **HW**

Formatting of thin-walled plastic profiles, sheets, multiwall and twin-wall sheets

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20	54WF-WAW	2/6/32	**9518.054.160**
190	2,4	1,6	30	60WF-WAW	2/7/42	**9518.060.190**
216	2,8	2,0	30	72WF-WAW	2/7/42	**9518.072.216**
250	2,8	2,0	30	84WF-WAW	MLK	**9518.084.250**
260	2,8	2,0	30	90WF-WAW	MLK	**9518.090.260**
300	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK	**9518.096.300**
305	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK	**9518.096.305**
350	2,8	2,0	30	108WF-WAW	MLK	**9518.108.350**

WF-WAW: Wechselzahn angefast mit wechselseitigem Achswinkel

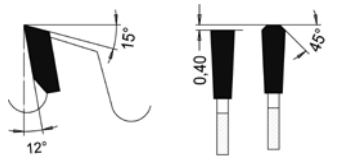
WF-WAW: *bevelled alternating tips with alternating axial angle*

9021 HW Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte

TC Panel sizing sawblade - For panel cutting

PG 02





Trapez-Flachzahn

Trapezoidal flat tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer MEC/MAN **HW**

For cuts in laminated boards in connection with scoring blade

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	64FT	MLK	**9021.064.220**
250	3,2	2,2	30	60FT	MLK	**9021.060.250**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	**9021.080.250**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	**9021.072.300**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	**9021.096.300**
350	3,5	2,5	30	84FT	MLK	**9021.084.350**
	3,5	2,5	30	108FT	MLK	**9021.108.350**

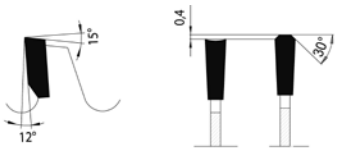
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9025 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow inverted V/flat tooth

Für Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Saubere Ober- und Unterkanten ohne Vorritzer
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. For finished edges without scoring

MEC/MAN | HW

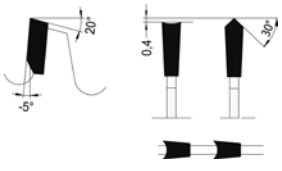
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,8	1,8	20	34HD	2/6/32	**9025.034.160**
190	2,8	1,8	30	38HD	2/7/42	**9025.038.190**
200	2,8	1,8	30	40HD	2/7/42	**9025.040.200**
220	3,2	2,2	30	44HD	MLK	**9025.044.220**
250	3,2	2,2	30	48HD	MLK	**9025.048.250**
303	3,2	2,2	30	60HD	MLK	**9025.060.303**
	3,2	2,2	30	72HD	MLK	**9025.072.303**
350	3,2	2,2	30	72HD	MLK	**9025.072.350**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9027 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach neg. Spanwinkel
Hollow tooth/inverted V/flat tooth, neg. rake angle

Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. Negative rake angle to improve bottom side

MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	44HD neg.	MLK	**9027.044.220**
250	3,2	2,2	30	48HD neg.	MLK	**9027.048.250**
303	3,2	2,2	30	60HD neg.	MLK	**9027.060.303**
350	3,2	2,2	30	72HD neg.	MLK	**9027.072.350**

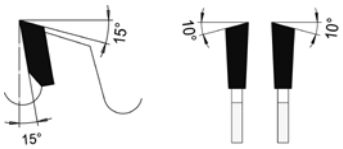
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9026 HW Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar bzw. postforming

TC scoring sawblade- One-piece design, adjustable through conical grinding or postforming

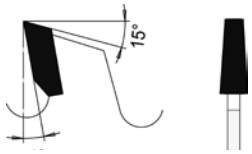
PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



Flachzahn, konisch

Flat tooth, conical

Vorritzen von beschrichteten Holzwerkstoffen MEC/MAN **HW**

For scoring coated wood boards

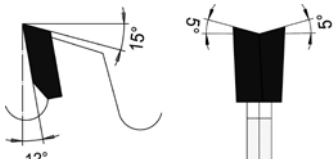
D	B	b	d	Z		Art. Nr.
80	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.		**9026.020.080**
100	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.		**9026.020.100**
	3,1-4,3	2,2	22	20F kon.		**9026.020.101**
120	3,35	2,2	20	20W	Postforming	**9026.020.120**
	3,35	2,2	22	20W	Postforming	**9026.020.121**
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.		**9026.024.120**
	3,1-4,3	2,2	22	35F kon.		**9026.035.121**
125	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.		**9026.024.125**
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.		**9026.024.126**

9026 HW Vorritzkreissägeblatt - Zweiteilige Ausführung, einstellbar durch Zwischenringe

TC scoring sawblade - Two-piece design, adjustable by intermediate rings

PG 02





Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece alternate top bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen MEC/MAN **HW**

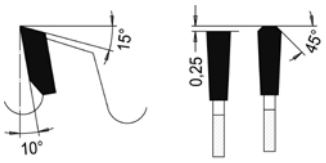
For scoring of panel materials, two parts adjustable by intermediate rings

D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
70	2,8-3,6	4,0	20	9W+9W	Felder	**9026.009.070**
80	2,8-3,6	4,0	20	10W+10W		**9026.010.080**
100	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		**9026.012.100**
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W		**9026.012.101**
120	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		**9026.012.120**
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W	Altendorf	**9026.012.121**
	2,8-3,8	4,0	22	12W+12W	Martin	**9026.012.122**
	2,8-3,8	4,0	50	12W+12W	Altendorf Rapido	**9026.012.123**
125	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		**9026.012.125**
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W		**9026.012.126**
140	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W	Martin	**9026.012.140**
180	2,8-3,8	4,4	50	18W+18W	Altendorf Rapido Plus	**9026.018.180**

HW-Kreissägeblatt - Zum Formatieren und Trennen von ALU- und NE-Legierungen oder Kunststoffen

HW circular saw blade - For sizing and cutting of ALU and non-ferrous alloys or plastics.





Trapez-Flachzahn

Trapezoidal flat tooth

Trennen, Formatieren von ALU- bzw. NE-Platten -Stangen, -Profilen

Cutting, formatting of aluminum and non-ferrous plates, bars and profiles

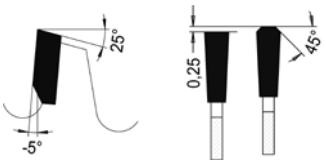
MEC/MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
200	2,8	2,2	20	54TF	2/6/32	**9040.054.200**
	2,8	2,2	20	72TF	2/6/32	**9040.072.200**
250	3,2	2,5	30	66TF	MLK	**9040.066.250**
	3,2	2,5	30	80TF	MLK	**9040.080.250**
300	3,2	2,5	30	72TF	2/9/55 4/12/64	**9040.072.300**
	3,2	2,5	30	84TF	MLK	**9040.084.300**
	3,2	2,5	30	96TF	MLK	**9040.096.300**
320	3,2	2,5	30	84TF	MLK	**9040.084.320**
330	3,2	2,5	32	96TF	MLK	**9040.096.330**
350	3,4	2,8	30	84TF	MLK	**9040.084.350**
	3,4	2,8	30	90TF	MLK	**9040.090.350**
	3,2	2,5	30	108TF	MLK	**9040.108.350**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





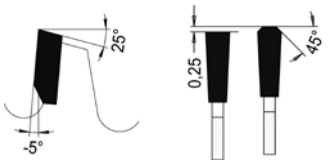
Trapez-Flachzahn, negativ
Trapezoidal flat tooth, negative

Trennen, Formatieren von ALU-, NE-, Kunststoff- Platten, Stangen und Profile MEC HW
Cutting, formatting of ALU, NE, plastic, plates, bars and profiles

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
85	1,5	1,0	15	30TF neg.		Bosch	**9042.030.085**
120	1,8	1,2	20	34TF neg.			**9042.034.121**
	2,8	2,0	20	34TF neg.			**9042.034.120**
136	1,5	1,0	20	40TF neg.	2/6/32		**9042.040.137**
	2,8	2,0	20	40TF neg.	2/6/32		**9042.040.136**
140	1,8	1,3	20	42TF neg.	2/6/32	Bosch	**9042.042.140**
150	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		**9042.042.150**
160	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		**9042.042.160**
	1,8	1,2	20	52F/FA neg.	2/6/32	Festool	**9042.052.161**
	2,2	1,6	20	52TF neg.	2/6/32	Festool	**9042.052.160**
	2,8	2,0	20	56TF neg.	2/6/32		**9042.056.160**
162	1,8	1,2	20	52TF neg.	2/6/32		**9042.052.162**
165	1,5	1,0	20	42TF neg.	2/6/32		**9042.042.165**
	2,6	1,6	30	52TF neg.	2/7/42	Bosch	**9042.052.165**
	1,5	1,0	20	54TF neg.	2/6/32		**9042.054.165**
	1,8	1,3	20	56TF neg.	2/6/32	Bosch	**9042.056.165**
168	1,8	1,2	20	54TF neg.			**9042.054.168**
180	2,8	2,0	20	48TF neg.	2/6/32		**9042.048.180**
	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		**9042.048.181**
184	1,8	1,2	20	54TF neg.			**9042.054.184**
185	2,4	1,4	20	54TF neg.			**9042.054.185**
190	2,8	2,0	20	54TF neg.	2/6/32		**9042.054.190**
	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		**9042.054.191**
	2,6	2,0	20	58TF neg.		Festool	**9042.058.190**
	2,8	2,2	30	68TF neg.	2/7/42		**9042.068.190**
200	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		**9042.054.200**
210	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		**9042.054.210**
	2,1	1,8	30	72TF neg.	2/7/42	Festool	**9042.072.210**
216	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		**9042.048.216**
	2,8	2,0	30	60TF neg.	2/7/42		**9042.060.216**
	2,3	1,8	30	64TF neg.	2/7/42	Festool	**9042.064.216**
	2,6	1,8	30	64TF neg.	2/7/42	Bosch	**9042.064.217**
	2,8	2,0	30	80TF neg.	2/7/42		**9042.080.216**
220	2,8	2,0	30	54TF neg.	MLK		**9042.054.220**
225	2,8	2,0	30	60TF neg.	MLK		**9042.060.225**
	2,5	1,8	30	68TF neg.	MLK	Mafell	**9042.068.225**
	2,6	2,0	30	68TF neg.	MLK	Festool	**9042.068.226**
230	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		**9042.064.230**
	2,5	2,0	30	76TF neg.	MLK	Festool	**9042.076.230**
235	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		**9042.064.235**
237	2,5	1,8	30	64TF neg.			**9042.064.237**
240	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		**9042.064.240**
250	3,2	2,5	30	54TF neg.	MLK		**9042.054.250**
	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.250**
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.251**
254	2,4	1,8	30	80TF neg.	MLK	Festool	**9042.080.255**
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.254**
260	2,5	1,8	30	64TF neg.	MLK		**9042.064.260**
	3,2	2,5	30	64TF neg.	MLK		**9042.064.261**
	2,4	1,8	30	68TF neg.	MLK	Festool	**9042.068.260**
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.260**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn, negativ
Trapezoidal flat tooth, negative

Trennen, Formatieren von ALU- bzw. NE-Platten -Stangen, -Profilen
Cutting, formatting of aluminum and non-ferrous plates, bars and profiles

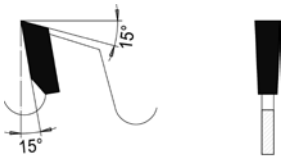
MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
270	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.270**
275	3,2	2,5	40	88TF neg.	2/9/55 4/12/64		**9042.088.275**
280	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.280**
300	3,2	2,5	30	72TF neg.	MLK		**9042.072.300**
	3,2	2,5	30	96TF neg.	MLK		**9042.096.300**
305	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.305**
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.306**
315	2,4	1,8	30	96TF neg.	MLK	Matabo	**9042.096.315**
330	3,2	2,5	30	84TF neg.	MLK		**9042.084.330**
	3,2	2,5	30	102TF neg.	MLK		**9042.102.330**
350	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		**9042.080.350**
	3,2	2,5	30	108TF neg.	MLK		**9042.108.350**

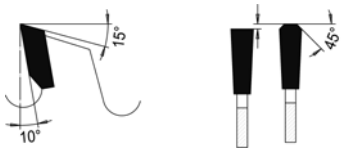
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

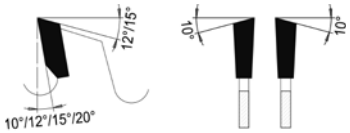




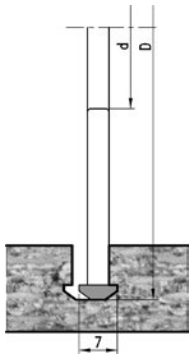
Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



⅄ Profilfräsausführung für Lamello® Zeta
⅄ *Profile milling version for Lamello® System Zeta*

⅄ Profilfräsausführung für Lamello® System Zeta
ⓘ Klassische Ausführung für Lamello® Schiffchen

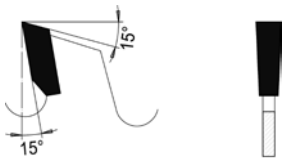
⅄ *Profile milling version for Lamello® System Zeta*
ⓘ *Classic version for Lamello® shuttle*

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

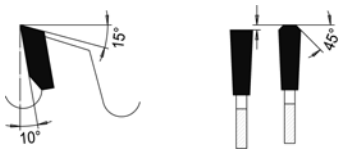
MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
78	3,0	2,0/3,0	22	4WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic		**9047.004.078**
85	1,1	0,7	15	20W		Bosch		**9047.020.085**
86	2,6	1,6	12	12W				**9047.012.086**
100,9	7,0	3,0/4,0	22	3T	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	⅄	**9047.003.101**
100	3,97	2,8	22	6WWF		Bosch, Makita, Mafell, DeWalt	ⓘ	**9047.006.100**
	4,0	2,6	22	6W		Lamello Classic	ⓘ	**9047.006.102**
	4,0	3,0/4,0	22	6WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic		**9047.006.101**
	3,97	2,8	22	9WWF			ⓘ	**9047.009.100**
	2,6	1,6	12	12F				**0047.012.100**
	2,6	1,6	12	12W				**9047.012.100**
	2,6	1,6	12	30W				**0047.030.100**
	2,6	1,6	12	30W				**9047.030.100**
105	2,6	1,6	20	30W				**0047.030.105**
	2,6	1,6	20	30W				**9047.030.105**
	2,6	1,6	22	30W				**0047.030.106**
	2,6	1,6	22	30W				**9047.030.106**
120	1,8	1,2	20	12W		Mafell		**9047.012.120**
	2,6	1,6	20	12F				**0047.012.120**
	1,8	1,2	20	24W		Mafell		**9047.024.120**
	2,6	1,6	20	30W				**0047.030.120**
	2,6	1,6	20	30W				**9047.030.120**
	1,8	1,2	20	40FT		Mafell		**9047.040.120**
125	2,6	1,6	12,75	12W	2/6,5/76			**9047.012.125**
	2,6	1,6	12,75	12F				**0047.012.125**
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32			**9047.012.126**
	2,6	1,6	12,75	30W	2/6,5/76			**9047.030.125**
	2,6	1,6	20	30W				**0047.030.127**
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32			**9047.030.126**
130	2,6	1,6	16	24W				**9047.024.130**
	2,6	1,6	20	24W				**9047.024.131**
	2,6	1,6	16	36W				**9047.036.130**
132	2,6	1,6	20	12F				**0047.012.133**
	2,6	1,6	20	12W				**9047.012.132**
	2,6	1,6	20	30W				**0047.030.134**
134	2,6	1,6	20	24W				**9047.024.134**
	2,6	1,6	20	36W				**9047.036.134**
136	1,5	1,1	10	16W		DeWalt		**9047.016.136**
	1,5	1,0	20	16W		Makita		**9047.016.137**
	1,5	1,1	10	24W		DeWalt		**9047.024.136**
	1,5	1,0	20	24W		Makita		**9047.024.137**
140	1,5	1,6	12,75	12W	2/6,5/88			**9047.012.140**
	2,4	1,4	20	12W	2/6/32	Bosch		**9047.012.143**
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32			**9047.012.142**
	1,8	1,3	20	24W	2/6/32	Bosch		**9047.024.140**
	2,6	1,6	12,75	24W	2/6,5/88			**9047.024.143**
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32			**9047.024.141**
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32			**9047.030.140**
	1,8	1,3	20	36W	2/6/32	Bosch		**9047.036.141**
	2,6	1,6	12,75	36W	2/6,5/88			**9047.036.140**
	1,8	1,3	20	42W	2/6/32	Bosch		**9047.042.140**

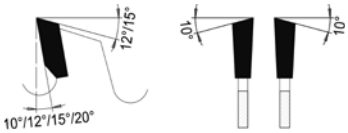




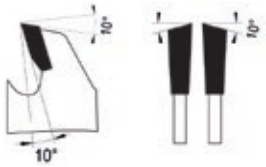
Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



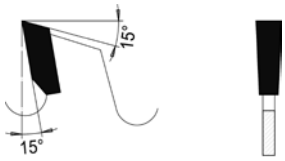
Wechsel-Dachzahn
Alternate roof tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

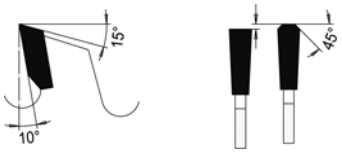
MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	2,6	1,6	13	12F			**0047.012.150**
	2,6	1,6	16	12W			**9047.012.150**
	2,6	1,6	20	12F			**0047.012.149**
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		**9047.012.151**
	2,6	1,6	20	18W	2/6/32		**9047.018.150**
	2,6	1,6	16	30W			**9047.030.150**
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		**9047.030.151**
	2,6	1,6	20	30W			**0047.030.149**
	2,6	1,6	30	30W			**0047.030.151**
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		**9047.030.152**
	2,6	1,6	16	48W			**9047.048.150**
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		**9047.048.151**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		**9047.048.152**
160	1,5	1,0	20	12W	2/6/32	Bosch	**9047.012.167**
	1,8	1,2	20	12W	2/6/32	Festool	**9047.012.164**
	2,2	1,8	20	12W	2/6/32	Festool	**9047.012.161**
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		**9047.012.160**
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		**9047.012.162**
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		**9047.012.163**
	2,6	1,6	20	12F			**0047.012.157**
	2,6	1,6	30	12F			**0047.012.159**
	2,0	1,2	20	14W	2/6/32	Hilti	**9047.014.160**
	1,6	1,1	20	16F/Fa	2/6/32	Mafell	**9047.016.161**
	1,8	1,2	20	16W	2/6/32	Mafell	**9047.016.160**
	1,8	1,2	20	18W	2/6/32	Festool	**9047.018.160**
	2,2	1,6	20	18W	2/6/32	Festool	**9047.018.161**
	1,5	1,0	20	24W	2/6/32	Bosch	**9047.124.160**
	1,8	1,2	20	24W	2/6/32	Mafell	**9047.024.161**
	2,0	1,2	20	24W	2/6/32	Hilti	**9047.024.164**
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33		**9047.024.160**
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		**0047.024.159**
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		**9047.024.162**
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		**9047.024.163**
	1,8	1,2	20	28W	2/6/32	Festool	**9047.028.161**
	2,2	1,8	20	28W	2/6/32	Festool	**9047.028.160**
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		**9047.030.160**
	2,6	1,6	20	30W			**0047.030.157**
	1,8	1,2	20	32W	2/6/32	Mafell	**9047.032.160**
	1,5	1,0	20	36W	2/6/32	Bosch	**9047.036.163**
	2,6	1,6	16	36W	2/6/33		**9047.036.160**
	2,6	1,6	20	36W	2/6/32		**9047.036.161**
	2,6	1,6	30	36W	2/7/42		**9047.036.162**
	1,8	1,2	20	42WD	2/6/32	Festool	**9047.042.160**
	1,5	1,0	20	48W	2/6/32	Bosch	**9047.148.161**
	1,8	1,2	20	48FT	2/6/32	Mafell	**9047.048.161**
	1,8	1,2	20	48W	2/6/32		**9047.048.169**
	2,2	1,6	20	48FT	2/6/32	Festool	**9047.148.160**
	2,2	1,8	20	48W	2/6/32	Festool	**9047.048.162**
	2,6	1,6	16	48W	2/6/33		**9047.048.160**
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		**0047.048.159**
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		**9047.048.163**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		**9047.048.164**
	1,8	1,2	20	52FT	2/6/32	Festool	**9047.052.160**
	2,0	1,2	20	54W	2/6/32	Hilti	**9047.054.160**
	1,8	1,2	20	56FT	2/6/32	Mafell	**9047.056.160**
	1,2	0,8	30	60W			**9047.060.160**
162	1, 8	1,2	20	48W	2/6/32	Mafell	**9047.148.162**

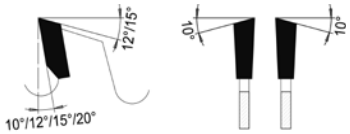




Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



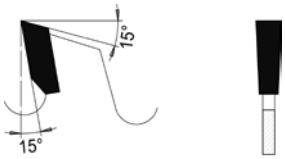
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

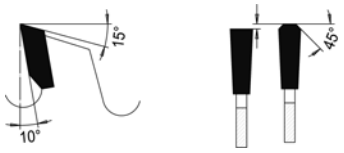
MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
162	1,8	1,2	20	48FT			**9047.148.163**
165	1,5	1,0	20	12W		Bosch	**9047.012.168**
	2,4	1,4	20	12W			**9047.012.166**
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		**9047.012.165**
	2,6	1,6	16	12F			**0047.012.165**
	2,0	1,1	20	14W		Hilti	**9047.014.165**
	1,8	1,3	20	20W		Bosch	**9047.020.165**
	1,5	1,1	10	24W		DeWalt	**9047.024.165**
	1,5	1,0	20	24W		Makita	**9047.024.167**
	2,0	1,1	20	24W	2/6/32	Hilti	**9047.124.165**
	2,4	1,4	20	24W			**9047.024.168**
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33	DeWalt	**9047.024.166**
	2,6	1,6	30	24W	2/6/33	Bosch	**9047.224.165**
	2,6	1,6	16	30W	2/6/33		**9047.030.165**
	2,6	1,6	20	30W			**0047.030.166**
	2,6	1,6	20	30W			**9047.030.166**
	1,8	1,3	20	32W		Bosch	**9047.032.165**
	1,5	1,0	20	36W		Bosch	**9047.036.165**
	2,6	1,6	30	36W		Bosch	**9047.036.166**
	1,5	1,1	10	48W		DeWalt	**9047.048.165**
	1,5	1,0	20	48W		Makita	**9047.148.165**
	1,8	1,3	20	48W		Bosch	**9047.048.166**
	1,8	1,3	20	48FT		Bosch	**9047.148.166**
	2,3	1,8	20	48W			**9047.048.167**
	2,4	1,4	20	48W			**9047.048.168**
	2,6	1,6	30	48W		Bosch	**9047.148.164**
	2,0	1,1	20	54W	2/6/32	Hilti	**9047.054.165**
168	1,8	1,2	20	16W		Mafell	**9047.016.168**
	1,8	1,2	20	24W		Mafell	**9047.024.169**
	1,8	1,2	20	32W		Mafell	**9047.032.168**
	1,8	1,2	20	56W		Mafell	**9047.056.168**
170	2,6	1,6	30	12F			**0047.012.169**
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		**9047.012.170**
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		**0047.024.171**
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		**9047.024.170**
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		**9047.030.170**
	2,6	1,6	30	30W			**0047.030.169**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		**0047.048.171**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		**9047.048.170**
180	2,8	1,8	20	12W	2/6/32		**9047.012.181**
	2,8	1,8	30	12W	2/7/42		**9047.012.180**
	2,0	1,4	20	14W		Hilti	**9047.014.180**
	2,0	1,4	20	24W		Hilti	**9047.024.182**
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		**0047.012.182**
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		**0047.024.180**
	2,8	1,8	16	24W	2/6/33		**9047.024.180**
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		**0047.024.181**
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		**9047.124.180**
	2,8	1,8	30	24W			**0047.024.182**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		**9047.024.181**
	2,0	1,2	30	30W	2/7/42	Mafell	**9047.030.183**
	2,8	1,8	16	30W	2/6/33		**9047.030.180**
	2,8	1,8	20	30W			**0047.030.182**
	2,8	1,8	20	30W	2/9/32		**9047.030.181**
	2,8	1,8	30	30W			**0047.030.183**
	2,8	1,8	30	30W	2/4/42		**9047.030.182**

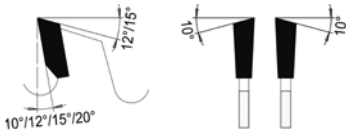




Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



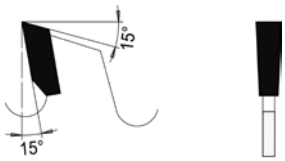
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

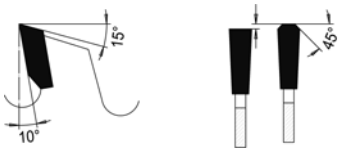
MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,8	1,8	20	42W	2/6/32		**9047.042.180**
	2,0	1,4	20	54W		Hilti	**9047.054.182**
	2,8	1,8	16	54W	1/6/33		**0047.054.180**
	2,8	1,8	16	54W	2/9/33		**9047.054.180**
	2,8	1,8	20	54W	2/9/32		**0047.054.181**
	2,8	1,8	20	54W	2/6/32		**9047.054.181**
	2,0	1,2	30	56W	2/7/42	Mafell	**9047.056.180**
	1,2	0,8	30	60W			**9047.060.180**
184	2,6	1,6	20	18W			**9047.018.184**
	1,6	1,0	20	24W		Bosch	**9047.024.186**
	1,8	1,2	20	24W		DeWalt	**9047.024.184**
	2,6	1,6	20	30W			**9047.030.185**
	2,8	1,8	16	30W			**9047.030.184**
	1,6	1,0	20	48W		Bosch	**9047.048.187**
	2,6	1,6	16	48W			**9047.048.184**
	2,6	1,6	20	48W			**9047.048.186**
185	1,8	1,2	20	16W		Mafell	**9047.016.185**
	2,4	1,4	20	16W		Mafell	**9047.016.186**
	2,4	1,4	20	24W		Mafell	**9047.024.185**
	1,8	1,2	20	32W		Mafell	**9047.032.185**
	2,4	1,4	20	32W		Mafell	**9047.032.186**
	2,4	1,4	20	56W		Mafell	**9047.056.185**
190	2,2	1,4	30	12W	2/7/42	Hilti	**9047.012.192**
	2,6	1,8	Fast Fix	16W		Festool	**9047.016.193**
	2,8	1,8	16	16W	2/6/32		**9047.016.190**
	2,8	1,8	20	16W	2/6/32		**9047.016.191**
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42	Mafell, Festool	**9047.016.192**
	2,8	1,8	30	16F			**0047.016.192**
	1,5	1,0	30	18W	2/7/42	Bosch	**9047.018.190**
	1,7	1,1	30	18W	2/7/42	Hilti	**9047.018.191**
	1,5	1,0	30	24W	2/7/42	Bosch	**9047.024.196**
	1,8	1,1	30	24W	2/7/42	Hilti	**9047.024.195**
	2,0	1,4	30	24W	2/7/42	Makita	**9047.024.194**
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42	Mafell	**9047.024.192**
	2,8	1,8	16	24W	2/7/44		**9047.024.190**
	2,8	1,8	20	24W	2/7/45		**9047.024.191**
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		**0047.024.191**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/43		**0047.024.192**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/46		**9047.024.193**
	2,8	1,8	16	30W	2/6/32		**9047.030.190**
	2,8	1,8	20	30W	2/6/32		**9047.030.191**
	2,8	1,8	30	30W			**0047.030.192**
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		**9047.030.192**
	2,6	1,8	Fast Fix	32W		Festool	**9047.032.191**
	2,8	1,8	30	32W	2/7/42	Festool	**9047.032.190**
	2,0	1,2	30	36W	2/7/42	Mafell	**9047.036.190**
	2,0	1,4	30	40W	2/7/42	Makita	**9047.040.190**
	1,5	1,0	30	48W	2/7/42	Bosch	**9047.048.194**
	2,4	1,8	Fast Fix	48W		Festool	**9047.048.193**
	2,8	1,8	16	48W	2/6/32		**9047.048.192**
	2,8	1,8	20	48W	2/6/33		**0047.048.190**
	2,8	1,8	20	48W	2/6/32		**9047.048.190**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		**0047.048.191**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42	Festool	**9047.048.191**
	2,0	1,1	30	54W	2/7/42	Hilti	**9047.054.190**

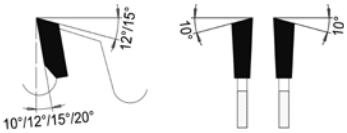




Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



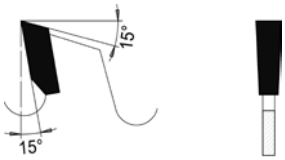
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

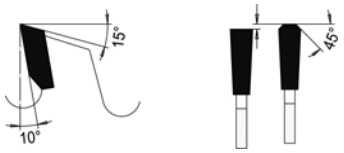
MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,6	1,8	30	54FT	2/7/42	Festool	**9047.054.191**
	2,6	1,8	Fast Fix	54		Festool	**9047.054.192**
	2,8	1,8	16	56W	2/6/32		**9047.056.190**
	2,8	1,8	30	56W	2/7/42		**9047.056.191**
	1,5	1,0	30	60W	2/7/42	Bosch	**9047.060.190**
200	2,8	1,8	30	16F			**0047.016.203**
	2,8	1,8	16	16W	2/7/42		**9047.016.200**
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42		**9047.016.201**
	2,8	1,8	30	24W			**0047.024.202**
	2,8	1,8	16	24W	2/7/42		**9047.024.200**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		**9047.024.201**
	2,8	1,8	30	30W			**0047.030.204**
	2,8	1,8	15	30W	2/7/42		**9047.030.200**
	2,8	1,8	20	30W	2/7/42		**9047.030.201**
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		**9047.030.202**
	2,8	1,8	16	48W	1/6/33		**0047.048.200**
	2,8	1,8	16	48W	2/7/42		**9047.048.200**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		**9047.048.201**
	1,2	0,8	30	60W			**9047.060.200**
	2,8	1,8	16	64W	2/7/42		**9047.064.200**
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		**9047.064.201**
210	2,8	1,8	30	16F			**0047.016.209**
	2,8	1,8	30	16F	2/7/42		**9047.016.210**
	2,6	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	**9047.018.210**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		**0047.024.211**
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		**9047.024.210**
	2,8	1,8	30	30W			**0047.030.209**
	2,8	1,8	16	30W	2/7/42		**9047.030.210**
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		**9047.030.211**
	2,4	1,8	30	36W	2/7/42	Festool	**9047.036.210**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		**0047.048.211**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		**9047.048.210**
	2,4	1,8	30	52W	2/7/42	Festool	**9047.052.210**
	2,4	1,8	30	60FT	2/7/42	Festool	**9047.060.210**
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		**9047.064.210**
215	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.024.215**
	3,0	2,0	30	30W			**0047.030.215**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**0047.048.215**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**9047.048.215**
216	2,6	1,6	30	22W		Bosch	**9047.022.216**
	1,7	1,2	30	24W		Bosch	**9047.024.216**
	2,6	1,6	30	34W		Bosch	**9047.034.216**
	1,7	1,2	30	48W		Bosch	**9047.048.216**
	2,6	1,6	30	54W		Bosch	**9047.054.216**
220	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.024.220**
	3,0	2,0	30	24W			**0047.024.221**
	3,0	2,0	30	30W			**0047.030.221**
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		**9047.030.220**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**9047.048.220**
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		**9047.064.220**
225	2,6	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	**9047.018.225**
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**0047.024.225**
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.024.225**
	3,0	2,0	30	30W			**0047.030.225**
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		**9047.030.225**
	2,5	1,8	30	32W	2/7/42	Mafell, Festool	**9047.032.225**

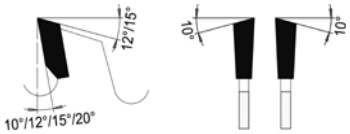




Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



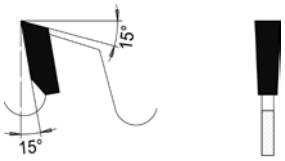
Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

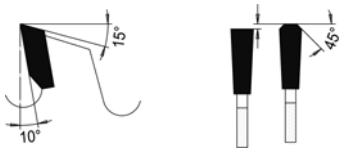
MAN HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42	Mafell, Festool	**9047.048.225**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**0047.048.225**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**9047.148.225**
	2,5	1,8	30	56FT	2/7/42	Mafell	**9047.056.225**
	3,0	2,0	30	60W	2/7/42		**0047.060.225**
	2,6	1,8	30	64FT	2/7/42	Festool	**9047.064.225**
230	2,5	1,8	30	12W	2/7/42	Mafell	**9047.012.230**
	2,5	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	**9047.018.230**
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42	Mafell, Festool	**9047.124.230**
	3,0	2,0	16	24W	2/7/42		**9047.024.230**
	3,0	2,0	30	24W			**0047.024.231**
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.224.230**
	3,0	2,0	16	30W			**0047.030.230**
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		**9047.030.230**
	3,0	2,0	16	40W			**0047.040.230**
	2,2	1,6	30	48W		Hilti	**9047.048.232**
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42	Festool	**9047.048.231**
	3,0	2,0	16	48W	2/7/42		**9047.048.230**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**9047.148.230**
	2,6	1,8	30	56W	2/7/42	Mafell	**9047.056.230**
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		**9047.064.230**
235	3,0	2,0	25	24W	2/7/42		**9047.024.235**
	3,0	2,0	30	24W			**0047.024.236**
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.124.235**
	3,0	2,0	30	30W			**0047.030.236**
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		**9047.030.235**
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		**9047.048.235**
237	2,5	1,8	30	12W		Mafell	**9047.012.237**
	2,5	1,8	30	24W		Mafell	**9047.024.237**
	2,5	1,8	30	56W		Mafell	**9047.056.237**
240	3,0	2,0	30	24W			**0047.024.240**
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		**9047.024.240**
	3,0	2,0	30	30W			**0047.030.240**
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		**9047.030.240**
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		**0047.056.240**
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		**9047.056.240**
250	2,8	1,8	30	24W	MLK	Mafell	**9047.024.250**
	3,2	2,2	30	24W	MLK		**9047.024.251**
	3,2	2,2	30	24W SDB	2/7/42		**0047.024.251**
	3,2	2,2	20	30W	MLK		**9047.030.250**
	3,2	2,2	30	30W			**0047.030.252**
	3,2	2,2	30	30W	MLK		**9047.030.251**
	2,8	1,8	30	40W	MLK	Mafell	**9047.040.251**
	3,2	2,2	20	40W			**0047.040.250**
	3,2	2,2	20	40W	MLK		**9047.040.250**
	2,8	1,8	30	60W	MLK	Mafell	**9047.060.250**
	2,8	1,8	30	68FT	MLK	Mafell	**9047.068.250**
254	2,6	1,8	30	22W	MLK	Bosch	**9047.022.254**
	2,4	1,8	30	24W	MLK	Festool	**9047.024.254**
	2,6	1,8	30	32W	MLK	Bosch	**9047.032.254**
	2,4	1,8	30	40W	MLK	Festool	**9047.040.254**
	2,6	1,8	30	54W	MLK	Bosch	**9047.054.254**
	2,4	1,8	30	60W	MLK	Festool	**9047.060.254**
	2,4	1,8	30	80FT	MLK	Festool	**9047.080.254**
260	3,0	2,0	30	24W			**0047.024.260**

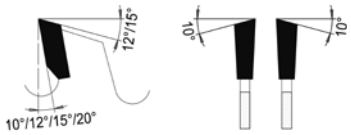




Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	3,0	2,0	30	24W	MLK		**9047.024.261**
	3,2	2,2	30	42W	MLK		**9047.042.260**
270	3,2	2,2	30	24W	MLK		**9047.024.270**
	3,0	2,0	30	48W			**0047.048.270**
	3,0	2,0	30	48W	MLK		**9047.048.270**
	3,2	2,2	30	60W	MLK		**9047.060.270**
280	3,2	2,2	30	28W			**0047.028.280**
	3,2	2,2	30	28W	MLK		**9047.028.280**
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		**0047.048.280**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	Mafell	**9047.048.280**
	3,2	2,2	30	60W			**0047.060.280**
	3,2	2,2	30	60W	MLK		**9047.060.280**
	3,2	2,2	30	80W	MLK		**9047.080.280**
300	3,2	2,2	30	30W			**0047.030.300**
	3,2	2,2	30	30W	MLK		**9047.030.300**
315	3,2	2,2	30	16W	MLK	Mafell	**9047.016.315**
	3,2	2,2	30	28W			**0047.028.315**
	3,2	2,2	30	28WSDB	MLK	Mafell	**9047.028.315**
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		**0047.048.315**
	3,2	2,2	30	60W	2/7/42		**0047.060.315**
320	3,5	2,4	30	24F	2/7/42		**0047.024.320**
330	3,2	2,2	30	24WSDB	MLK	Mafell	**9047.024.330**
	3,6	2,2	30	40WSDB	MLK	Mafell	**9047.040.330**
335	3,2	2,2	25	30WSDB	MLK		**9047.030.335**
350	3,5	2,5	30	24WSDB	MLK	Festool	**9047.024.350**
355	3,2	2,2	30	16WSDB	MLK	Mafell	**9047.016.335**
	3,2	2,2	30	32WSDB	MLK	Mafell	**9047.032.355**
370	4,2	2,2	30	18WSDB	MLK	Mafell	**9047.018.370**
	3,6	2,4	30	26FSDB			**0047.026.370**
	4,2	2,2	30	26WSDB	MLK	Mafell	**9047.026.370**
410	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	**9047.020.410**
	3,6	2,4	30	28FSDB			**0047.028.410**
	4,2	2,5	30	28WSDB	MLK	Mafell	**9047.028.410**
450	3,8	2,5	30	12WSDB	MLK	Mafell	**9047.012.450**
	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	**9047.020.450**
	4,5	2,5	30	34WSDB	MLK	Mafell	**9047.034.450**

AEG	D	d
HK 125	120	20
HK 125 A, HK 125 B, HK125 H	125	20
TKS 42, PC 300	132	20
HK 40, TK 40, TKS 42	140	20
HK 86, HK 707	143	19
HK 45, HK 717, HK 727	150	19
AHK 52, HK 45 A, HK 46, HK 46S, HK 46 N, HKS 46, HKS 46 S, HKS 46 N, HK 50, HK 52, HKS 52, HK 737	150	20
HK 55, HK 55 A, HK 55 B, HKS 55, HK 160 A, HK 160 B, KS 55 S, KS 55 SE	160	20
HKS 64 A, HK 65, HK 65 A, HKS 65, HKS 65 A, HK 66, HKE 66, HKS 66, HKSE 66, HK 190, K 66, K 66 E, K 66 S, K 66 SE, KS 65, KS 66 S	190	30
HK 200	200	25
HK 200	200	30
HK 75, HK 75 A, HKS 75	210	30
HKS 35, HKS 85	230	30
HK 240	240	300
MK 65	280	30

ALKO	D	d
Basic 205 GK	205	18
Pro 250 GK	250	20
Basic, HS 3, HS 4, Hobby, Holzmeister H, Holzmeister S, Holzmeister NHS, Pro-X	315	30
W 450, W 500	450	30
W 50 Profi , W 450, W 500	500	30
RM 60, W 60	600	30
RM 70, RZ 70, TWM 70, TWZ 700, W 70	700	30

ALPHA-TOOLS	D	d
KS 250	205	18

ATIKA	D	d
Toptronic	250	30
ATK 350 H, BTA 90, HAT 315	315	30
ABH 400, ABK 400, BTH 400, BTK 400	400	30
ABH 450, ABK 450, ATU 450, BTH 450, BTK 450, BTU 450, BWK 450	450	30
ABH 500, ABK 500, BTH 500, BTK 500, BTU 500, BWK 500	500	30

AVOLA	D	d
LH 315, TZV 315, TVZ 315 W	315	30
TZH 350, TZH 350 W	350	30
ZB 400, ZBV 400	400	30
IC 450, ZB 450, ZBV 450	450	30
ZB 500, ZBV 500	500	30
BWS 550	550	30
KWK 600, RK 600	600	30
BWS 700, BWTS 700, KWK 700	700	30

BEPO	D	d
FFS 150S, FFS 151S, FFS 151SE	150	25,4
FFS 171 SE	170	25,4

BLACK & DECKER	D	d
D 984, D 985, DN 55, DN 56, DN 254, DN 984, DN 985	125	12,75
KC 1440 SK	136	10
BD 227, BD 228, BD 846, CD 600, DN 227, DN 227 H, KS 40, KS 227, KS 840, KS 846, P 3501	140	12,75
P 88-09 (Akku, 12 V)	150	20
BD 228, BD 228 CK, BD 228 L, DN 57, DN 228, SR 352, SR 352 E, P 3601	156	12,75
BD 855, GKS 54 CE, KS55, KS 855, KS 855 N, M 336, M 975, M 976,U 336, U 975, U 976	160	16
BD 229, BD 865, BD 865 E, DN 59, DN 229, DN 820, GD 60, HD 100, HD 1000, HD 1200 P, HD 2062, KS 65 K, KS 865, KS 865 E, KS 865 KN, SEC 718, SR 300, SR 362 E, P 37-03, P 37-05	180	16
HD 1200	180	20
BD 365	190	30
M 338, U 338	200	16
BD 88, BD 800, DN 800, DN 810, HD 2075 S HD 20755, KS 800, KS 805, KS 810, KS 810 A, P 38-02, PS 174, SEC 818, SR 700	210	30
HD 2086 S, P 39-02, SEC 918	230	30

BOSCH	D	d
GUF 4-22 A, PSF 22	105	20
PKS 38, PKS 40, PKS 40 S, S 43	130	16
1551, 1559	140	20
GKS 12 V, GKS 46, PKS 46, PKS 416, PKS 48, S 1, S 33	150	16
GKS 24 V, GKS 54, GKS 54 C, GKS 54 CE, GKS 54 E, GKS 59, KS 550, PKS 54, PKS 54 CE	160	16
1552, 1556, 1563, GKS 55	170	30
0550, 1550, 1553, 1557, 1560	180	30
P 300, PKS 65	190	16
0051, 1553, 1564, GKS 65, GKS 66, GKS 66 CE, GKS 68 B, GKS 68 BC, GKS 68 CE, P 30, PKS 66, PKS 66 CE	190	30
0551, 1561	200	30
1554, 1558, 1565, 1588, GKS 72 S	210	30
GCM 8 S	216	30
0052, 0552, 1562, 1566, 1662, GKS 85 S	230	30
1555	240	30

BOSCH	D	d
GCM 10, GCM 10 S, GCM 10 SD, GTS 10	250	30
GTS 10 J, GTS 10 XC, GCM 350-254	254	30
GCM 12, GCM 12 S	305	30

CASALS	D	d
SC 650	150	20
VSC 65	200	30
HKS 2000	210	30
SC 320	230	30
TR 300 E	300	30

DEWALT	D	d
DW 935 K, DW 936 K	136	10
DW 351	150	20
DW 007 K, DW 007 KH	165	10
DC 390 KA, DC 390 KA/3, DC 390 KB	165	20
DW 62	184	16
DW 365	190	30
DW 700, DW 701, DW 707	216	30
DW 383	235	30
DW 86	240	30
DW 100, DW 110, DW 111	250	16
DW 120, DW 125, DW 150, DW 170, DW 250, DW 252, DW 320, DW 702, DW 703, DW 710, DW 742, DW 743, DW 744, DW 720 K, DW 746K, DW 1251, DW 1370, DW 1501, DW 1503	250	30
DW 709, DW 711	260	30
DW 721, DW 722 K, DW 725 K, DW 726 K, DW 810, DW 1370, DW 1935/31L, 142 DS, 160 DS, 1635, 1875, 2155	300	30
MC 20	300	32
DW 704, DW 705, DW 706, DW 708, D 27105	305	30
DW 728 K, DW 729 K, 1600 S, C 14	350	30
C 14, 1600 S, 1635 GL, 2155 G	400	30
6 K, 6 L, DA 1635	500	30

EINHELL	D	d
BT-CS 1200, HES 55, HES 160	160	20
RT-CS 165	165	16
BHS 1300	184	16
BT-CS 1400	190	20
RT-CS 190 L	190	30
BT-TS 800	200	16
HES 200	200	30
RT-TS 920	205	16
RT-FF 1220 U	205	30
BT-MS 210, BT-SM 2050, KGST 210, RT-SM 305 L, RT-TS 1221	210	30

Aufstellung Handkreissägemaschinen
List of portable saw types

EINHELL	D	d
KGT 500	250	20
BT-MS 250 L, BT-SM 3100, BT-TS 1500 U, KGS 250, KGS 300 UG, KGS 301, KGS 330, KGT 500, KGT 550, KGTN 245, KGTN 250, RT-SM 430 U, RT-TS 1725 U, RT-TS 1825 U, RT-UD 1825, RT-XM 305 U, TKS 1500 ECO	250	30
RT-SM 330 U	305	30
RT-CC 315 U, RT-TS 2031 U, RT-TS 2231 DU	315	30
BT-LC 400/1	400	30
BT-LC 500	450	30
BT-LC 700 D	700	30

ELEKTRA BECKUM	D	d
Multi 180	200	30
KS 205	205	18
KS 210, GKS 255, P 200, PK 200, PK 220, UK 220 W, UK 220 E	210	30
Secanta	220	30
PK 250, PK 255, KGT 500, KGS 300, KGT 550, UK 330, KS 250	250	20
KGS 250, KGS 250 K, KGS 300, KGS 301, KGS 303, KGS 330, KGS 331, KGT 250, KGT 500, KGT 501, KGT 550, KS 250, KS 304, Multi 260, Multi 310, PK 250, PK 255, PK 2800, PK 3100, PK 4200, PK 6000, PKF 255, UK 250, UK 330	250	30
PK 300, PK 300 K, PKV 300 G	300	30
KS 304	304	30
1800, 2200, 2800, 3100, 4100, Combi und Standard HS 315, Combi HSG, TKHS 315, TK HS 315 E	315	30
TK 350	350	30
BKH 400, BKS 400, BKS 450, BS 3100 W, BS 4200, BS 5500W	400	30
BKH 450, BKS 450, BS 6000 D, BS 8000 D	450	30
BKH 450, BS 6000 D, BS 8000 D	500	30
BW 400, BW 600, BW 700	600	30
BW 700, BW 750, BW 4000	700	30

ELU / DEWALT	D	d
MKK 26	86	12
MH 25, MH 25 K	100	12
DS 140 Doublo Schattenfugensäge	105	22
MHA 14 KA, MHA 18 KA	136	10
MH 151, MH 151/10, MHA 151	150	20
MH 18, MH 30, MH 82, MH 182, PS 174	150	30
MH 55, MH 155	170	30
MH 65	180	30

ELU / DEWALT	D	d
MH 165, MH 265	190	30
MH 30, MH 82, MH 182	215	30
ETS 41, PS 174, PS 274, PS 244 E	216	30
MH 85, MH 286	240	30
ETS 21, ETS 23, ETS 31, ETS 33, KSU 101, RAS 1251, RAS 1253, RKS 1251, RKS 1253, TGS 71, TGS 170, TGS 171, TGS 172, TGS173, TGS 271, TGS 273	250	30
EMTS 711	260	30
ETS 3001, ETS 3003, PS 374	300	30
EMS 705, PS 374	305	30
RKS 1603	350	30
MTS 24	355	25,4
RSA 133/25	500	30

EUMENIA	D	d
ML 50 L	220	30

ELUMATEC	D	d
KS 101, MGS 460	254	32
DG 163, RS 160, TS 161	280	32
KS 101, MGS 460	300	32
MGS 72/04, MGS 73/23	330	32
DG 79/03-05, DG 79/50, SA 73/25	330	32
DG 79/30-32, DG 79/51, MGS 72/30, MGS 73/33, SA 73/35	380	32
DG 102, DG 104, DG 140, MGS 105, MGS 461, SA 103/25	420	30
DG 142, MGS 142, SA 142	500	30
DG 204, DG 240, MGS 205	550	30

EMCO	D	d
Universal	200	15
Rex 2000, Super 1011	250	20
KS 80, MK 81	250	30

EUMENIA	D	d
M 50 L	220	30

FEIN	D	d
SSK 646, SSL 646	150	20
SSK 660	160	20
SSK 661	210	30

FELDER	D	d
KF 700	250	300
BF 6-26, BF 6-31, BF 6-41, BF 31, K 37, KFS 37	315	30

FELISATTI	D	d
TP 751	150	20
TP 756	160	20
TP 765	190	20
TP 781	230	30

FELISATTI	D	d
T 84, T 85, T 87, T 770, T 771, T 777, T 777 B, T 777 CE, T 778, T 867 GS	250	20
M 74, M 75, M 76, M 77, T 84, T 85, T 87, T 88	250	30
T 82, T 83, T 91, T 91 CE, T 97 CE	300	30

FERM	D	d
FZT 250, FZT 250 EN	250	30

FESTOOL	D	d
AUF 35-S3, AUF 35-	105	20
AUF 35-S2	120	20
AF 45 E, AXF 45	150	30
AP 55, AP 55 E, AP 55 E-FS, AP 55 FS, ATF 55, ATF 55 E, ATF 55 EB, ATF 55 E-FS, ATF 55 FS, AP 55 EB, TS 55, TS 55 EQ, TS 55 EBQ, TS 55 Q	160	20
AAU, AU 50, AUP 50	160	30
HK55, HKC 55	160	30
AM 42 A, AM 42 S, AM 42 T, AMT 42 S, AT 55 B, AT 55 C, AT 55 E, ATU 42-S, AU 42 S, AUT 42 S, AXT 50 LA, AXT 55	170	30
AU 55 S, AU 60 P, AU 60 S, AUP 60 S, AUT 60 S	180	30
AP 65, AP 65 E, AP 65 E-FS, AP 65 EB, AP 65 EB-FS, AT 65, AT 65 E, AT 65 E-FS, AT 65 EB, AT 65 EB-FS	190	30
AD 65, AP 68 E, AP 65 S, AU 65 S, AUP 65 S, AUT 65 S, AXP 65, AXP 200	200	30
TS 75, TS 75 EBQ, TS 75 EBQ-FS, TS 75 EQ	210	30
Symmetric SYM 70	216	30
AU 77 S	220	30
CS 70, CS 70 EB	225	30
AU 80 S	230	30
HK 85	230	30
AP 85, AP 85 E, AP 85 E-FS, AP 85 E-TS, AP 85 EB, AP 88, AP 88 E, AXP 85	240	30
AD 85, AD 100, AE 85, AE 88	250	30
Kapex KS 88, Kapex KS 120	260	30
AXP 130, AXP 132 E, BD 125	350	30
HK 132	350	30
BD 145, BD 145/1	400	30
BD 170	450	30

FEZER	D	d
KG 20	200	18
KG 205	205	18
KG 25	250	32
KG 30	300	32
KG 40 S	400	32
AB 600	600	32

Aufstellung Handkreissägemaschinen

List of portable saw types

FLOT / FLOTJETT / KRÄKU	D	d
1000, 2000, Profi 3000	250	20
KS 1011, TKS 2011 D, TKS 2011 W, KS 2011 D, KS 2011 W, KS 2012, 3011, Profi 2000, Profi 2001, Profi 3011, Uni-Profi 2011	250	30
FKS 3000, KKS 305 M	315	30

GRAULE	D	d
AKF F, AKF 4/200	200	40
AKF 2, AKF 4/250, AKF 6/250, KS, TS	250	40
85 N, AGL, AGT, AKF 6/300, Typ 85, ZS 85	300	40
Typ 135, ZS 135, ZS 135 N	350	40
Typ 170, ZS 170, ZS 170 N	420	40
ZS 200	520	50

GÜDE	D	d
GTK 721	205	18
GTK 800	205	20
GKS 1100 P, GRK 210/300, GUKS 2100, KT 210	210	30
GFO 1401	216	30
GKS 250 L, GKS 250T, GRK 250/300, GRK 250/500	250	20
TK 2500 UG, GFO 1801	254	20
TK 2400 ECO	254	30
GTKS 315	315	30
GWS 400 Eco	400	30
GWS 450 Eco	450	30
FP 600 Plus, GWS 600 EC, GWS 600 HM, QWS 600	600	30
DTW 700, DWS 700, DWS700 Z, FP 700 Plus, GWS 700, GWS 700 HM, GWS 700 EC, PRS 700/7 HMF, PTW 700/7 HMF, PWS 700/7 HMF	700	30

HAAGER	D	d
HTK 200	200	30
HKGS 250, HMS 10 RA	250	20
GKS 250 HR, HBTS 10 A	250	30
HTK 300	300	30

HAFFNER	D	d
RF 60	100	20
KSU 40	120	20
KSU 105, KSU 125	125	20
KSU 50	160	20
KSU 110	170	30
KSU 60, KSU 113	180	20
KSU 60 alt	180	30
GL 136	200	20
AKS	200	30
AS 75, KS 75, RS 75	210	30
140, KL 177, KL 178, KSU 118	220	30

HAFFNER	D	d
HSU 85, KL 176, KS 85, KSU 85, SP 187, US 85	230	30
AKS, GS 1, GS 2W, GS2 D, GS 150, GS 163, GS 165, GS 166, KL 140, SP 189, SP 195, SP 196, SP 197, SP 198, TGS 161, TGS 162, TGS 163, TGS 198	250	30
MK 251 B	250	32
950, GS 146, GS 147, GS 148, GS 155, GS 156, GS 157, GS 158, GS 165, GS 166, GS 183, GS 183 M, KS 120, KS 155, SP 221, SP 223, SP 224, TGS 168, TGS 169, TGS 200, TK 42, US 151	300	30
DGS 180, DGS 182, GSM 180, GSA 180	330	30
GS 159, GS 160	350	30
MK 350 Vario	350	32
DGS 123, DGS 124, DGS 180, DGS 181, DGS 182, DGS 184, DGS 184 E, DGS 188, DGS 185, GS 183, GS 184, GS 188 M, GS 188 P, GSA 184 E, KS 155, ZS 640, ZS 800	400	30
DGS 187, DGS 202, GS 161, GS 162, US 161	500	30
US 162	600	30

HANNING	D	d
TK 20 N, TK 20 S, TK 200, TK 300, ZK 205	200	16
HKS 250	250	16
3 VS, HTK 315/1.6, HTK 315/2.1, HTK 315/3.0, HTK 315/3 SV, HTK 315/4.0	315	30

HANSEATIC	D	d
PSC 160 D	160	20

HILTI	D	d
WSC 55	160	20
SCW 22-A, SC 55W, WSC 55, WSC 255-KE	165	20
SC 70W-A22	190	30
WSC 85	230	30

HERCULES	D	d
KG 205	205	18
TKS 250 UV	250	30
BK 315/1	315	30

HITACHI	D	d
C 5 Y	125	20
C 5, FC 5, FC 5 SA	150	20
C 6, C 6 DA, C 60 A, FC 65 A, FC 6 SA	160	20

HITACHI	D	d
C 6 BU, C 6 U, C DDAkku, FC 6 SB	165	30
C 6 SA, PSU 6	170	30
C 7 U, C 7 BU, FC 7 SA, PSM 7, PSM 7 A, PSU 7	190	30
C 8 U, C 8 FA, PSM 8, PSU 8	210	30
C 8 FC, C 8 FS	216	30
C 9 U	235	30
PSM 9, PSM 9 A, PSU 9	240	30
U 210	250	30
C 10 FB, C 10 FCA, C 10 FCS, C 10 RA	255	30
C 13 U, PSU 13	335	30
C 15 FC	380	30

Holz-Her / REICH	D	d
Derby 2110, Mosquito 2111, Mosquito 2171	132	20
2260, 2270	140	20
2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, HKU 50	160	20
1563, 2115, 2266, 2271, 2281	170	30
2112, 2272, 2291, HKU 55	180	30
2114, 2116, 2117, 2119, 2126, 2127, 2269, 2282	190	30
2113, 2292, 2555, HK 201	200	30
2267, 2284, PKS 267	210	30
Leistensäge 2141	216	30
2267, 2274, 2279, 2284, HKU 75, PKS	220	30
2118, 2120, 2171, 2279, 2293, 2294	230	30
2128, 2268, HKD 65	240	30
HKD 85, HKD 275, HKD 1212, PKS 1210, PKS 1211, PKS 1213, PKS 1225, PKS 1230	300 303	30
HKS 130, HKS 150, HKS 276	350	30
HKS 2136	380	30
HKS 155, HKS 277, HKS7 K, BTK 155	400	30

JEPSON	D	d
8219	192	20
9211 D	255	25,4
9312 E, 9430	305	25,4
SHDC 8320	320	25,4
9314, 9435	355	25,4

KITY	D	d
626	150	20
510, 616, 617, 2617	180	15
0419, 7419, 0618, Kombi 2000, Kombi 5023, Junior 6	200	30
618	250	30
1609, 1619, 5619, 6619, 9619	270	30
819	315	30

Aufstellung Handkreissägemaschinen

List of portable saw types

KRESS	D	d
CHKS 6050, CHKS 6055	160	20
CHKS 6060, 1400 HKS, 1500 KS, 1800 KSE	190	20

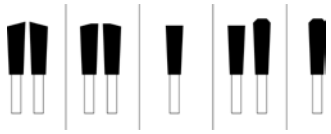
LAMELLO	D	d
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	78	22
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	100	22
Zeta	100,9	22
Tanga 150, 1511	150	22
Tanga Swiss, 1811	180	22
Tanga Delta	200	22

MAFELL	D	d
A 35, FS 35, KSS 300, KSP 40	120	20
SF 32, X 40, XE 40	125	20
A 55, B 55, FU 50, KSP55, KSP 55 F, KSS 330, KSS400 KST 55, MKS 55, MS55, MT 55, PS 52, PSS 3000, PS 3100, X 55, XE 55	160	20
KS 320	160	30
MT 55 cc	162	20
K 55 cc, K 55 18M bl, KSS 50 cc, KSS 50 18M bl	168	20
Erika 55	180	30
KSS 60 36B, KSS 60 cc, K 65 cc	185	20
Erika 60, KSP 65, KSP 65 F, MS 65, MKS 65	190	30
B 65, X 72	200	30
AS 65, FUS 65	210	20
MS 75, MKS 75	210	30
Erika 70 E, MKS 85	225	30
KSP 85, KSP 85 FC	230	30
B 82	240	30

9048 HW Austrennkreissägeblatt - Für Montage- und Fensterfräsen
TC notching sawblade - For cutting into frames

PG 02





W W/Fa F FT T

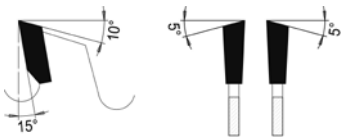
Zum Ausklinken und Trennen von Rahmenteilen aus Holz, Alu oder Kunststoff — MAN HW
For notching and cutting frame parts made of wood, aluminum or plastic

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
100	2,4	1,6	22	20W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.020.100**
150	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.012.150**
	2,4	1,8	25,4	16T	2/4,5/36 + 2/4,5/40	**9048.016.150**
	2,2	1,8	25,4	18W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	**9048.018.150**
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.024.150**
	2,0	1,6	22	26F	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.026.150**
	2,2	1,8	25,4	36W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	**9048.036.150**
170	2,4	1,8	25,4	18T	2/4,5/36 + 2/4,5/40	**9048.018.170**
	2,2	1,8	25,4	20W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	**9048.020.170**
180	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.012.180**
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	**9048.024.180**
	2,4	1,8	22	24T	2/4,5/30 + 4/4,6-8,2/36	**9048.024.181**
200	2,4	1,6	22	12W	4/5,0-8,2/36	**9048.012.200**
	2,4	1,6	29	12W		**9048.012.201**
	2,2	1,6	22	24T	4/5,0-8,2/36	**9048.024.200**
	2,2	1,6	29	24T		**9048.024.203**
	2,4	1,6	22	24W	4/5,0-8,2/36	**9048.024.201**
	2,4	1,8	22	24T	4/4,6-8,2/36	**9048.024.202**
	2,2	1,8	22	32FT neg.	2/4,6-8,2/36	**9048.032.200**
	2,2	1,8	29	32FT neg.		**9048.032.201**

9049 HW-Zuschnittkreissägeblatt - Für Brennholzsägen, Wippsägen, Trommelsägen
TC Sawblade for wood cutting - Suitable for firewood saws, log splitters, drum saws

PG 02





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Universeller Einsatz auf Baukreissägemaschinen, Wippsägen, Brennholzsägen und Trommelsägen — MAN HW
Sawblade for universal use on circular saw machines, log saws, firewood saws, and drum saws.

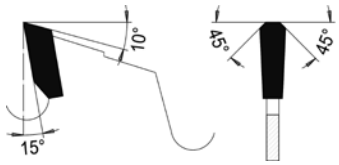
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	**9049.024.300**
315	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	**9049.024.315**
350	3,5	2,5	30	24SDB	MLK	**9049.024.350**
400	3,5	2,5	30	28SDB	MLK	**9049.028.400**
	3,5	2,5	30	36SDB	MLK	**9049.036.400**
450	4,0	2,8	30	32SDB	MLK	**9049.032.450**
500	4,0	2,8	30	36SDB	MLK	**9049.036.500**
550	4,0	2,8	30	48SDB	MLK	**9049.048.550**
600	4,0	2,8	30	40SDB	2/10/60 + 2/12/72	**9049.040.600**
	4,0	2,8	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	**9049.054.600**
650	4,4	3,2	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	**9049.054.650**
700	6,0	4,5	30	42SDB	2/10/60 + 2/12/72	ⓘ **9049.042.700**
	6,0	4,5	30	42W	2/10/60 + 2/12/72	ⓘ **9049.042.701**
	4,4	3,2	30	46SDB	2/10/60 + 2/12/72	**9049.046.700**
	4,4	3,2	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	**9049.060.700**
750	6,8	5,0	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	ⓘ **9049.060.750**
	6,8	5,0	30	60W	2/10/60 + 2/12/72	ⓘ **9049.060.751**

ⓘ Stabile Ausführung für Trommelsägen wie die von AMR, Binderberger, Kretzer
SDB: spandickenbegrenzt
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *Stable construction for drum saws like those from AMR, Binderberger, Kretzer*
SDB: *chip-thickness limited*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Robuste Ausführung mit schlagzäher Hartmetallsorte und meist spandickenbegrenzendem Zahnrücken
Robust design with impact-resistant carbide grade and mostly chip-thickness-limiting tooth back





Trapez-Zahn
Trapezoidal tooth

Für universellen Einsatz auf Kreissägemaschinen im Baustellenbereich **MAN** **HW**
Construction sawblade for universal use in saws of construction industry

D	B	b	d	Z	KS	ML	Art. Nr.
160	2,6	1,6	20	12T		2/6/32	**9050.012.161**
	2,6	1,6	30	12T		2/7/42	**9050.012.160**
190	2,8	1,8	30	14T		2/7/42	**9050.014.190**
210	2,8	1,8	30	14T		2/7/42	**9050.014.210**
235	3,0	2,0	30	16T		2/7/42	**9050.016.235**
250	3,2	2,2	30	20T		MLK	**9050.020.250**
300	3,4	2,2	30	20T		MLK	**9050.020.300**
315	3,4	2,2	30	20T		MLK	**9050.020.315**
350	3,6	2,5	30	12T		MLK	**9050.012.350**
	3,6	2,5	30	24T		MLK	**9050.024.350**
400	3,6	2,5	30	28T	KS	MLK	ⓘ **9050.028.401**
	3,6	2,5	30	28T		MLK	**9050.028.400**
450	4,0	2,8	30	14T		MLK	**9050.014.450**
	3,8	2,5	30	32T		MLK	**9050.032.450**
	3,8	2,5	30	32T	KS	MLK	ⓘ **9050.032.451**
500	4,4	2,8	30	36T		MLK	**9050.036.500**
	4,4	2,8	30	36T	KS	MLK	ⓘ **9050.036.501**
600	4,4	2,8	30	40T		2/10/60+2/12/72	**9050.040.600**
700	4,4	3,2	30	46T		2/10/60+2/12/72	**9050.046.700**

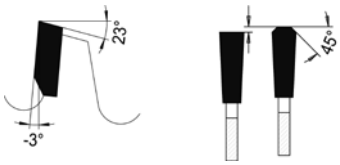
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
ⓘ Ausführung mit Kühlschlitzen zur Wärmeabfuhr, verhindert insbesondere das "Aufschmelzen" beim Trennen von Thermoplasten wie Hartschäumen

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
ⓘ *Design with cooling slots for heat dissipation, specifically prevents "melting" during separation of thermoplastics such as rigid foams*

- Für härteste Anforderungen mit schlagzähem Hartmetall und spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform.
- Zahnform: Trapezzahn zum Trennen von Heraklith- und Holzwolleplatten, Schaltafeln, Porenbeton-platten, Hartschaumplatten, Sandwichplatten etc.

- *For the toughest requirements with impact-resistant carbide and chip-thickening tooth back in a round shape.*
- *Tooth shape: trapezoidal tooth for separating Heraklith and wood wool panels, switchboards, aerated concrete panels, rigid foam panels, sandwich panels, etc.*





Trapez-Flachzahn, neg. Spanwinkel

Trapezoidal flat tooth, negative rake angle

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichelementen oder Stahlblech belegten Verbundwerkstoffen
For separating non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet clad composite materials.

MAN | HW

D	B	b	d	Z	ML	n. max	Art. Nr.
136	1,5	1,0	20	36FT neg.		3000	**9054.036.136**
150	2,0	1,6	20	42FT neg.		3000	**9054.042.150**
160	2,0	1,6	20	42FT neg.	2/6/32	2800	**9054.042.160**
165	2,0	1,6	20	42FT neg.		2600	**9054.042.165**
180	2,0	1,6	30	54FT neg.		2500	**9054.054.180**
190	2,0	1,6	20	54FT neg.	2/6/32	2400	**9054.054.190**
	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/6/32	2400	**9054.054.191**
200	2,0	1,6	30	54FT neg.		2200	**9054.054.200**
210	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/7/42	2100	**9054.054.210**
216	2,0	1,6	20	60FT neg.	2/7/42	2100	**9054.060.216**
225	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	**9054.060.225**
230	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	**9054.060.230**
235	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	**9054.060.235**
240	2,0	1,6	30	60FT neg.		1800	**9054.060.240**
250	2,0	1,6	30	80FT neg.	MLK	1800	**9054.080.250**
270	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK	1500	**9054.084.270**
280	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK	1500	**9054.084.280**
300	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	**9054.096.300**
305	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	**9054.096.305**
350	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	**9054.096.350**
355	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1450	**9054.096.355**
450	3,4	3,0	30	120FT neg.	MLK	1000	**9054.120.450**

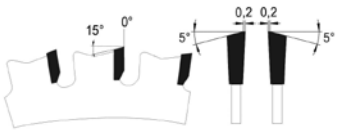
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Die Kreissägeblätter haben bestimmte Maximaldrehzahlen, welche unbedingt beachtet werden sollten.
Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.
Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Solldrehzahl beim Trennen von Holzwerkstoffen betragen.
Dies muss durch die Drehzahl der Bearbeitungsmaschine gegeben sein.
Beispiel: Drehzahl bei D300mm für Holzwerkstoffe 4 500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1 100 U/min

The circular saw blades have certain maximum speeds, which should be strictly observed.
The carbide tipping is specially designed for this application.
When cutting steel, the speed must not exceed 25% of the target speed when cutting wood materials.
This must be given by the speed of the processing machine.
Example: Speed at D300mm for wood materials 4 500 rpm / Speed at D300mm for steels 1 100 rpm





Wechselzahn mit Flachfase
Alternate top bevel with flat chamfer

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichelementen oder Stahlblech belegten Verbundwerkstoffen
For separating non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet clad composite materials

MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	n. max	Art. Nr.
120	1,8	1,2	20	30W/Fa		3600	**9056.030.120**
136	1,5	1,2	20	30W/Fa		3000	**9056.030.136**
150	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32	3000	**9056.030.150**
160	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32	2800	**9056.030.160**
162	1,8	1,2	20	30W/Fa	2/6/32	2600	**9056.030.162**
165	1,5	1,2	20	30W/Fa		2600	**9056.030.165**
	1,6	1,2	20	40W/Fa		2600	**9056.040.165**
168	2,0	1,6	20	30W/Fa		2600	**9056.030.168**
180	2,0	1,6	30	34W/Fa	2/7/42	2500	**9056.034.180**
185	2,0	1,6	20	34W/Fa		2400	**9056.034.185**
190	2,0	1,6	30	38W/Fa	2/7/42	2400	**9056.038.190**
	2,0	1,6	30	48W/Fa	2/7/42	2400	**9056.048.190**
200	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2200	**9056.040.200**
210	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2100	**9056.040.210**
216	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2100	**9056.040.216**
	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2100	**9056.054.216**
220	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2000	**9056.054.220**
225	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2000	**9056.054.225**
230	2,0	1,6	25,4	44W/Fa		2000	**9056.044.231**
	2,0	1,6	30	44W/Fa	MLK	2000	**9056.044.230**
235	2,0	1,6	30	44W/Fa	2/7/42	1800	**9056.044.235**
237	2,0	1,6	30	44W/Fa		1800	**9056.044.237**
240	2,2	1,8	30	44W/Fa	MLK	1800	**9056.044.240**
250	2,2	1,8	30	48W/Fa	MLK	1800	**9056.048.250**
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK	1800	**9056.060.250**
255	2,2	1,8	25,4	48W/Fa		1500	**9056.048.255**
	2,2	1,8	25,4	60W/Fa		1500	**9056.060.255**
260	2,5	1,8	30	64W/Fa	MLK	1500	**9056.064.260**
270	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK	1500	**9056.072.270**
280	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK	1500	**9056.072.280**
305	2,2	1,8	25,4	60W/Fa		1500	**9056.060.305**
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK	1500	**9056.060.306**
	2,2	1,8	25,4	80W/Fa		1500	**9056.080.305**
	2,2	1,8	30	80W/Fa	MLK	1500	**9056.080.306**
320	2,2	1,8	25,4	84W/Fa	MLK	1500	**9056.084.320**
330	2,6	2,2	30	54W/Fa	MLK	1500	**9056.054.330**
	2,6	2,2	30	90W/Fa	MLK	1500	**9056.090.330**
350	2,4	2,0	30	80W/Fa	MLK	1500	**9056.080.350**
355	2,4	2,0	25,4	72W/Fa		1500	**9056.072.355**
	2,4	2,0	25,4	90W/Fa		1500	**9056.090.355**
400	3,0	2,5	30	84W/Fa	MLK	1500	**9056.084.400**
450	3,4	3,0	30	86W/Fa	MLK	1000	**9056.086.450**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

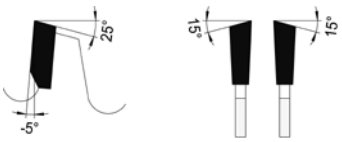
Die Kreissägeblätter haben bestimmte Maximaldrehzahlen, welche unbedingt beachtet werden sollten.
Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.
Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Solldrehzahl beim Trennen von Holzwerkstoffen betragen.
Dies muss durch die Drehzahl der Bearbeitungsmaschine gegeben sein.
Beispiel: Drehzahl bei D300mm für Holzwerkstoffe 4 500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1 100 U/min

The circular saw blades have certain maximum speeds, which should be strictly observed.
The carbide tipping is specially designed for this application.
When cutting steel, the speed must not exceed 25% of the target speed when cutting wood materials.
This must be given by the speed of the processing machine.
Example: Speed at D300mm for wood materials 4 500 rpm / Speed at D300mm for steels 1 100 rpm

9801 HW Kappkreissägeblatt - Für Querschnitte
TC clipping sawblade - For sawing across grain

PG 02





Wechselzahn, neg. Spanwinkel
Alternate top bevel tooth,neg. rake angle

Querkappen von Massivholz auf Pendel- und Radialkreissägen mit obenliegender Welle MEC HW
For cross cutting of solid wood on top shaft machine

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W neg.		**9801.040.250**
300	3,2	2,2	30	36W neg.	MLK	**9801.036.300**
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK	**9801.048.300**
350	3,2	2,2	30	42W neg.	MLK	**9801.042.350**
400	3,8	2,8	30	48W neg.	MLK	**9801.048.400**
420	3,8	2,8	40	96W neg.		**9801.096.420**
450	4,4	2,8	30	54W neg.	MLK	**9801.054.450**
520	4,4	3,2	30	60W neg.	MLK	**9801.060.520**
550	4,8	3,4	30	72W neg.	MLK	**9801.072.550**

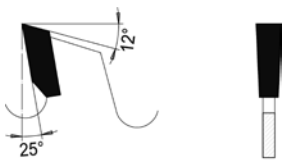
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9802 HW Säumersägeblatt - Für Längsschnitte
TC Sizing sawblade - For sawing along the grain

PG 02



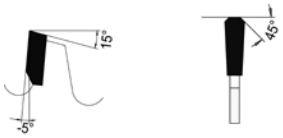


Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in vorgetrocknetem Massivholz MEC HW
For cutting dry solid wood along the grain, with manual or mechanic feed

D	B	b	d	Z	KN	Maschine	Art. Nr.
250	5,6	3,8	30	20F			**9802.020.250**
	5,6	3,8	70	20F	4/21x6		**9802.020.251**
300	5,6	3,8	30	24F			**9802.024.300**
	5,6	3,8	70	24F	4/21x6		**9802.024.301**
	5,6	3,8	80	24F		Raimann	**9802.024.302**
350	5,6	3,8	30	28F			**9802.028.350**
	5,6	3,8	70	28F	4/21x6		**9802.028.351**





Trapezzahn negativer Spanwinkel
Trapezoidal tooth with neg. rake angle

Zum Verputzen verschweißter PVC-Rahmenprofile
For plastering of welded PVC-frameprofiles

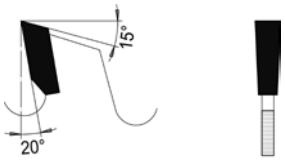
MEC **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
170	4,5	3,5	20	16+4	6/M6/40	Rotox	**9803.020.170**
230	3,0	2,6	30	52+6	6/5,5/50	Stürtz	**9803.058.230**
	4,5	3,5	20	52+6	6/5,5/50	Stürtz	**9803.058.231**
250	3,3	2,6	32	52+8		Urban	**9803.060.250**
	4,5	3,5	30	52+8	6/5,5/50	Stürtz	**9803.060.252**
	4,5	3,5	20	52+8	6/5,5/50	Stürtz	**9803.060.251**

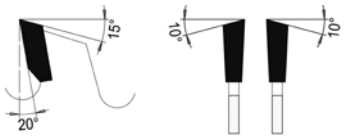
- Kreissägeblatt um die Schweißnähte von PVC-Stabhohlprofilen (Fensterprofilen) zu verputzen.
- Verputzen von Sichtflächen, Außenecken, Dichtungsnutbereichen
- Trapezzahn negativ mit HM-Räumern zur Schnittflächenüberarbeitung
- Für Eckenputzautomaten wie von Rotox, Stürz, Urban, Lemuth, usw.

- *Circular saw blade to plaster the welds of PVC bar hollow profiles (window profiles).*
- *Plastering of visible surfaces, external corners, sealing groove areas.*
- *Trapezoidal tooth negative with carbide broaches for reworking cut surfaces.*
- *For corner cleaning machines such as from Rotox, Stürz, Urban, Lemuth, etc.*





Flachzahn
Flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub MEC HW
For cutting along grain in wet, dry, long fibered woods with mechanic feed

D	B	b	d	Z+Rz	KN	FL max	Art. Nr.
250	2,8	2,0	70	16F+2a	4/21x6	120	**9804.016.250**
	3,2	2,2	30	16F+2a		120	**9804.016.251**
	3,2	2,2	70	16F+2a	4/21x6	120	**9804.016.252**
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	**9804.020.251**
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	**9804.020.253**
	3,2	2,2	30	20W+2i+2a		120	**9804.020.250**
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	**9804.020.254**
	3,2	2,2	70	20W+2i+2a	4/21x6	120	**9804.020.255**
	3,2	2,2	80	20W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	**9804.020.252**
300	3,7	2,5	30	14W+2i+2a		120	**9804.014.301**
	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	**9804.014.300**
	2,8	2,0	30	20F+2i+2a		120	**9804.020.305**
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	**9804.020.300**
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	**9804.020.301**
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	**9804.020.302**
	3,2	2,2	80	20F+2i+2a	2/21x6 2/14x10	120	**9804.020.303**
	3,4	2,2	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	**9804.020.304**
	3,2	2,2	30	24W+2i+2a		120	**9804.024.300**
	3,2	2,2	70	24W+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.301**
	3,2	2,2	70	24F+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.303**
	3,2	2,2	80	24W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	**9804.024.302**
350	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	**9804.014.350**
	3,6	2,4	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	**9804.020.350**
	3,5	2,5	30	24F+2i+2i+2a		120	**9804.024.350**
	3,5	2,5	30	24W+2i+2i+2a		120	**9804.024.355**
	3,5	2,5	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.351**
	3,5	2,5	70	24W+2i+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.356**
	3,5	2,5	75	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.353**
	3,5	2,5	80	24W+2i+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	**9804.024.357**
	3,5	2,5	80	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	**9804.024.352**
400	4,4	2,8	70	14W+2i+2a	4/21x6	130	**9804.014.400**
	4,0	2,8	70	20F+2i+2a	4/21x6	130	**9804.020.400**
	4,0	2,8	30	28F+2i+2i+2a		130	**9804.028.400**
	4,0	2,8	30	28W+2i+2i+2a		130	**9804.028.402**
	4,0	2,8	70	28W+2i+2i+2a	4/21x6	130	**9804.028.403**
	4,0	2,8	70	28F+2i+2i+2a	4/21x6	130	**9804.028.401**
450	4,8	3,0	70	14W+2i+2a	4/21x6	160	**9804.014.450**
	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2a		160	**9804.028.450**
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	160	**9804.028.451**
	4,6	3,0/6,8	120	28F+2i+2a LH			**9804.128.450**
	4,6	3,5/6,8	120	28F+2i+2a RH			**9804.028.452**
500	5,0	3,6	70	14W+2i+2a	4/21x5	180	**9804.014.500**
520	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a LH			ⓘ **9804.120.520**
	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a RH			ⓘ **9804.020.520**

ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

ⓘ *design with stepped toolbody*
a *exterior TC strobe*
i *interior TC strobe*

9804 HW Dünnschnittsäge mit Stabilisierungsschneiden
TC thin cutting saw with strobes

PG 02



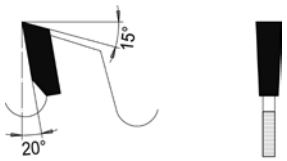
Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For cutting along grain in wet, dry, long fibered woods with mechanic feed

MEC HW

D	B	b	d	Z+Rz	FL max	Art. Nr.
200	2,6	1,6	40	16F+2a	85	**9804.016.200**
	2,6	1,6	40	24F+3a	85	**9804.024.200**
250	2,6	1,6	40	30F+3a	120	**9804.030.250**

a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

a *exterior TC strobe*



Flachzahn
Flat tooth

9804 HW Massivholzkreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden
TC Sawblade with interior strobes

PG 02



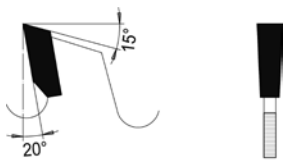
Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For cutting along grain in wet, dry, long fibered woods with mechanic feed

MEC HW

D	B	b	d	Z+Rz	FL max	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	18F+3i SDB	120	**9804.018.300**
350	3,6	2,5	30	20F+4i SDB	140	**9804.020.351**
400	4,2	2,8	30	24F+4i SDB	180	**9804.024.401**

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
SBD: Spandickenbegrenzt

i *interior TC strobe*
SBD: *chip-thickness limited*

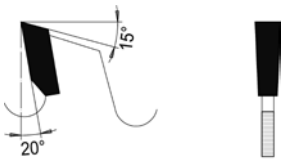


Flachzahn
Flat tooth

9804 HW Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden
TC Sawblade with strobes

PG 02





Flachzahn
Flat tooth

Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz MEC HW
Robust design with strobes to cut solid wood along the grain

D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	FL max	Art. Nr.
300	4,4	3,0	30	20F+2i+2a			120	**9804.020.304**
	4,4	3,0	70	20F+2i+2a		4/21x6	120	**9804.020.305**
350	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2a			120	**9804.024.353**
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2a		4/21x6	120	**9804.024.354**
400	5,2	3,9	30	24F+2i+2i+2a			130	**9804.024.400**
450	6,0	3,9	30	24F+2i+2i+2a			160	**9804.024.450**
	6,0	3,9	70	24F+2i+2i+2a		4/21x6	160	**9804.024.451**
500	6,0	3,9	30	32F+2i+2i+2a	4/13/90		180	**9804.032.500**
600	6,0	3,9	30	36F+2i+2i+2a			200	**9804.036.600**

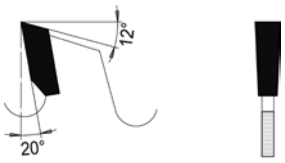
a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

a *exterior TC strobe*
i *interior TC strobe*

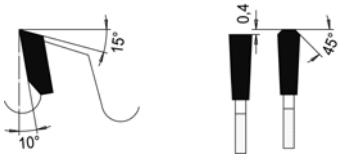
9805 HW Trennkreissägeblätter - Für Längsschnitte
TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG 02





Flachzahn
Flat tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

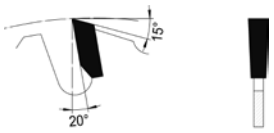
Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz MEC HW
For ripping solid dry wood along the grain with manual or mechanic feed

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
180	1,6	1,1	30	20F				**9805.020.180**
	1,6	1,1	40	20F				**9805.020.181**
200	1,5	1,1	50	27F				**8805.200.051**
250	3,2	2,2	30	20F	MLK			**9805.020.250**
	1,8	1,3	80	28F		2/21x6		**9805.028.250**
300	3,2	2,2	30	24F	MLK			**9805.024.300**
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	**9805.028.300**
	4,0	2,8	80	28TF	MLR		Raimann	**9805.028.301**
	4,4	3,0	80	36F	8/6,6/95 2/13/100 6SML5,5/240	2/18,5x3,5	Raimann	**8805.300.084**
	2,8	1,8	80	48TF	MLR		Raimann	**9805.048.300**
350	3,5	2,5	30	28F	MLK			**9805.028.350**
	3,5	2,5	80	28F	MLR		Raimann	**8805.350.080**
	3,6	2,4	80	30F	MLR		Raimann	**9805.030.350**
400	4,0	2,8	30	32F	MLK			**9805.032.400**
	4,0	2,8	80	48TF	MLR		Raimann	**9805.048.400**

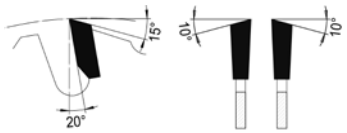
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
MLR: *borefittings to all Raimann multi-tooth clamping system*





Flachzahn spandickenbegrenzt
Flat tooth with chip-thickness limitation



Wechselzahn spandickenbegrenzt
Alternate top bevel, chip-thickness limitation

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz MEC HW
For sizing softwood along the grain with manual or mechanical feed

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		**9810.024.250**
300	3,4	2,2	30	12F SDB	MLK		**9810.012.300**
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		**9810.028.300**
315	3,2	2,2	30	28 W SDB	MLK	Bosch,Makita	**9810.028.315**
350	3,8	2,5	30	16F SDB	MLK		**9810.016.350**
	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK		**9810.032.350**
400	3,8	2,5	30	18F SDB	MLK		**9810.018.400**
	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK		**9810.036.400**
450	4,0	2,8	30	40W SDB	MLK		**9810.040.450**
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		**9810.044.500**
650	5,8	4,0	80	48W	2/13/100	Raimann	**8810.650.010**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: spandickenbegrenzt

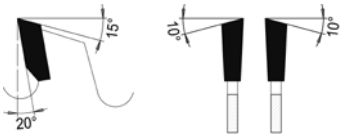
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *chip-thickness limited*

HW Formatkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

TC Sizing sawblade - For sawing along or across the grain

PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz, sowie für Span- und Tischlerplatten — MEC | HW

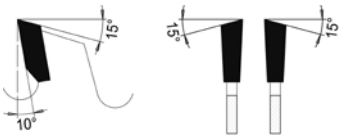
For rip- and crosscuts in soft- and hardwood and for chipboard and blockboard

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W	MLK			**9812.024.250**
	3,2	2,2	30	36W	MLK			**9812.036.250**
300	2,7	1,8	70	28W		2/21x6		**9812.028.301**
	3,2	2,2	30	28W	MLK			**9812.028.300**
	3,2	2,2	30	36W	MLK			**9812.036.302**
	3,2	2,2	70	36W		2/21x6		**9812.036.300**
	3,2	2,2	80	36W		2/18,5x7		**9812.036.301**
350	3,5	2,5	30	36W	MLK			**9812.036.350**
400	3,5	2,5	30	28W	MLK			**9812.028.400**
	3,5	2,5	30	36W	MLK			**9812.036.400**
450	4,0	2,8	30	40W	MLK			**9812.040.450**
500	4,4	2,8	30	44W	MLK			**9812.044.500**
	4,4	2,8	30	60W				**9812.060.501**
	4,4	2,8	35	60W	MLK			**9812.060.500**
550	4,4	3,0	30	60W	MLK			**9812.060.550**
600	6,0	3,9	30	60W	MLK			**9812.060.600**
650	5,6	3,8	30	96W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	**9812.096.650**
720	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		Hundegger	**9812.072.720**
735	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		Hundegger	**9812.072.735**
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	**9812.072.760**
800	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	**9812.080.800**
1000	4,8	3,6	40	80W	1/12,5/90		Palax	**9812.080.999**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

Für universellen Einsatz in Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe
For universal application in natural solid wood, laminated particle board and thermoplastic materials

MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W		**9814.024.150**
	3,2	2,2	30	36W		**9814.036.150**
	3,2	2,2	30	48W	ⓘ	**9814.048.150**
180	3,2	2,2	30	30W		**9814.030.180**
	3,2	2,2	30	42W		**9814.042.180**
	3,2	2,2	30	56W	ⓘ	**9814.056.180**
200	3,2	2,2	30	36W	MLK	**9814.036.200**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9814.048.200**
	3,2	2,2	30	60W	MLK ⓘ	**9814.060.200**
250	3,2	2,2	30	40W	MLK	**9814.040.250**
	3,2	2,2	35	40W	MLK	**9814.040.251**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9814.048.250**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9814.060.250**
	3,2	2,2	30	80W	MLK ⓘ	**9814.080.250**
275	3,2	2,2	20	48W	MLK	**9814.048.275**
	3,2	2,2	20	72W	MLK	**9814.072.275**
300	3,2	2,2	30	36W	MLK	**9814.036.300**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9814.048.300**
	3,2	2,2	35	48W		**9814.048.301**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9814.060.300**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	**9814.072.300**
	3,2	2,2	25,4	96W		**9814.096.301**
	3,2	2,2	30	96W	MLK ⓘ	**9814.096.300**
315	3,2	2,2	30	28W	MLK	**9814.028.315**
	3,2	2,2	30	48W	MLK	**9814.048.315**
	3,2	2,2	30	60W	MLK	**9814.060.315**
330	3,2	2,2	30	80W	MLK	**9814.080.330**
350	3,5	2,5	30	54W	MLK	**9814.054.350**
	3,5	2,5	30	72W	MLK	**9814.072.350**
	3,5	2,5	30	84W	MLK	**9814.084.350**
	3,5	2,5	30	108W	MLK ⓘ	**9814.108.350**
400	3,5	2,5	30	48W	MLK	**9814.048.400**
	3,5	2,5	30	60W	MLK	**9814.060.400**
	3,5	2,5	30	84W	MLK	**9814.084.400**
	3,5	2,5	30	96W	MLK	**9814.096.400**
	3,5	2,5	30	120W	MLK	**9814.120.400**
450	4,0	2,8	30	66W	MLK	**9814.066.450**
	4,0	2,8	30	96W	MLK	**9814.096.450**
	4,0	2,8	30	138W	MLK ⓘ	**9814.138.450**
500	4,0	2,8	30	72W	MLK	**9814.072.500**
	4,0	2,8	35	72W		**9814.072.502**
	5,2	3,8	30	72W	2/13/80	**8814.500.072**
	4,2	2,8	30	108W	MLK	**9814.108.500**
	4,0	2,8	30	144W	MLK ⓘ	**9814.144.500**
550	4,2	3,2	30	84W	MLK	**9814.084.550**
	4,4	3,2	30	120W	MLK	**9814.012.552**

ⓘ bestückt mit exta beständigen Zähnen für eine maximale Standzeit
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

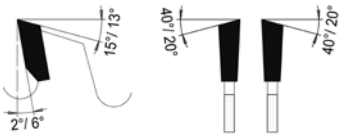
ⓘ *with long life tips for maximum wear resistance and extra long lifetime*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9815 HW Vielzahnsägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Holz-Querschnitte

TC Multi-tooth sawblade - For panels and wood across the fiber

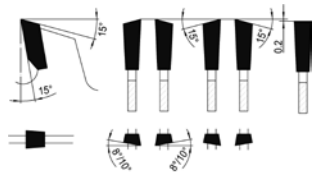
PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen MAN HW

Multi-tooth sawblade for thin panel material and cross-cut saws

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	80W40°	MLK			**9815.080.250**
300	3,2	2,2	30	96W40°	MLK			**9815.096.300**
350	3,5	2,5	30	80W40°	MLK			**9815.080.350**
400	3,5	2,8	30	120W	2/10/60			**9815.120.400**
	3,2	2,2	30	125 5+	2/11/60	Dimter	5+	**9815.125.400**
450	3,9	3,0	30	102W	2/11/60	Dimter		**9815.102.450**
	4,8	3,5	30	138W	2/10/60	Dimter		**9815.138.450**
	4,4	3,2	30	140 5+	2/11/60	Paul	5+	**9815.140.450**
500	4,8	3,5	30	144W	2/10/60	Dimter		**9815.144.500**
	4,8	3,5	35	144W	2/11/60 2/1563	Dimter S30+S50		**9815.144.501**
520	4,6	3,4	30	144W	2/11/60 2/15/63	Dimter		**9815.144.520**
600	5,4	4,0	30	172W	2/10/60	Dimter		**9815.172.600**
630	5,2	4,0	30	180W	2/10/60	Dimter		**8815.630.010**
	5,4	4,4	30	180W	2/11/60	Dimter		**9815.180.630**
700	5,5	4,0	30	200W	MLK	Dimter		**8815.700.023**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

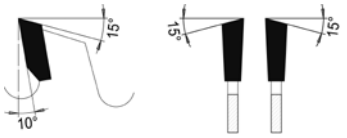
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9816 HW Vielzahnsägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Quer- und Längsschnitte

TC Multi-tooth sawblade - For panels and wood across and along the fiber

PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer MAN HW

Thinkerfed type for sizing plastic-laminated boards and profiled wooden parts

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	2,0	1,4	30	48W	MLK	**9816.048.150**
	2,0	1,4	70	48W	3/10/86	**9816.048.151**
180	2,0	1,4	30	56W	MLK	**9816.056.180**
200	2,0	1,6	30	64W	MLK	**9816.064.200**
250	2,0	1,6	30	80W	MLK	**9816.080.250**
	2,5	1,8	30	80W	MLK	**9816.080.251**
300	2,7	1,8	30	96W	MLK	**9816.096.300**

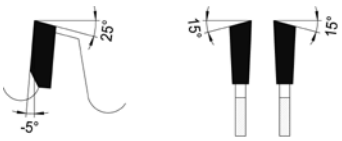
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9818 HW Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel - Querschnitt unterschiedlicher Materialien
TC crosscut blade, negative rake angle - cross section of different materials

PG 02





Wechselzahn, neg. Spanwinkel
Alternate top bevel tooth, neg. rake angle

Zum Querkappen auf Kapp- und Gehrungssägen mit obenliegender Welle MAN HW
For cross-cutting on cross-cut and miter saws with overhead shaft

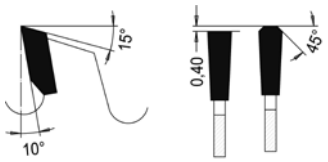
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40 W neg.		**9818.250.040**
	2,8	2,2	30	80 W neg.	MLK	**9818.350.080**
300	3,2	2,2	30	36 W neg.	MLK	**9818.300.036**
	2,8	2,2	30	96 W neg.	MLK	**9818.096.300**
350	3,2	2,2	30	42 W neg.	MLK	**9818.042.350**
400	3,8	2,8	30	48 W neg.	MLK	**9818.400.048**
450	4,4	2,8	30	54 W neg.	MLK	**9818.450.054**
550	4,8	3,4	30	72 W neg.	MLK	**9818.550.072**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9820 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte
TC Sizing sawblade - For finished cuts

PG 02





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten, Alu-Profile MAN HW
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics, Aluminium-profiles

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	80FT	MLK	**9820.080.250**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	**9820.072.300**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	**9820.096.300**
350	3,5	2,5	30	108FT	MLK	**9820.108.350**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

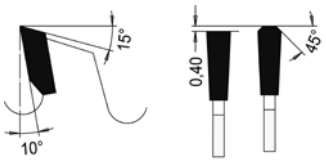
- Für sehr saubere Zuschnitte von Holzwerkstoffen oder Thermo- bzw. Duroplasten in Verbindung mit Vorritzsägeblatt.
- Hinterlässt auch bei empfindlichen Beschichtungen wie Lackoberflächen sehr scharfe Eckkanten ohne Ausbrüche.
- Geeignet für Werkstoffe wie PMMA, Corian®, Varicor®, usw. und Alu-Profile.

- *For very clean cuts of wood materials or thermoplastics or thermosets in conjunction with scoring saw blade.*
- *Leaves very sharp corner edges without chipping even on sensitive coatings such as painted surfaces.*
- *Suitable for materials such as PMMA, Corian®, Varicor®, etc. and aluminum profiles.*

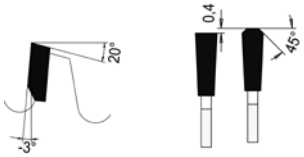
9821 HW Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte
TC Panel sizing sawblade - For panel cutting

PG 02





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
Trapezoidal flat tooth with neg. rake angle

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer — MAN HW
For cuts in laminated boards in connection with scoring blade

D	B	b	d	Z	ML		Art. Nr.
160	2,6	1,6	20	48TF neg.			**9821.048.160**
190	2,6	1,6	30	58TF neg.			**9821.058.190**
200	3,2	2,2	30	60TF	MLK		**9821.060.200**
220	3,2	2,2	30	64TF	MLK		**9821.064.220**
250	3,2	2,2	30	60TF	MLK		**9821.060.250**
	3,2	2,2	30	60TF neg.	MLK		**9821.060.251**
	3,2	2,2	30	80TF	MLK		**9821.080.250**
	3,2	2,2	30	80TF+	MLK	ⓘ	**9821.080.251**
	3,2	2,2	30	80TF neg.+	MLK	ⓘ	**9821.080.252**
	3,2	2,2	30	80TF neg.	MLK		**9821.080.253**
300	3,2	2,2	30	72TF	MLK		**9821.072.300**
	3,2	2,2	30	72TF neg.	MLK		**9821.072.301**
	3,2	2,2	30	96TF	MLK		**9821.096.300**
	3,2	2,2	30	96TF+	MLK	ⓘ	**9821.096.301**
	3,2	2,2	30	96TF neg.+	MLK	ⓘ	**9821.096.302**
	3,2	2,2	30	96TF neg.	MLK		**9821.096.303**
350	3,5	2,5	25,4	84TF	MLK		**9821.084.351**
	3,5	2,5	30	84TF	MLK		**9821.084.350**
	3,5	2,5	30	108TF	MLK		**9821.108.350**
	3,5	2,5	30	108TF+	MLK	ⓘ	**9821.108.351**

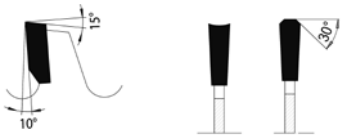
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
ⓘ Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
ⓘ *Extremely wear-resistant carbide tipping*

9825 HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow inverted V/flat tooth

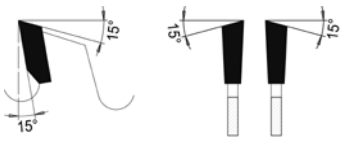
Für Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Saubere Ober- und Unterkanten ohne Vorritzer — MAN HW
To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. For finished edges without scoring

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	42HDF	MLK	**9825.042.220**
250	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	**9825.048.250**
303	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	**9825.060.303**
350	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	**9825.072.350**
400	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	**9825.078.400**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

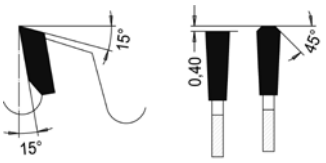
Für Formatzuschnitte von Holz- und Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing wood- and panel materials, single or in packs

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4	3,2	30	48W	MLK	Panhans	**9823.048.300**
350	4,4	3,2	30	54W	MLK	Panhans, Scheer	**9823.054.350**
	4,4	3,2	60	54W	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	**9823.054.353**
	4,4	3,2	60	54W	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon	**9823.054.352**
	4,4	3,2	75	54W	2/10/120	Macmazza	**9823.054.351**
	4,4	3,2	30	72W	MLK	Panhans, Scheer	**9823.072.351**
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon	**9823.072.350**
380	4,8	3,5	60	54W	2/14/100 2/14/125	Homag	**9823.054.380**
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/14/125	Homag	**9823.072.380**
400	4,4	3,2	30	72W	2/10/60	Scheer	**9823.072.401**
	4,4	3,2	75	72W	4/15/105	Giben, Euromac	**9823.072.400**
	4,4	3,2	80	72W	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	**9823.072.402**
450	4,4	3,2	30	72W	2/10/60	Scheer	**9823.072.450**
470	4,4	3,2	75	72W	4/15/105	Giben	**9823.072.470**
500	4,4	3,2	30	72W			**9823.072.502**
	4,4	3,2	80	72W			**9823.072.501**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket | MEC | HW
For sizing panel materials, single or in packs

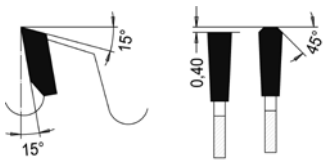
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
250	4,2	2,8	55	60TF		SCM		**9824.060.250**
280	3,2	2,2	30	60TF	MLK	Panhans		**9824.060.280**
290	4,2	3,0	55	60TF		SCM		**9824.060.290**
300	4,4	3,0	30	60TF	2/10/60	Panhans		**9824.060.300**
	4,4	3,0	30	60TF+	2/10/60	Panhans	ⓘ	**9824.060.303**
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.060.301**
	4,4	3,2	80	60TF	2/14/110 4/9/100	SCM Gabbiani		**9824.060.302**
	4,4	3,2	80	60TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	ⓘ	**9824.060.304**
	4,4	3,0	30	72TF	2/10/60	Panhans		**9824.072.301**
	4,4	3,0	30	72TF+	2/10/60	Panhans	ⓘ	**9824.072.302**
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100	Homag		**9824.072.303**
	4,4	3,2	60	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco, Giben		**9824.072.304**
	4,4	3,2	75	72TF		Homag		**9824.072.300**
	4,4	3,2	80	72TF	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**9824.072.305**
	4,4	3,2	75	96TF		Homag CV		**9824.096.300**
	4,5	3,2	75	96TF		Homag CV		**9824.096.301**
310	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100	Homag		**9824.072.312**
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100	Homag		**9824.072.310**
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100	Homag	ⓘ	**9824.072.311**
320	4,4	3,2	30	60TF	MLK	Felder Format4		**9824.060.323**
	4,4	3,2	30	60TF+	MLK	Felder Format4	ⓘ	**9824.060.325**
	4,4	3,2	50	60TF	4/13/8	Giben		**9824.060.320**
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.060.321**
	4,4	3,2	65	60TF+	2/9/100 2/9/110	Nimac, Biesse Selco	ⓘ	**9824.060.326**
	4,4	3,2	80	60TF	4/9/100 2/14/110	SCM Gabbiani		**9824.060.322**
	4,4	3,2	80	60TF+	4/9/100 2/14/110	SCM Gabbiani	ⓘ	**9824.060.324**
	4,4	3,2	30	72TT	2/10/60 2/9/110			**9824.072.320**
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag, Sawteq	ⓘ	**9824.072.324**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/95	Nimac		**9824.072.321**
	4,4	3,2	65	72TT	3/7/100 2/9/100 2/14/110	Biesse Selco, Nimac		**9824.072.322**
	4,4	3,2	75	72TT	3/13/95	Giben		**9824.172.325**
	4,4	3,2	75	72TF	3/13/95	Giben, Maomazza		**9824.072.323**
350	4,4	3,2	60	60TF+	2/14/100	Homag	ⓘ	**9824.060.350**
	4,4	3,2	30	72TT	MLK	Mayer, Panhans, Scheer		**9824.172.350**

ⓘ Extrem verschleißfeste HM-Bestückung
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *Extremely wear-resistant carbide tipping*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket — MEC | HW
For sizing panel materials, single or in packs

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,4	3,2	30	72TF	MLK	Panhans, Scheer		**9824.072.350**
	4,4	3,2	30	72TF+	MLK	Mayer, Panhans, Scheer	ⓘ	**9824.072.358**
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon		**9824.072.352**
	4,4	3,2	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	ⓘ	**9824.072.359**
	4,4	3,2	75	72TF	2/10/120	Giben		**9824.072.354**
	4,4	3,2	75	72TF+	2/14/100 4/15/105 2/7/110	Homag, Giben	ⓘ	**9824.172.351**
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani		**9824.072.353**
	4,4	3,2	80	72TF+	2/14/110	SCM Gabbiani	ⓘ	**9824.072.351**
	4,4	3,2	30	108TF		Paoloni		**9824.108.350**
355	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Panhans, SCM Gabbiani		**9824.072.355**
	4,4	3,2	30	72TT	MLK	Panhans, SCM Gabbiani		**9824.172.355**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.172.358**
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	Biesse Selco		**9824.272.355**
	4,4	3,2	75	72TF	4/5/105	Giben		**9824.072.356**
	4,4	3,2	75	72TT		Giben		**9824.372.355**
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	Gabbiani		**9824.072.357**
360	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling		**9824.072.361**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.072.360**
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.072.363**
	4,4	3,2	65	72TF+	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	ⓘ	**9824.072.362**
370	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Schelling		**9824.072.370**
380	4,8	3,5	60	60TF	2/14/100 2/14/125	Homag		**9824.060.380**
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Holz-Her		**9824.072.389**
	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80	Giben		**9824.072.380**
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/14/125	Homag		**9824.072.381**
	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100 2/14/125	Homag		**9824.072.385**
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/14/125	Homag	ⓘ	**9824.172.381**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/110	Biesse Selco		**9824.072.386**
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		**9824.172.380**

ⓘ Extrem verschleißfeste HM-Bestückung
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

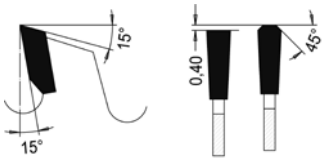
ⓘ *Extremely wear-resistant carbide tipping*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.

HW Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte

TC Panel sizing sawblade - For panel cutting





Trapez-Flachzahn

Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket — MEC | HW

For sizing panel materials, single or in packs

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	Gabbiani	**9824.072.382**
	4,6	3,2	80	72TF	2/14/110	Gabbiani	**9824.072.383**
	4,8	3,5	60	72TF	2/14/100 2/14/125	Homag	**9824.072.384**
	4,8	3,5	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	ⓘ **9824.072.387**
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/100 2/14/125	Homag	**9824.072.388**
400	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Scheer	**9824.072.400**
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	**9824.072.405**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**9824.072.408**
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben, Euromatic	**9824.072.401**
	4,4	3,2	75	72TF+	4/15/105	Giben, Euromac	ⓘ **9824.072.402**
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	**9824.072.403**
	4,4	3,2	80	72TF+	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	ⓘ **9824.072.407**
	4,8	3,5	75	72TF	4/15/105	Giben	**9824.072.404**
420	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80	Giben	**9824.072.420**
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	**9824.072.422**
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120 2/14/125	Homag	**9824.072.421**
430	4,4	3,2	30	72TF	MLK	Holz-Her	**9824.072.431**
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Anthon, Homag	**9824.072.434**
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**9824.072.435**
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben	**9824.072.430**
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105	Giben	**9824.072.436**
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/120 4/9/100 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	**9824.072.432**
	4,4	3,2	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, Gabbiani	ⓘ **9824.072.433**
	4,4	3,2	75	96TF	4/15/105 2/7/110	Giben Prismatic	**9824.096.430**
450	4,8	3,5	60	60TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	**9824.060.450**

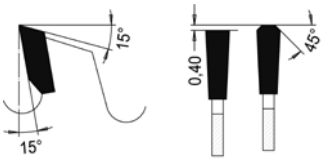
ⓘ Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

ⓘ *Extremely wear-resistant carbide tipping*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.





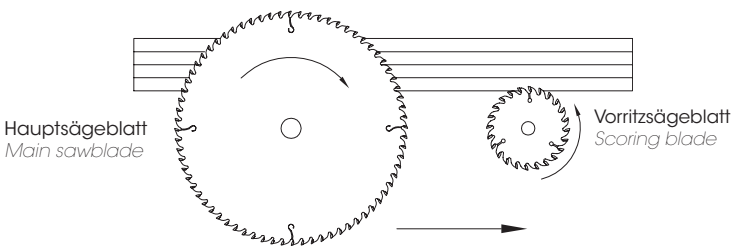
Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC HW
For sizing panel materials, single or in packs

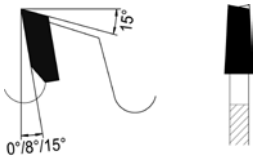
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 2/14/125		**9824.072.450**
	4,4	3,2	30	72TF+	MLK+2/13/94	Schelling	ⓘ **9824.072.452**
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	**9824.072.451**
	4,4	3,2	80	72TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	ⓘ **9824.072.456**
	4,8	3,5	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	**9824.072.458**
	4,8	3,5	60	72TT	2/19/120 2/14/125	Homag	**9824.072.453**
	4,8	3,5	60	72TF+	2/14/125 2/19/120	Homag	ⓘ **9824.072.457**
	4,8	3,5	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	**9824.072.455**
	4,8	3,5	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	ⓘ **9824.072.454**
460	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling	**9824.072.460**
	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	Schelling	ⓘ **9824.072.461**
	4,4	3,2	75	72TF	2/7/110	Giben	**9824.072.462**
470	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben	**9824.072.470**
	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco	**9824.072.471**
480	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling	**9824.072.482**
	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	Schelling	ⓘ **9824.072.486**
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120	Homag	**9824.072.484**
	4,8	3,5	80	72TF	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	**9824.072.481**
500	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag	**9824.072.500**
520	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling	**9824.072.520**
	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag	**9824.172.520**
	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco WNT 750	**9824.072.521**
530	4,8	3,5	75	72TF	2/7/110	Giben	**9824.072.530**
550	5,5	3,8	40	60TF	2/13/122	Schelling	**9824.060.550**
570	4,8	3,5	60	60TF	-	Homag	**9824.060.570**
600	5,8	4,0	60	60TF	2/11/115 2/19/120	Homag	**9824.060.600**
	5,8	4,0	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag	**9824.072.600**

ⓘ Extrem verschleißfeste HM-Bestückung
ⓘ *Extremely wear-resistant carbide tipping*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.







Wechselzahn, konisch
Conical alternate top bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen MEC HW
For scoring of panel materials

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	3,1-4,3	2,2	20	12W kon.		Felder	**9826.012.080**
100	3,1-4,3	2,2	20	20W kon.		Schelling	**9826.020.100**
	3,1-4,3	2,2	22	20W kon.		Martin	**9826.020.101**
115	4,1-5,1	3,0	45	24W kon. neg		SCM	**9826.024.115**
120	3,1-4,3	2,2	20	24W kon.neg		Robland	**9826.024.120**
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.		Altendorf	**9826.024.121**
125	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.		Holz-Her	**9826.024.125**
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.		Panhans	**9826.024.127**
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.		SCM Gabbiani, Panhans	**9826.024.128**
	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.		Giben, Homag	**9826.024.129**
150	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.		Homag, Homag	**9826.024.150**
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.		Schelling	**9826.024.151**
	4,4-5,6	3,2	30	24W kon.		SCM Gabbiani	**9826.024.152**
	4,4-5,4	3,2	45	28W kon.		Homag Sawteq	**9826.028.150**
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.		Felder	**9826.036.150**
160	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80 3/11/70	Giben	**9826.036.160**
	4,4-5,6	3,2	55	36F kon.	3/7/66 3/6/84	SCM Gabbiani, Macmazza	**9826.036.161**
	4,4-5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/80	Nimac	**9826.036.162**
180	4,4-5,6	3,0	20	28F kon.	2/9/60	Anthon	**9826.028.181**
	4,4-5,6	3,0	30	28F kon.	MLK	Panhans	**9826.028.180**
	4,4-5,6	3,2	30	30F kon.	2/10/60	Holz-Her	**9826.030.181**
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80	Giben	**9826.036.180**
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.		Homag Sawteq	**9826.036.181**
	4,8-5,8	3,5	20	36F kon.	2/9/60	Anthon	**9826.036.183**
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**9826.036.182**
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80 4/13/80	Giben	**9826.042.180**
200	4,4-5,6	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling	**9826.036.200**
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/60	Scheer	**9826.036.201**
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.		Homag	**9826.036.209**
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.		Homag Sawteq	**9826.136.200**
	4,4-5,6	3,2	50	36W kon.	2/7/80	Masterwood, Scheer	**9826.036.206**
	4,4-5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**9826.036.202**
	4,4-5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110	SCM Gabbiani	**9826.136.202**
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**9826.036.203**
	4,8-5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/110 2/9/100	Biesse Selco	**9826.036.204**
	5,5-6,7	3,4	20	36F kon.		Schelling	**9826.036.205**
	5,8-6,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**9826.036.207**
	6,2-7,2	4,0	45	36F kon.		Homag	**9826.036.208**
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben, Smart 65	**9826.042.200**
215	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/15/80 3/7/80	Giben	**9826.042.215**
	4,8-5,8	3,5	50	42F kon.	3/7/80	Giben	**9826.042.216**
220	6,5-7,4	4,5	20	36F kon.		Schelling	**9826.036.220**
250	4,4-5,6	3,2	50	36F kon.	3/13/80	Giben 2	**9826.042.250**

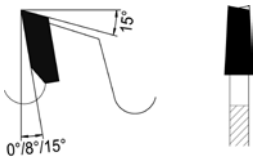
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9826 HW Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
TC Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding

PG 02





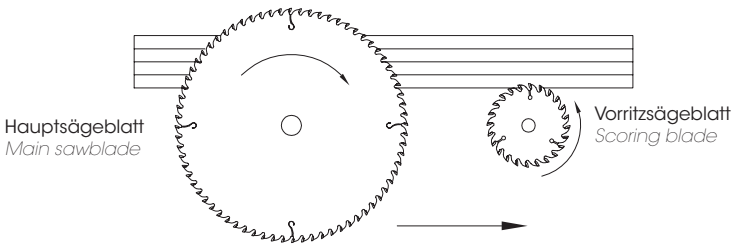
Wechselzahn, konisch
conical alternate top bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen MEC HW
For scoring of panel materials

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Schelling	**9826.036.300**
	4,4-5,6	3,2	30	48F kon.	MLK 2/11/73	Schelling	**9826.048.303**
	4,4-5,6	3,2	50	48F kon.	3/15/80	Giben	**9826.048.300**
	4,4-5,6	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco EB	**9826.048.301**
	4,4-5,6	3,2	80	48W kon.	2/9/100 2/9/110	SCM Gabbiani	**9826.048.304**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

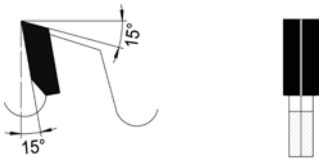
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



9826 HW Vorritzkreissägeblatt - Zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
TC Scoring sawblade - Two-piece design, adjustable by intermediate rings

PG 02





Zweiteilig, Flachzahn
Two part, flat tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen MEC HW
For scoring of panel materials, two parts adjustable by intermediate rings

D	B	d	Z	Maschine		Art. Nr.
70	2,8-3,6	20	8F+8F	Putsch Meniconi	ⓘ	**9826.008.070**
80	2,8-3,6	20	10F+10F	Felder	ⓘ	**9826.010.080**
100	2,8-3,6	20	12F+12F	Panhans, Schelling	ⓘ	**9826.012.100**
	2,8-3,6	22	12F+12F	Altendorf, Striebig	ⓘ	**9826.012.101**
120	2,8-3,6	20	12F+12F	Holz-Her, SCM	ⓘ	**9826.012.120**
	2,8-3,6	22	12F+12F	Martin		**9826.012.122**
	2,8-3,6	22	12F+12F	Altendorf, Martin	ⓘ	**9826.012.121**
	2,8-3,6	50	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio		**9826.012.123**
125	2,8-3,6	20	12F+12F	Paoloni	ⓘ	**9826.012.125**
	2,8-3,6	22	12F+12F	Paoloni	ⓘ	**9826.012.126**
	2,8-3,6	50	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio		**9826.012.124**
	2,8-3,6	50	12F+12F	Panhans		**9826.012.127**
150	4,4-5,5	20	18W+18W	Paoloni	ⓘ	**9826.018.150**
180	3,0-3,8	50	18W+18W	Altendorf, SCM, Griggio		**9826.012.180**

ⓘ Ohne Zwischenringsatz

ⓘ *Without Spacers*

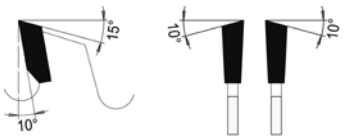
Zwischenringsatz
Spacer set

	B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - *for Diameter 80-100*	2,8-3,6	**7826.080.001**
für Durchmesser 120-125 - *for Diameter 120-125*	2,8-3,6	**7826.120.001**

9826 HW Vorritzkreissägeblatt - Postforming-Ausführung
TC Scoring sawblade - Postforming type

PG 02





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

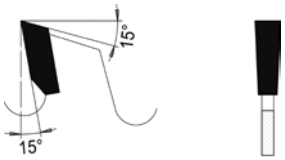
Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt — MAN HW
Postforming design, fits to main saw blade

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	3,35	2,2	20	20W		SCM, Schelling	**9826.020.103**
	3,35	2,2	22	20W		Altendorf, Striebig	**9826.020.102**
120	3,35	2,2	20	24W		Holz-Her, SCM	**9826.024.122**
	3,35	2,2	22	24W		Altendorf, Martin	**9826.024.123**
125	3,35	2,2	20	24W		Paoloni	**9826.024.130**
	3,35	2,2	22	24W		Altendorf, Martin	**9826.024.131**
280	4,55	3,5	45	84W		Homag HPP250	**9826.084.280**
300	4,55	3,5	80	72W	2/14/110	Gabbiani	**9826.072.302**
340	5,0	3,5	45	108W	3/14/65	Homag	**9826.108.340**

8434 HW Nutfräser - Für mechanischen Vorschub
TC Grooving cutter - For mechanic feed

PG 02



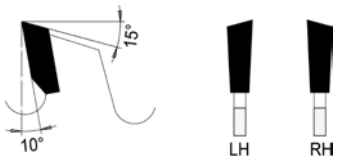


Flachzahn
Flat tooth

Zum Nuten fräsen längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen bei mechanischem Vorschub — MAN HW
For groove milling along the fiber or in panel materials with mechanical feed

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
150	2,5	1,8	30	12F	**8434.150.003**
	3,0	2,0	30	12F	**8434.150.103**
	3,5	2,5	30	12F	**8434.150.004**
	4,0	2,8	30	12F	**8434.150.104**
	4,5	3,5	30	12F	**8434.150.005**
	5,0	3,5	30	12F	**8434.150.105**
	6,0	3,9	30	12F	**8434.150.006**
	8,0	6,0	30	12F	**8434.150.008**
	10,0	7,0	30	12F	**8434.150.010**
150	2,5	1,8	50	12F	**8434.150.403**
	3,0	2,0	50	12F	**8434.150.503**
	3,5	2,5	50	12F	**8434.150.404**
	4,0	2,8	50	12F	**8434.150.504**
	4,5	3,5	50	12F	**8434.150.405**
	5,0	3,5	50	12F	**8434.150.505**
	6,0	3,9	50	12F	**8434.150.206**
	8,0	6,0	50	12F	**8434.150.108**
	10,0	7,0	50	12F	**8434.150.110**
150	2,5	1,8	30	24F	**8434.150.203**
	3,0	2,0	30	24F	**8434.150.303**
	3,5	2,5	30	24F	**8434.150.204**
	4,0	2,8	30	24F	**8434.150.304**
	4,5	3,5	30	24F	**8434.150.205**
	5,0	3,5	30	24F	**8434.150.305**
	6,0	3,9	30	24F	**8434.150.106**
150	2,5	1,8	50	24F	**8434.150.603**
	3,0	2,0	50	24F	**8434.150.703**
	3,5	2,5	50	24F	**8434.150.604**
	4,0	2,8	50	24F	**8434.150.704**
	4,5	3,5	50	24F	**8434.150.605**
	5,0	3,5	50	24F	**8434.150.705**
	6,0	3,9	50	24F	**8434.150.306**





Wechselzahn
Alternate top bevel tooth

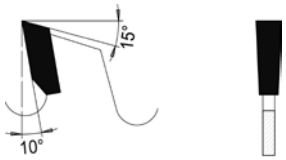
Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren
For edge treatment, bevelling, profiling and clipping

MEC **HW**

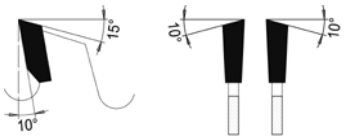
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr. -LH	Art. Nr. -RH
80	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	**9839.112.080**	**9839.012.080**
85	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	**9839.112.085**	**9839.012.085**
100	2,4	1,6	22	20W		OTT		**9839.020.104**
	2,6	1,6	32	20E		Homag, Brandt	**9839.120.100**	**9839.020.100**
	3,2	2,2	22	20E		Griggio, Homag, Wilsmeyer	**9839.120.103**	**9839.020.103**
	3,2	2,2	30	20E		Tecnoma	**9839.120.102**	**9839.020.102**
	2,6	1,6	32	30W		Homag, Brandt		**9839.030.101**
	2,6	2,0	32	30E		Homag	**9839.130.102**	**9839.030.102**
	3,0	2,2	32	30E		Cehisa	**9839.130.100**	**9839.030.100**
110	3,0	2,2	30	20E		Homburg	**9839.120.110**	**9839.020.110**
	3,0	2,2	32	20E		SCM, Olimpic	**9839.120.111**	**9839.020.111**
	3,2	2,5	40	20W	SML* 4+4/6-11/52	Homag		**9839.020.115**
	3,6	2,4	22	20W		Holz-Her		**9839.020.113**
	3,6	2,4	32	20E		IDM	**9839.120.112**	**9839.020.112**
	3,2	2,2	32	30E		Homag, Brandt, Cehisa	**9839.130.110**	**9839.030.110**
115	2,6	1,6	30	24W		SCM		**9839.024.115**
	3,2	2,2	56	30E	3/7,1/68	Biesse	**9839.130.115**	**9839.030.115**
120	3,6	2,8	40	24W	SML* 4+4/6-11/52	Homag		**9839.024.120**
125	3,2	2,2	22	36E		Camal	**9839.136.125**	**9839.036.125**
130	3,6	2,8	30	16+4W		Biesse		**9839.020.132**
	3,6	2,8	30	20+4E	SML* 4/8-13/46	Biesse	**9839.120.130**	**9839.020.130**
	3,6	2,8	45	20+4E	4/4,6/55	Biesse	**9839.120.131**	**9839.020.131**
	3,6	2,8	30	24E	SML* 4/8-13/46	Biesse	**9839.124.130**	**9839.024.130**
140	3,2	2,2	16	36E		OTT	**9839.136.140**	**9839.036.140**
	3,2	2,2	22	36W		Holz-Her		**9839.036.144**
	3,2	2,2	30	36E		OTT	**9839.136.141**	**9839.036.141**
	3,2	2,2	30	36W	SML* 4/8-13/46	Biesse	**9839.136.142**	**9839.036.142**
	3,6	2,4	30	36W	SML* 3+3/8-13/56	Biesse Akron		**9839.036.143**
150	3,8	2,5	35	24+6E	SML* 4/4-11/50	Stefani	**9839.124.150**	**9839.024.150**
160	3,5	2,2	22	36W neg.		IMA		**9839.036.160**
	3,2	2,2	22	48E		IMA	**9839.148.160**	**9839.048.160**
	3,2	2,2	22	48W		IMA		**9839.048.161**
	3,2	2,2	40	48E		Holz-Her	**9839.148.162**	**9839.048.162**
170	3,2	2,2	30	36W	4/5,5/52	Homag		**9839.036.170**
	3,5	2,2	30	48W	4/5,5/52	Homag	**9839.148.170**	**9839.048.170**

* Auf 10,5mm bzw. 12,5mm Durchmesser angesenkt
* *Countersunk to 10.5mm or 12,5mm diameter*

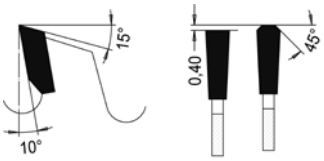




Flachzahn
Flat tooth



Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



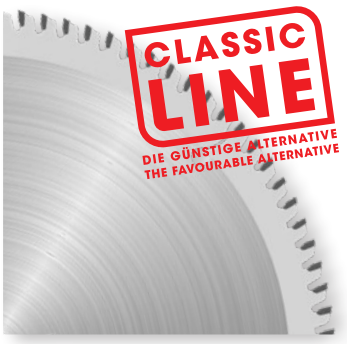
Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

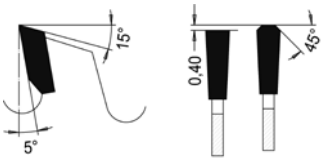
Universeller Einsatz in Holz und Holzwerk-, Plattenwerkstoffen und Kunststoffen
Universal application in natural solid wood, laminated particle board and thermoplastic materials

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
90	3,5	2,2	20	24F		Robland	**9831.024.090**
100	3,2	2,2	30	20F		Weeke	**9831.020.100**
120	3,2	2,2	20	24W	3/4,5/35	SCM	**9831.024.121**
	3,2	2,2	30	24W	4/6/48		**9831.024.120**
	4,0	3,0	35	30W	SML* 2/6/46 4/5,5-10/50	Biesse, Felder	**9831.030.120**
125	3,2	2,2	30	36W	4+4/5,5/48	Weeke	**9831.036.125**
150	3,2	2,2	30	24W	4+4/6/48		**9831.024.150**
	3,2	2,2	30	36W	4+4/6/48		**9831.036.150**
180	3,2	2,2	30	30W	4/6/52	Homag, Weeke	**9831.030.180**
	3,2	2,2	35	30W	1/6/50	Biesse	**9831.030.181**
	3,2	2,2	30	36W	4/6/52	Homag, Weeke	**9831.036.180**
	3,2	2,2	30	42W	4/6/52	Homag, Weeke	**9831.042.180**
	3,2	2,2	40	42W	4+4/6/52	Benz(Flex)	**9831.042.182**
	4,0	3,0	30	42W	SML* 2/6/42 4/5,5-10/45	Felder	**9831.042.181**
	3,2	2,2	30	56W	4/6/52	Homag, Weeke	**9831.056.180**
	3,2	2,2	40	56W	4+4/6/52	Benz(Flex)	**9831.056.181**
	3,2	2,2	35	58W	1/6/50	Biesse	**9831.058.180**
220	2,8	2,2	30	36W	4/6,5/60	IMA	**9831.036.220**
240	3,2	2,2	30	54TF	4/5,5/52	Homag	**9831.054.240**
	3,2	2,2	40	54TF	8/5,6/52	Homag	**9831.054.242**
280	3,2	2,2	30	60TF	2/7/42	Homag	**9831.060.280**
300	3,2	2,2	50	72W	6/5,5/80 1/6/80	Biesse	**9831.072.300**

* Auf 10,2mm Durchmesser angesenkt
* *Countersunk to 10.2mm diameter*





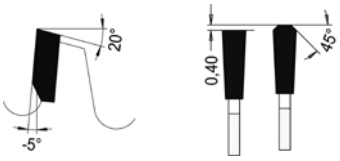
Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Trennen, Formatieren von ALU- bzw. NE-Platten -Stangen, -Profilen MEC HW
Cutting, formatting of aluminum and non-ferrous plates, bars and profiles

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,6	30	80FT	MLK	**9840.080.250**
	3,2	2,6	32	80FT	2/11/63	**9840.080.251**
300	3,2	2,6	30	72FT	MLK	**9840.072.300**
	3,2	2,6	30	96FT	MLK	**9840.096.300**
	3,2	2,6	32	96FT	2/11/63	**9840.096.301**
350	3,6	3,0	30	84FT	MLK	**9840.084.350**
	3,6	3,0	32	84FT	2/11/63	**9840.084.351**
	3,6	3,0	40	84FT	2/9/55+4/12/64	**9840.084.352**
	3,6	3,0	30	108FT	MLK	**9840.108.350**
	3,6	3,0	32	108FT	2/11/63	**9840.108.351**
400	3,6	3,0	30	96FT	MLK	**9840.096.400**
	4,0	3,2	30	120FT		**9840.120.400**
	4,0	3,2	32	120FT	2/11/63	**9840.120.401**
420	4,4	3,8	30	96FT	2/10,5/70	**9840.096.420**
	4,0	3,2	30	120FT		**9840.120.420**
450	3,8	3,2	32	96FT	MLK	**9840.096.450**
	4,0	3,2	30	128FT		**9840.128.450**
	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63	**9840.128.451**
500	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70	**9840.140.500**
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	**9840.140.501**
520	4,4	3,8	30	120FT	2/8/80+2/14/80	**9840.120.520**
550	4,2	3,4	30	110FT		**9840.110.550**
	4,2	3,4	30	140FT		**9840.140.550**
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	**9840.140.551**
600	4,6	4,0	30	140FT		**9840.140.600**
	4,6	4,0	32	140FT	2/11/63	**9840.140.601**
	4,6	4,0	40	140FT		**9840.140.602**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Trennen, Formatieren von ALU- bzw. NE-Platten -Stangen, -Profilen
Cutting, formatting of aluminum and non-ferrous plates, bars and profiles

MAN **HW**

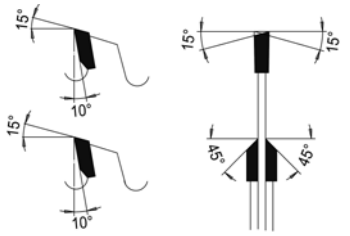
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
160	2,2	1,6	20	48FT	2/6/32		**9842.048.160**
	2,2	1,6	30	48FT			**9842.048.162**
	1,8	1,2	20	52FT		Festool TS55	**9842.052.160**
180	2,8	2,0	20	42FT	2/6/32	Makita, Haffner	**9842.042.180**
	2,8	2,0	30	56FT			**9842.056.180**
190	2,6	1,6	20	56FT		Festool	**9842.056.190**
	2,8	2,0	30	56FT	MLK		**9842.056.191**
200	2,8	2,0	30	84FT			**9842.084.200**
	2,8	2,0	32	84FT	2/11/63		**9842.084.201**
215	2,8	2,0	30	64FT	MLK		**9842.064.215**
	2,8	2,0	30	80FT	MLK		**9842.080.215**
250	3,2	2,6	15,87	80FT			**9842.080.252**
	3,2	2,6	30	80FT	MLK		**9842.080.250**
	3,2	2,6	32	80FT	2/11/63		**9842.080.251**
260	3,2	2,2	30	80FT			**9842.080.260**
300	3,2	2,6	30	96FT	MLK		**9842.096.300**
	3,2	2,6	32	96FT	2/11/63		**9842.096.301**
330	3,5	3,0	30	102FT	MLK		**9842.102.330**
	3,5	3,0	32	102FT	2/11/63		**9842.102.331**
350	3,6	3,0	30	84FT	MLK		**9842.084.350**
	3,6	3,0	32	84FT	2/11/63		**9842.084.351**
	3,6	3,0	30	108FT	MLK		**9842.108.350**
	3,6	3,0	32	108FT	4/11/63		**9842.108.351**
	3,6	3,0	40	108FT	2/9/55 4/12/64	Eisele	**9842.108.352**
380	3,5	3,0	32	110FT	2/11/63		**9842.110.380**
400	4,0	3,2	30	120FT	MLK		**9842.120.400**
	4,0	3,2	32	120FT	2/11/63		**9842.120.401**
	4,0	3,2	40	120FT	2/9/55 4/12/64	Eisele	**9842.120.402**
420	3,8	3,2	30	96FT	MLK		**9842.096.421**
	3,8	3,2	40	96FT		Graule	**9842.096.420**
450	4,0	3,2	30	128FT			**9842.128.450**
	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63		**9842.128.451**
500	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70		**9842.140.500**
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63		**9842.140.501**
600	4,6	4,0	30	140FT			**9842.140.600**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9843 HW Fase-Sägesatz - Zum Trennen und Anfasen
TC Clipping bevelset - For cutting and chamfering

PG 02





Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

Alternate top bevel tooth one-side bevelled/planed

Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz MEC HW
Toolset for cutting out glazing beads and as a bevel set

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Maschine	Art. Nr.
92	3,0	2,5	30	24E		li	Rotox	**9843.024.092**
	3,0	2,5	30	24E		re	Rotox	**9843.124.092**
98	3,0	2,5	32	36E		li	Elumatec	**9843.036.098**
	3,0	2,5	32	36E		re	Elumatec	**9843.136.098**
200	2,1	1,6	32	80W			Elumatec	**9843.080.200**
	2,2	1,8	30	100FT neg.	MLK		Rotox	**9843.100.200**

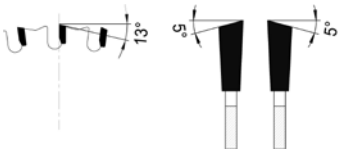
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9856 HW Kreissägeblatt "DryCut" - Für St- und NE-Materialien
TC Sawblade "DryCut" - For St- and non-ferrous-materials

PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichelementen oder Stahlblech belegten Verbundwerkstoffen MEC HW
For separating non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet clad composite materials.

D	B	b	d	Z	ML	max. RPM	Art. Nr.
160	2,2	1,8	20	30W		2800	**9856.030.160**
190	2,2	1,8	30	38W		2400	**9856.038.190**
216	2,2	1,8	30	48W	MLK	2200	**9856.048.216**
230	2,2	1,8	30	44W	MLK	2000	**9856.044.230**
250	2,2	1,8	30	48W	MLK	1800	**9856.048.250**
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1800	**9856.060.250**
254	2,2	1,8	15,87	60W		1800	**9856.060.255**
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1800	**9856.060.254**
270	2,2	1,8	30	60W	MLK	1700	**9856.060.270**
305	2,2	1,8	25,4	60W		1500	**9856.060.305**
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1500	**9856.060.306**
	2,2	1,8	25,4	80W		1500	**9856.080.305**
	2,2	1,8	30	80W	MLK	1500	**9856.080.306**
355	2,2	1,8	25,4	90W		1500	**9856.090.355**
	2,2	1,8	30	90W	MLK	1500	**9856.090.356**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

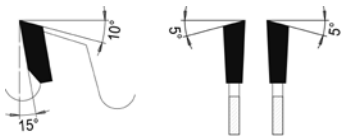
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

HW-Zuschnittkreissägeblatt - Für Brennholzsägen, Wippsägen, Trommelsägen

TC Sawblade for wood cutting - Suitable for firewood saws, log splitters, drum saws.

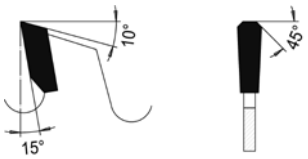
PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



Trapezzahn

Trapezoidal tooth

Für stationäre Bausägen. Trennen von Holz, Heraklithplatten und Plattenwerkstoffen MEC HW

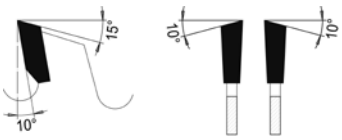
Sawblade for universal use on circular saw machines, log saws, firewood saws, and drum saws.

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	20T	MLK	**9849.020.301**
350	3,6	2,4	30	24T	MLK	**9849.024.350**
400	3,6	2,4	30	28T	MLK	**9849.028.400**
450	3,8	2,6	30	32T	MLK	**9849.032.450**
500	4,4	2,8	30	36T	MLK	**9849.036.500**
	4,4	2,8	30	36W	MLK	**9849.036.501**
550	4,8	3,2	30	44W	MLK	**9849.044.550**
600	5,2	3,8	30	48W	MLK	**9849.048.600**
650	5,2	3,6	30	54W	MLK	**9849.054.650**
700	5,6	4,0	30	60W	MLK	**9849.060.700**

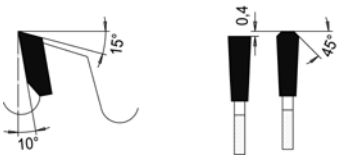
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

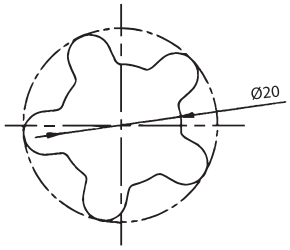




Wechselzahn
Alternate top bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth



Bohrbild Festool TS55

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, derived timber material and plastic

MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
120	1,8	1,2	20	24W	2/5,5/30	Maffel	**9847.024.120**
	1,9	1,3	20	36W	2/5,5/30		**9847.036.120**
	1,8	1,2	20	40TF	2/5,5/30	Maffel	**9847.040.120**
150	2,6	1,6	30	24W			**9847.024.150**
160	2,2	1,6	20	24W	2/6/32		**9847.024.160**
	2,6	1,6	20	24W		Festool	**9847.024.162**
	2,6	1,6	30	24W			**9847.024.161**
	1,8	1,2	20	28W	5KNR	Festool TS 55	**9847.028.160**
	1,8	1,2	20	42W	5KNR	Festool TS 55	**9847.042.160**
	2,2	1,6	20	48W	2/6/32		**9847.048.160**
	2,2	1,6	30	48W			**9847.048.162**
	2,6	1,6	16	48W			**9847.048.161**
	2,6	1,6	20	48W		Festool	**9847.048.163**
170	2,6	1,6	30	24W	2/7/42	Festool	**9847.024.170**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42	Festool	**9847.048.170**
180	2,8	1,8	20	24W			**9847.024.180**
	2,8	1,8	30	30W			**9847.030.180**
	2,8	1,8	50	30W			**9847.030.181**
190	2,4	1,6	30	24W	2/7/42		**9847.024.190**
	2,6	1,6	20	32W		Festool	**9847.032.190**
	2,6	1,6	30	32W			**9847.032.191**
	2,6	1,6	20	48W		Festool	**9847.048.190**
	2,6	1,6	20	48TF		Festool	**9847.049.191**
200	2,8	1,8	30	36W			**9847.036.200**
210	2,6	1,6	30	24W			**9847.024.210**
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		**9847.048.210**
	2,6	1,6	30	64W			**9847.064.210**
216	2,8	1,8	30	24W neg			**9847.024.216**
	2,6	1,6	30	48W neg			**9847.048.216**
	2,8	1,8	30	60W neg			**9847.060.216**
	2,6	1,6	30	64W neg			**9847.064.216**
	2,8	1,8	30	80W neg			**9847.080.216**
225	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		**9847.024.225**
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		**9847.048.225**
230	3,0	2,0	30	24W			**9847.024.230**
	2,8	1,8	30	34W			**9847.034.230**
235	3,0	2,0	30	34W			**9847.034.235**
	2,8	1,8	30	48W			**9847.048.235**
254	2,4	1,6	30	24W		Festool	**9847.024.254**
	2,4	1,6	30	40W		Festool	**9847.040.254**
	2,4	1,6	30	60W		Festool	**9847.060.254**
	2,4	1,6	30	80TF		Festool	**9847.080.254**
260	2,8	1,8	30	48W		Makita	**9847.048.260**
	2,8	1,8	30	60W		Makita	**9847.060.260**
	2,8	1,8	30	60W neg		Festool	**9847.060.261**
	2,3	1,8	30	80W		Makita	**9847.080.260**
305	2,6	1,8	30	60W neg			**9847.060.305**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
5KNR: Bohrbild für Festool TS55

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
5KNR: *borefitting for Festool TS55*

Mehrpreise für Änderungen an Standard-Kreissägeblättern

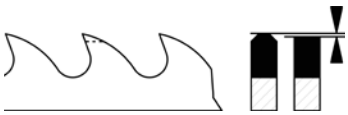
Bestell-Nr.	Bezeichnung	PG
70214-250	Standardbohrung erweitern bis D 250mm	02
70214-450	Standardbohrung erweitern D 251 bis D 450mm	02
70214-451	Standardbohrung erweitern ab D 451mm	02
70224-250	Bohrung erweitern + Keilnut, D bis 250mm	02
70234-250	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut, D bis 250mm	02
70224-450	Bohrung erweitern + Keilnut, D 251–450mm	02
70234-450	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut, D 251–450mm	02
70224-451	Bohrung erweitern + Keilnut, D ab 451mm	02
70234-451	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut, D ab 451mm	02
70221	Keilnut	02
70221-2	Doppelkeilnut	02
70215-1	Mitnehmerbohrung 1 Stück	02
70215-2	Mitnehmerbohrungen 2 Stück	02
70215-4	Mitnehmerbohrungen 4 Stück	02
70215-8	Mitnehmerbohrungen 8 Stück	02
70215-12	Mitnehmerbohrungen 12 Stück	02
70227-200	Schnittbreite vermindern bis D 200mm	02
70227-400	Schnittbreite vermindern D 201mm bis D 400mm	02
70227-600	Schnittbreite vermindern D 401mm bis D 600mm	02
70227-601	Schnittbreite vermindern ab D 601mm	02
70228-200	Umschleifen am Zahnrücken bis D 200mm	02
70228-400	Umschleifen am Zahnrücken D 201mm bis D 400mm	02
70228-600	Umschleifen am Zahnrücken D 401mm bis D 600mm	02
70228-601	Umschleifen am Zahnrücken ab D 601mm	02
76292	Zusätzliche Signierung	02

Inklusive Senkungen +100 %





BW



HZ

HSS-DM05 Kaltkreissägeblatt für Trennschnitt in Profile und Vollmaterial aus Stahl MEC/MAN HS
HSS-DM05 circular cold sawblade for ripping steel profiles and soli

D	B	d	Pitch	Z	ML	Art. Nr.
225	2,0	32	6	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.225.120**
	2,0	40	6	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.225.121**
	2,0	32	4	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.225.180**
	2,0	40	4	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.225.181**
	2,0	32	3	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.225.220**
	2,0	40	3	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.225.221**
250	2,0	32	8	100HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.250.100**
	2,0	40	8	100HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.250.101**
	2,0	32	6	128HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.250.128**
	2,0	40	6	128HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.250.129**
	2,0	40	4	200BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.250.201**
	2,0	32	4	200BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.250.200**
275	2,5	32	8	110HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.275.112**
	2,5	40	8	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.275.113**
	2,5	32	6	144HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.275.142**
	2,5	40	6	144HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.275.143**
	2,5	32	5	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.275.182**
	2,5	40	5	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.275.183**
	2,5	32	4	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.275.220**
	2,5	40	4	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.275.223**
	2,5	32	3	280BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.275.292**
	2,5	40	3	280BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.275.283**
300	2,5	32	8	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.300.122**
	2,5	40	8	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.300.123**
	2,5	32	6	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.300.162**
	2,5	40	6	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.300.163**
	2,5	32	4	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.300.222**
	2,5	40	4	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.300.223**
315	2,5	32	8	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.315.120**
	3,0	40	8	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.315.123**
	2,5	32	6	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.315.160**
	3,0	40	6	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.315.163**
	2,5	32	4	250BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.315.240**
	3,0	40	4	250BW	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.315.243**
350	3,0	40	10	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.350.114**
	3,0	50	9	120HZ	4/15/80 + 4/14/85	**0836.350.125**
	2,5	32	8	140HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	**0836.350.140**
	3,0	40	8	140HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.350.144**
	3,0	50	7	160HZ	4/15/80 + 4/14/85	**0836.350.165**
	3,0	40	6	180HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	**0836.350.184**
	3,0	50	5	220BW	4/15/80 + 4/14/85	**0836.350.225**
370	3,0	50	9	120HZ	4/15/80 + 4/14/85	**0836.370.122**
	3,0	50	7	160HZ	4/15/80 + 4/14/85	**0836.370.162**
	3,0	50	5	220HZ	4/15/80 + 4/14/85	**0836.370.222**
400	3,5	40	12	100HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	**0836.400.102**
	3,5	40	10	128HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	**0836.400.122**
	3,5	40	8	160HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	**0836.400.162**
	3,5	40	6	200HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	**0836.400.202**

Für hochlegierte Stähle fragen Sie bitte nach der Ausführung HSSE-Kobalt

For highalloyed steel, please ask for specifi cation HSSE-Cobalt

9051 9052 CV-Kreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

CV circular saw blade - For cutting along and across the fibre

PG 02



KV-A Wolfszahn

KV-A wolf tooth



NV-B Spitzzahn

NV-B pointed tooth

Für universellen Einsatz in trockenem oder nassem Weichholz
For universal use in dry or wet softwoods

MEC/MAN | CV

D	b	d	Z	ML	Art. Nr.
140	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	**9052.100.140**
150	1,2	16	100 NV-B		**9052.100.150**
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	**9052.100.151**
160	1,2	16	100 NV-B		**9052.100.160**
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	**9052.100.161**
180	1,4	20	100 NV-B	2/6/32	**9052.100.180**
184	1,4	16	100 NV-B		**9052.100.184**
190	1,4	16	100 NV-B		**9052.100.190**
	1,4	20	100 NV-B	2/6/32	**9052.100.191**
	1,4	30	100 NV-B	2/7/42	**9052.100.192**
250	1,6	30	56 KV-A		**9051.056.250**
300	1,6	30	56 KV-A		**9051.056.300**
	1,6	30	80 NV-B		**9052.080.300**
315	1,8	30	56 KV-A		**9051.056.315**
	1,8	30	80 NV-B		**9052.080.315**
350	1,8	30	56 KV-A		**9051.056.350**
	1,8	30	80 NV-B	2/7/42	**9052.080.350**
400	2,0	30	56 KV-A	2/7/42	**9051.056.400**
	2,0	30	80 NV-B		**9052.080.400**
450	2,2	30	56 KV-A	2/7/42	**9051.056.450**
	2,2	30	80 NV-B	2/7/42	**9052.080.450**
500	2,5	30	56 KV-A		**9051.056.500**
	2,5	30	80 NV-B		**9052.080.500**
550	2,5	30	56 KV-A		**9051.056.550**
600	2,8	30	56 KV-A		**9051.056.600**
	3,2	30	80 NV-B		**9052.080.600**
650	3,2	30	56 KV-A		**9051.056.650**
700	3,2	30	56 KV-A		**9051.056.700**
	3,2	30	80 NV-B		**9052.080.700**

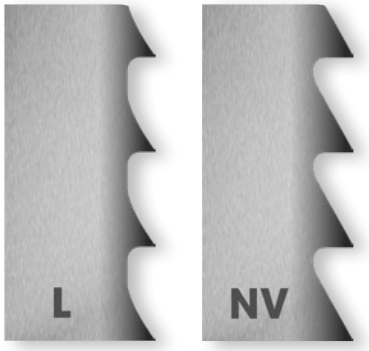
Grundkörper aus Chromstahl mit geschränkten Zähnen.

Base body of chrome steel with set teeth.

0559 Bandsägeblatt für die Bearbeitung von Holz und Kunststoffen

Bandsawblade for machining wood and plastics

PG 02



ⓘ Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200mm
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Band breite "B" und Zahnteilung "T" angeben

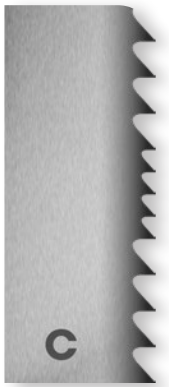
ⓘ *For band saws with a roll diameter from 200mm*
Please specify the length of the band, its width "B" and tooth pitch "T" when placing order

Mit geschränkten, geschärften und gehärteten Zahnspitzen
With beveled, sharpened and hardened tooth tips

Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Toothpitch per inch [T]*					
B	b	3	4	6	8	14	24
3	0,50			L		NV	
6	0,36			L		NV	NV
6	0,50 / 0,65		L	L		NV	NV
8	0,65		L	L		NV	NV
10	0,36 / 0,50		L	L		NV	NV
10	0,65		L	L		NV	
13	0,36 / 0,50		L	L		NV	
13	0,65	L	L	L		NV	NV
16	0,36 / 0,50		L	L			
16	0,65	L	L	L			
20	0,50 / 0,65	L	L	L			
25	0,65	L	L				
25	0,90	L	L	NV			
30	0,90	L					

0548 Bi-Metall Bandsägeblatt für die Metallbearbeitung
Bi-Metal bandsawblade for metal working

PG 02



Mit Zahnspitzen aus HSS-M42 und Trägerband legiertem Vergütungsstahl
With tooth tips made of HSS-M42 and alloyed tempered backing material

Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Toothpitch per inch [T]*								
B	b	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6	0,60									C
6	0,90									C
10	0,60									C
10	0,90									C
13	9,50 / 0,60							C	C	C
13	0,90									C
20	0,90				C		C	C	C	C
27	0,90	C	C	C	C	C	C	C	C	C
34	I, 10	C	C	C	C	C	C	C	C	
41	1,30	C	C	C	C		C	C		
54	1,30	C	C	C	C					
54	1,60	C	C	C		C				
67	0,60	C	C							

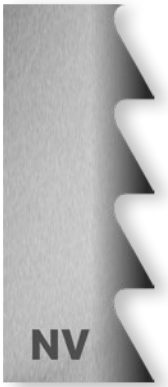
ⓘ Für die Bearbeitung von Metall-, NE- und Kunststoff
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben

ⓘ *For machining of metal, non-ferrous and plastic*
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order

0510 Uddeholmstahl Bandsägeblatt für die Holzbearbeitung
Uddeholmsteel Bandsawblade for wood working

PG 02





Für Längs- und Querschnitte in Massivholz
For cutting wood along and across the fiber

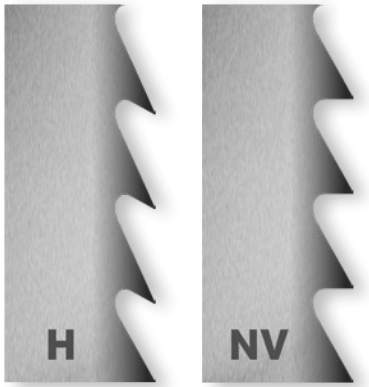
Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Toothpitch per inch [T]*							
B	b	4	5	6	7	8	9	10	12
6	0,40	L							
6	0,50 / 0,60	L	L	L					
8	0,50 / 0,60	L	L	NV					
8	0,70			NV					
10	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV				
10	0,70			NV	NV				
12	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV				
12	0,70			NV	NV				
15	0,50 / 0,60	L		NV	NV	NV			
15	0,70 / 0,80			NV	NV	NV			
20	0,45 / 0,50 / 0,60	L		NV	NV	NV			
20	0,70 / 0,80			NV	NV	NV			
25	0,45 / 0,50			NV	NV	NV			
25	0,60 / 0,70				NV	NV	NV	NV	NV
25	0,80						NV	NV	NV
30	0,60 / 0,70					NV	NV	NV	NV
30	0,80						NV	NV	NV
35	0,70 / 0,80							NV	NV
40	0,80							NV	NV

ⓘ Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 300mm
Universal Qualitätssägeband mit positivem Spanwinkel und Zahnteilung bis ca. 5mm
Für Holz- und Holzwerkstoffe sowie Kunststoffe und Aluminium
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben

ⓘ *For band saws with a roll diameter from 300mm*
Universal quality bandsawblade with positive rake angle and tooth pitch up to approx. 5mm
For wood, wood-based material, plastics and aluminium
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order

0549 Werkzeugstahl Bandsägeblatt für die Metallbearbeitung
Carbonsteel Bandsawblade for metal working

PG 02



Metallbandsägeblatt mit gehärteten und geschränkten Zahnspitzen und vergütetem Trägermaterial
Carbonsteel bandsawblade with hardened tooth tips and backing material made of flexible carbonsteel

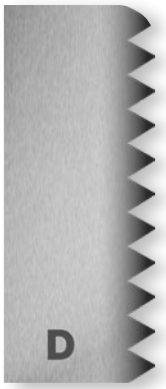
Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Toothpitch per inch [T]*								
B	b	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
8	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
10	0,65		H	H	H/N	N	N	N	N	N
13	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
16	0,80		H	H/N	N	N	N	N		
20	0,80			H	N	N	N	N	N	
25	0,90	H	H	H/N	N	N	N	N		N

ⓘ Qualitätsbandsägeblatt zum Trennen von Vollmaterial, Rohren und Profilen
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben

ⓘ *Quality bandsawblade for metal working with quenched and tempered backingmaterial made of flexible carbonsteel*
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order

0523 Werkzeugstahl Bandsägeblatt für Schaumstoffe
Carbonsteel Bandsawblade for foam materials

PG 02



Zur Bearbeitung von Weich- und Hartschaumstoffen
For cutting soft and hard foams

Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Toothpitch per inch [T]*	
D	b	2,5	3
10	0,45	D	D
15	0,45	D	D
20	0,45	D	D
25	0,45	D	D

ⓘ Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200mm
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben

ⓘ *For band saws with a roll diameter from 200mm*
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order

ProChipper®

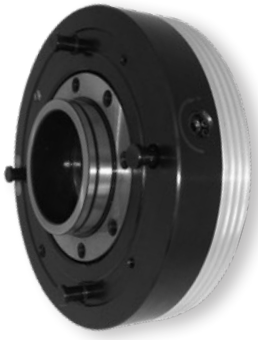
tooling systems



Zerspaner
Hoggers

38 FixMatic®-Schnellspannsystem
FixMatic® rapid clamping system

PG 02



FixMatic-Schnellspannsystem
FixMatic rapid clamping system

D	A	TKB	d	Art. Nr.
192	90	4/12/150	35 DKN	**38.192.35**
	97	4/12/150	40 DKN	**38.192.40**
	98,5	4/12/150	40 6kt.	**38.192.41**

Ersatzschrauben für Zerspanersägen - *Spare screws for hogger sawblades*

1 Beutel/bag 50Stck./pcs. M5 x 12/SK 9	**0031.050.03**

Hauptsächliche Verwendung für Zerspaner D250. Fräswerkzeuge mit Bajonettaufnahme zum Spannen auf FixMatic-Schnellspann-systemen sind auf Anfrage erhältlich.

Mainly used for hoggers D250mm. Milling tools with bayonet catches for mounting to FixMatic rapid clamping system available on demand.

- FixMatic-Schnellwechselsystem für die Montage von Zerspanern, Fräswerkzeugen oder Kreissäge-blättern. Das Schnellwechselsystem verfügt über fliehkraftbetätigte Zugbolzen.
  Der bei Maschinenstillstand vorgespannte Zugbolzen sorgt dafür, dass das Zerspanwerkzeug bei Maschinenstillstand spielfrei angezogen bleibt. Durch einfaches Drehen der Werkzeuglöseeinheit am vorgespannten Zugbolzen ist das Werkzeug schnell auswechselbar. Das System eignet sich für Links- und Rechtslauf. Der Einsatz ist an Maschinen mit Nenndrehzahlen vor 2800 U/min bis 9000 U/min vorgesehen.
- *FixMatic quick-clamping system for assembling cutters, hoggers and sawblades.*
  The quick-clamping system has tie botts operated by centrifugal force. A tie bolt which remains pretensioned at machine standstill ensures, that the tool remains pulled to the contact surface. Through turning the toolrelease unit, the tool can be changed quickly. The system can be used for left- and right hand rotation. The system is designed for use on machines with rated speeds of 2800 rpm to 9000 rpm.

8037 HW Segmentzerspaner - Für FixMatic®-Schnellspannsystem
TC Segmenthogger - For FixMatic® rapid clamping system

PG 02



Segmentzerspaner mit FixMatic-Schnellspannsystem
Segmenthogger with FixMatic rapid clamping system

MEC HW

D	Z	ZB	ZS	d	D-Säge	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
250	48	18	6xZ4	35 DKN	255	**8037.250.048**	**8037.250.148**
	48	18	6xZ4	40 DKN	255	**8037.250.248**	**8037.250.348**
	60	18	6xZ4	35 DKN	255	**8037.250.060**	**8037.250.160**
	60	18	6xZ4	40 DKN	255	**8037.250.260**	**8037.250.360**
	72	18	6xZ4	35 DKN	255	**8037.250.072**	**8037.250.172**
	72	18	6xZ4	40 DKN	255	**8037.250.272**	**8037.250.372**

- Segmentzerspaner zum ausrissfreien Längs- und Querzerspanen auf Doppelendprofilern
- *Segmenthogger for break-out-free cut edges when hogging along and across the grain with double-end tenoners*



Segmentzerspaner ohne FixMatic-Schnellspannsystem
Segmenthogger without FixMatic rapid clamping system

MEC HW

D	Z	ZB	ZS	d	D-Säge	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
250	48	18	6xZ4	80	255	● **8037.250.448**	**8037.250.548**
	60	18	6xZ4	80	255	● **8037.250.460**	**8037.250.560**
	72	18	6xZ4	80	255	● **8037.250.472**	**8037.250.572**

- ● auch passend für Leuco S-System 192
- ● *also suitable for Leuco S-System 192*

- Segmente gerade (Längsbearbeitung), oder für Stufenschnitt (Querbearbeitung) einstellbar
- *Segment adjustable, either for a straight (longitudinal) cut, or angled for a cross cut.*

8034 HW Segmentzerspaner - Für EF-Schnellwechselsystem

TC Segmenthogger - For EF-Quickchangesystem

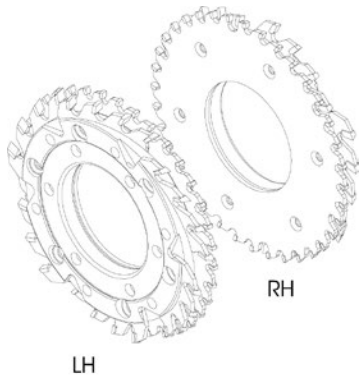
PG 02



Zum ausrissfreien Längs- und Querzerspanen auf Doppelendprofilern MEC HW

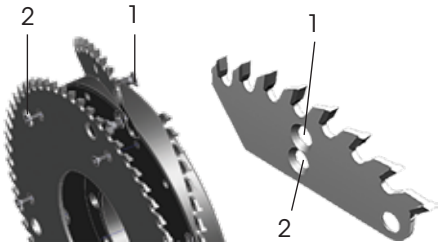
For break-out-free cut edges when hogging along and across the grain with double-end tenoners

D	Z	ZB	ZS	d	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
255	48	18	6xZ4	80	**8034.255.048**	**8034.255.148**
	60	18	6xZ4	80	**8034.255.060**	**8034.255.160**
	72	18	6xZ4	80	**8034.255.072**	**8034.255.172**
	48	26	6xZ6	80	**8034.255.248**	**8034.255.348**
	60	26	6xZ6	80	**8034.255.260**	**8034.255.360**
	72	26	6xZ6	80	**8034.255.272**	**8034.255.372**
305	60	36	6xZ8	80	**8034.305.060**	**8034.305.160**
	60	40	6xZ10	80	**8034.305.260**	**8034.305.360**
355	54	30	6xZ8	80	**8034.355.254**	**8034.355.354**
	54	36	6xZ10	80	**8034.355.054**	**8034.355.154**
	72	30	6xZ8	80	**8034.355.072**	**8034.355.172**
	72	36	6xZ10	80	**8034.355.272**	**8034.355.372**
430	72	30	6xZ8	80	**8034.430.072**	**8034.430.172**
	72	36	6xZ10	80	**8034.430.272**	**8034.430.372**



- Segmentzerspaner Aufbausystem, Zerspanungsbreite bis ca. 80mm.
- Segmente gerade (Längsbearbeitung), oder für Stufenschnitt (Querbearbeitung) einstellbar

- *Segmenthogger build-up system, hogging width until approx. 80mm.*
- *Segment adjustable, either for a straight (longitudinal) cut, or angled for cross cut.*



Segmentzerspaner ermöglichen, durch die Kombination mit unterschiedlichen Kreissägeblättern, die Bearbeitung folgender Werkstoffe:

- Rohe Holzwerkstoffe
- Beschichtete Holzwerkstoffe
- Verbundwerkstoffe

Durch den Ensatz von EF-Schnellwechselflanschen, lassen sich die Zerspaner einfach, ohne großen Kraftaufwand wechseln.

Segmenthoggers allow through combination with different sawblades, machining of following materials:

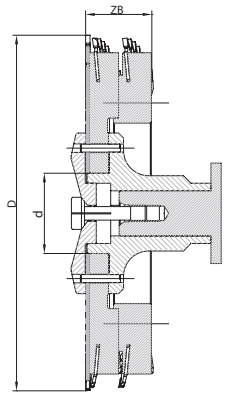
- *Particle boards without coating*
- *Particle boards with coating*
- *Composite materials*

By using EF-quickchange flanges, the change of hoggers is done easily and effortless.

8234 HW Segmentzerspanerverbreiterung - Für EF-Schnellwechselsystem

TC Segmenthogger extensions - For EF-Quickchange system

PG 02



HW Segmentverbreiterung für EF-System MEC HW

TC Segment extension for EF-System

D	ZB	ZS	d	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
250	18-36	6xZ4	80	**8234.250.018**	**8234.250.118**
	26-54	6xZ6	80	**8234.250.036**	**8234.250.136**
300	30-60	6xZ8	80	**8234.300.030**	**8234.300.130**
	36-72	6xZ10	80	**8234.300.040**	**8234.300.140**
350	30-60	6xZ8	80	**8234.350.030**	**8234.350.130**
	36-72	6xZ10	80	**8234.350.040**	**8234.350.140**
430	30-60	6xZ8	80	**8234.430.030**	**8234.430.130**
	36-72	6xZ10	80	**8234.430.040**	**8234.430.140**



Flanschbüchse mit Mitnahmestiften HW
Sleeve with lock pins

D	d	d1	d2	L1	Maschine	Art.Nr.
98	25	40	40	40	Kontra	**34.098.025**
120	40	60	80	43,8	Siempelkamp	**34.120.003**
120	50	30	65	92,8	Dieffenbacher	**34.120.006**
120	40	60	80	27	Kontra	**34.120.036**
140	40	40	50	50	Kontra	**34.140.040**
145	115	35	35	18	Paul	**34.145.008**
160	28	30	30	89	Siempelkamp	**34.160.026**
160	50	80	80	52	Dieffenbacher	**34.160.034**
160	45	80	80	97,2	Dieffenbacher	**34.160.002**

- Flanschbüchse für Zerspaner Typ 8034
- *Sleeve for hogger type 8034*



EF Spannflansch HW
EF Quick change flange

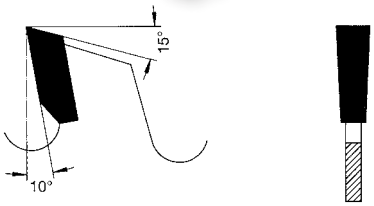
D	d	Typ	Maschine	Art.Nr.
98	40	3/4 M12	Kontra	**36.098.041**
120	60	3/5 M16	Kontra	**36.120.063**
120	60	3/5 M16	Siempelkamp	**36.120.064**
120	50	3/4,2 M12	Dieffenbacher	**36.120.006**
140	30	3/5 M16	Kontra	**36.140.032**
145	115	3/5 M16	Paul	**36.145.115**
160	60	3/5,4 M16	Dieffenbacher	**36.160.004**
160	60	3/6,2 M20	Dieffenbacher	**36.160.006**
160	30	3/6 M20	Siempelkamp	**36.160.026**

- EF-Schnellwechselflansch für Zerspaner Typ 8034
- *EF-Quickchangeflange for hogger type 8034*

8274 HW Segmentzerspaner - Mit Flanschbüchse verschraubt
TC Segmenthogger - Screwed with flange sleeve

PG 02





Flachzahn
Flat tooth

Segmentzerspaner, verschraubt mit Flanschbüchse
Segment hogger screwed with sleeve

MEC HW

D	B	d	Z	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
250	18	35 DKN	48F + 6x4	**8274.250.018**	**8274.250.118**
	26	35 DKN	48F + 6x6	**8274.250.026**	**8274.250.126**
	26	35 DKN	60F + 6x6	**8274.250.226**	**8274.250.326**
	18	40 DKN	48F + 6x4	**8274.250.218**	**8274.250.318**
	26	40 DKN	48F + 6x6	**8274.250.426**	**8274.250.526**
	26	40 DKN	60F + 6x6	**8274.250.626**	**8274.250.726**
	18	35 DKN	72F + 6x4	**8274.250.418**	**8274.250.518**
	18	40 DKN	72F + 6x4	**8274.250.618**	**8274.250.718**
300	30	35 DKN	60F + 6x8	**8274.300.030**	**8274.300.130**
	30	40 DKN	60F + 6x8	**8274.300.230**	**8274.300.330**
	30	35 DKN	72F + 6x8	**8274.300.430**	**8274.300.530**
	30	40 DKN	72F + 6x8	**8274.300.630**	**8274.300.730**
350	36	35 DKN	72F + 6x10	**8274.350.036**	**8274.350.136**
	36	40 DKN	72F + 6x10	**8274.350.236**	**8274.350.336**
	36	35 DKN	84F + 6x10	**8274.350.436**	**8274.350.536**
	36	40 DKN	84F + 6x10	**8274.350.636**	**8274.350.736**

4053 Ersatzsegmente - Für Segmentzerspaner Typ 8274, 8037, 8034, 8234
Spare segments - For segmented hogger type 8274, 8037, 8034, 8234

PG 02



Ersatzsegmente für Zerspaner Typ 0033+0834+0835
Spare segments for hogger type 0033+0834+0835

MEC HW

D	Z		Art.Nr LH	Art.Nr. RH
200/250	4	mit Achsw.	**4053.200.004**	**4053.200.104**
	4	K		**4053.200.204**
250	4		**4053.250.004**	**4053.250.104**
	6		**4053.250.006**	**4053.250.106**
	8		**4053.300.008**	**4053.300.108**
	10		**4053.300.010**	**4053.300.110**
350/430	8		**4053.350.008**	**4053.350.108**
	10		**4053.350.010**	**4053.350.110**

730 Flanschbüchse
Flange sl eeve

PG 02



Starre Flanschbüchse
Flange sleeve

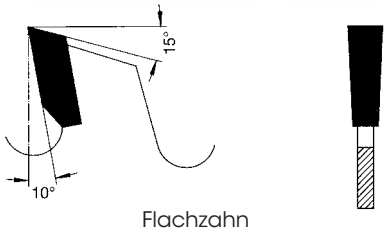
MEC HW

L1	L2	d	ML/TK		Art.Nr.
90	63	35 DKN	8/M8/100	Homag, IMA, Torwegge	**730.101**
97	68	40 DKN	8/M8/100	Schwabedissen, Gabbiani	**730.102**

Zubehör
Attachment

	Dim.	Art.Nr.
Schraube für Werkzeugmontage - *Screw for tool mounting*	M8x16	**705.700.16**
Ersatz-Schrauben für Zerspanersäge - *Spare screws for hoggers*		**705.600.12**



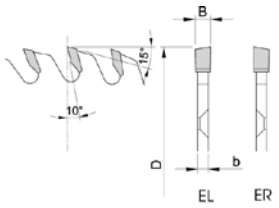


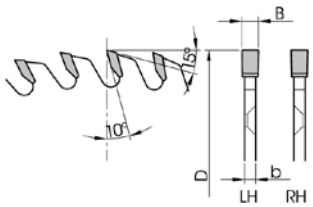
Flachzahn
Flat tooth

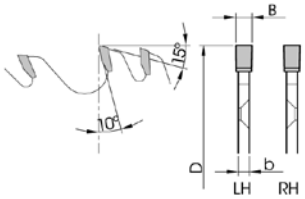
Ersatzsägen für Zerspaner Typ 8037+8034 MEC HW
Spareblades for segmenthogger type 8037+8034

D	B	d	Z	ML/TK	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
200	4,0	80	40 mit Aussp.	4/6/140	**0032.201.40**	**0032.202.40**
	4,0	80	60 mit Aussp.	4/6/140	**0032.203.40**	**0032.204.40**
220	4,0	80	60 mit Achsw.	6/6/154	**0032.221.40**	**0032.222.41**
250	4,0	80	48 mit Achsw.	6/6/200	**0032.250.08**	**0032.250.09**
	4,0	80	72 mit Aussp.	6/6/200	**0032.251.80**	**0032.250.80**
	4,0	100	72 mit Aussp.	6/6/200	**0032.251.10**	**0032.250.10**
255	4,0	100	48 mit Aussp.	6/6/200	**0032.255.41**	**0032.256.41**
	4,0	80	60 mit Aussp.	6/6/200	**0032.257.41**	**0032.258.41**
305	4,4	80	60		**0032.305.02**	**0032.305.03**
355	4,4	80	54		**0032.355.05**	**0032.355.06**
	4,4	80	72 mit Aussp.		**0032.355.07**	**0032.355.08**
430	4,4	80	72		**0032.430.03**	**0032.430.04**

Unverbohrte Zerspanersägen MEC HW
Not countersunked hoggerblades







D	B	d	Z	Art.Nr.
205	4,0	80	44 F	**0032.202.00**
	4,0	80	60 F	**0032.204.00**
210	4,0	80	44 F	**0032.212.00**
	4,0	80	60 F	**0032.214.00**
255	4,0	80	48 F	**0032.252.00**
	4,0	80	60 F	**0032.254.00**
260	4,0	80	48 F	**0032.266.00**
	4,0	80	60 F	**0032.268.00**
	4,0	80	72 F	**0032.260.10**

- Unverbohrte Zerspanersägen zur Verbohrung auf diverse Zerspanersysteme.
- Verbohrungen und Aussparungen sind in den Preisen berücksichtigt. Bei Bestellung bitte Zerspaner- Fabrikat angeben!

- *Not countersunked hoggerblades, to prepare for different hogger systems*
- *Pin holes and gaps are included in price. Hogger type must be specified.*



Ersatzsägen für Zerspaner Typ AKE MEC HW
Spareblades for segmenthogger type AKE

D	B	d	Z	ML/TK		Art.Nr LH	Art.Nr. RH
205	4,0	80	44 F	4/10/140	●	**0032.201.01**	**0032.202.01**
	4,0	80	60 F	4/10/140	●	**0032.203.01**	**0032.204.01**
255	4,0	80	48 F	6/10/190	●	**0032.251.02**	**0032.252.02**
	4,0	100	48 F	6/10/190	●	**0032.255.01**	**0032.255.02**
	4,0	80	60 F	6/10/190	●	**0032.253.02**	**0032.254.02**
	4,0	100	60 F	6/10/190	●	**0032.255.03**	**0032.255.04**

- ● Ersatzsägen für Segmentzerspaner Typ AKE
- ● *Spareblades for segmenthogger type AKE*

0033 Ersatzsegmente - Zerspanersystem AKE
Spare segments - Hogger type AKE

PG 02

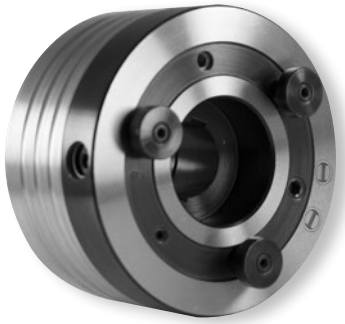


Ersatzsegmente für Zerspanertyp AKE MEC HW
Spare segments for hoggers type AKE

	Art.Nr.
Ausführung mit Gewindestift - With setscrew	
1 Pack. = 12 St. Segmente mit Gewindestift / *segments with setscrews*	**0033.012.01**
1 Pack. = 12 St. ungeschliffen für Foldingzerspaner / *unground for holding-type hogger*	**0033.013.01**
1 Pack. = 24 St. Gewindestifte / *setscrews*	**0033.024.02**

38 FixMatic®-Schnellspannsystem
Fixmatic® rapid clamping system

PG 02



FixMatic-Schnellspannsystem MEC HW
FixMatic rapid clamping system

D	A	TKB	d	Art.Nr.
122	68	3/20/80	30DKN	**38.122.30**
	86	3/20/80	35DKN	**38.122.35**
	99,5	3/20/80	40 6kt.	**38.122.40**

- FixMatic-Schnellwechselsystem für die Montage von Fräswerkzeugen oder Kreissägeblättern. Das Schnellwechselsystem verfügt über fliehkraftbetätigte Zugbolzen. Der bei Maschinenstillstand vorgespannte Zugbolzen sorgt dafür, dass das Zerspanwerkzeug bei Maschinenstillstand spielfrei angezogen bleibt. Durch einfaches Drehen der Werkzeuglöseeinheit am vorgespannten Zugbolzen ist das Werkzeug schnell auswechselbar. Das System eignet sich für Links- und Rechtslauf. Der Einsatz ist an Maschinen mit Nenndrehzahlen vor 2800 U/min bis 9000 U/min vorgesehen.

- *FixMatix quick-clamping system for assembling cutters and sawblades. The quick-clamping system has tie bolts operated by centrifugal force. A tie bolt which remains pretensioned at machine standstill ensures, that the tool remains pulled to the contact surface. Through turning the toolrelease unit, the tool can be changed quickly. The system can be used for left- and right hand rotation. The system is designed for use on machines with rated speeds of 2800 rpm to 9000 rpm.*

38 HW Vorritzkreissägeblatt - Mit FixMatic®-Schnellspannsystem
TC scoring sawblade - With Fixmatic® rapid clamping system

PG 02



Vorritzsäge mit Flansch und FixMaxtic-Schnellspannsystem MEC HW
Scoring blade with flange and FixMatic rapid clamping system

D	B	d	Z	d-FixMatic	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
180	3,2	50	30	30 DKN	**38.180.31**	**38.180.32**
	3,2	50	30	40 6kt.	**38.180.40**	**38.180.41**
	3,2	50	42	30 DKN	**38.181.31**	**38.181.32**
	3,2	50	42	40 6kt.	**38.181.40**	**38.181.41**
	3,2	50	54	30 DKN	**38.182.31**	**38.182.32**
	3,2	50	54	40 6kt.	**38.182.40**	**38.182.41**
200	3,2	50	48	30 DKN	**38.200.31**	**38.200.32**
	3,2	50	60	30 DKN	**38.201.31**	**38.201.32**



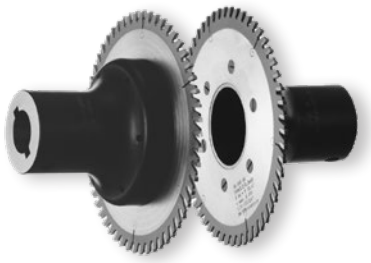
- Auch passend für Leuco-System
- *Also suitable for Leuco-system*

Ersatz-Ritzsägeblatt MEC HW
Spare scoring sawblade

D	B	b	d	Z	ML/TK	Art.Nr. LH	Art.Nr.
180	3,2	2,2	50	30	3/22/80		**0030.180.51** ●
	3,2	2,2	50	42	3/22/80		**0030.180.50** ●
	3,2	2,2	50	54	3/22/80		**0030.180.52** ●
200	3,2	2,2	50	48	3/22/80		**0030.200.51** ●
	3,2	2,2	50	60	3/22/80		**0030.200.53** ●
110	KSB-Innenmontage zwischen Flansch					**38.110.49**	**38.110.50**
110	KSB-Außenmontage vor Flansch					**38.110.51**	**38.110.52**

8030 HW Vorritzgarnitur, verschraubt - Für Doppelendprofiler
TC scoring sawblade, screwed - For edgebanding machines

PG 02



Zum Vorritzen im Gleichlauf
(1 Garnitur = 1 Satz links und rechts)
(1 complete set = 1 right-hand set and one left-hand set)

Ritzgarnitur mit Flanschbüchse *Scoring set with flange sleeve* — MEC HW

D	B	b	d	Z	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
150	3,2	2,2	30 DKN	30F	**8030.150.030**	**8030.150.130**
180	3,2	2,2	30 DKN	42F	**8030.180.042**	**8030.180.142**
180	3,2	2,2	30 DKN	54F	**8030.180.054**	**8030.180.154**

Ersatz-Sägeblätter *Replacement saws* — MEC HW

D	B	b	d	ML/TK	Z	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
150	3,2	2,2	65	6/5,5/90	30F	**0030.150.04**	**0030.150.05**
180	3,2	2,2	65	6/5,5/90	42F	**0030.180.08**	**0030.180.09**
180	3,2	2,2	65	6/5,5/90	54F	**0030.180.06**	**0030.180.07**

Ersatz Flanschbüchse *Spare sleeve* — MEC HW

D	d	Art.Nr. RH
108	30DKN	**730.109**

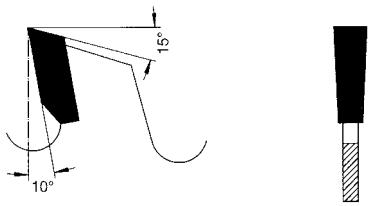
Ersatz-Sägeblätter *Replacement saws* — MEC HW

Bezeichnung	Art.Nr. RH
Torx-Schraube M5x12 D=9 1VE=50St.	**705.819**
Torx-Schraube M5x12 D=10 1VE=50St.	**705.829**
Torx T-Griff Schlüssel T20	**81.100.20**

0030 HW Vorritzkreissägeblatt - Für Doppelendprofiler
TC Scoring sawblade - For edgebanding machines

PG 02





Flachzahn
Flat tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen *For scoring of panel boards* — MEC HW

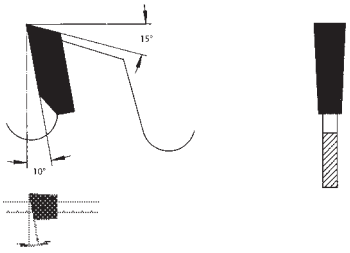
D	B	b	d	Z	ML/TK		Art.Nr.
150	3,2	2,2	30	30			**0030.150.30**
	3,2	2,2	30	48			**0030.150.31**
180	3,2	2,2	30	30			**0030.180.34**
	3,2	2,2	30	42			**0030.180.33**
	3,2	2,2	30	54			**0030.180.31**
	3,2	2,2	50	30	3/22/80	●	**0030.180.51**
	3,2	2,2	50	42	3/22/80	●	**0030.180.50**
	3,2	2,2	50	54	3/22/80	●	**0030.180.52**
200	3,2	2,2	30	36			**0030.200.30**
	3,2	2,2	30	48			**0030.200.31**
	3,2	2,2	30	60			**0030.200.33**
	3,2	2,2	50	48	3/22/80	●	**0030.200.51**
	3,2	2,2	50	60	3/22/80+3/6/80	●	**0030.200.53**
305	3,2	2,2	30	54			**0030.305.31**
355	4,4	3,0	30	72			**0030.355.30**

● Passend für Schnellwechselsystem
● *Fits to quick change system*

• Verbohrung für verschiedenste Ritzbüchsen auf Anfrage möglich
• *Possible drilling pattern for different mounting flanges on demand*







Zum Formatieren von Holzwerkstoffen — MEC | HW
For sizing of timber products

D	B	d	ML/TK	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	16,5	80	4/M8/100	48/12/6	**8634.250.017** *	**8634.250.117** *
	16,5	80	4/M8/100	60/12/6	**8634.250.217** *	**8634.250.317** *
250	22,5	80	4/M8/100	48/12/6/6	**8634.250.023**	**8634.250.123** *
	22,5	80	4/M8/100	60/12/6/6	**8634.250.223**	**8635.250.323** *
255	14,4	40		48/12/6	**8634.255.014**	**8634.255.114** ●
255	14,4	35		48/12/6	**8634.255.214**	**8634.255.314** ●
255	14,4	40		60/12/6	**8634.255.414**	**8634.255.514** ●
255	14,4	35		60/12/6	**8634.255.614**	**8634.255.714** ●

* Aufbauzerspaner zur Montage auf Flanschbüchse
* *Build up hogger for installation on flange sleeve*

● Passend für Schnellwechselsystem
● *Fits to quick change system*

Ersatzsägen mit Achswinkel — MEC | HW
Spare sawblades with axial angle

D	B	b	d	ML/TK	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	5,5	5,0	30	12/6/190	12	**0032.250.81**	**0032.250.82**
255	7,0	5,0	30	12/6/190	6	**0032.255.85**	**0032.255.84**
	4,0	2,8	3048	12/6/190	48	**0032.255.81**	**0032.255.80**
	4,0	2,8	3060	12/6/190	60	**0032.255.83**	**0032.255.82**



- Weitere Abmessungen auf Anfrage. Wir fertigen Aufbauzerspaner bis Durchmesser 1000mm. Ausführung zum Zerspanen von Spanplattenpaket-Reststreifen von links bzw. von rechts mit einem Zerspaner.
- *Further dimensions on demand. We produce hoggers until diameter 1000mm. Layout for hogging left and right side of panel stacks with one hogger.*

8930 HW/HS Eckenspaner - Für Profilieraggregate
TC/HS Grooving chipper - For profiler units

PG 02



Sägewerks-Profiliergarnitur
Saw mill profiling tool set

MEC | HW/HS

D	Z	ZB	ZS	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
350	12	120	4x2	**8930.350.012**	**8930.350.112**
400	14	147	5x2	**8930.400.014**	**8930.400.114**
490	48	120	4xZ2	**8930.490.048**	**8930.490.148**
490	54	120	4xZ3	**8930.490.054**	**8930.490.154**

- Modulares Aufbausystem zur Herstellung der Seitenbrettschmalseite am vorgespanten Rundholz oder Model.
- Bis max. 100m/min Vorschub sind 2 Spanermesser (Wendemesser Z=2) am Werkzeugumfang im Einsatz. Die Ausführung mit 3 Spanermessern ist für höhere Vorschübe.

- *Modular Build-up system to edge the side boards.*
- *Up to 100m/min, 2 chipper knives (Indexable knives Z=2) are mounted on the tool diameter. The type with 3 chipper knives is for higher feedrates.*

222 Ersatz Hackmesser- Für Spaner Typ 8930
Spare chipper knifes - For chipper type 8930

PG 02



Ersatz-Hackmesser
Spare chipper knives

MEC | HS

L	B	Z	Zng. Nr.	Art. Nr.
60	30	2	8930.350.031/8930.400.011	**222.060.001**
55	30	1	8960.400.001	**222.055.035**
55	30	1	8960.400.004	**222.055.036**
55	30	2	8930.490.033	**222.055.030**
76	35	1	V25-24-390	**222.035.076**
55	30	2	229585/229586	**222.120.090**

- Weitere Hackmesser auf Anfrage
- *Further chipper knives on demand*

8960 HS Nachschnittspaner
HS Recut hogger

PG 02



Sägewerks-Nachschnittspaner
Saw mill recut hogger

MEC | HS

D	Z	ZB	ZS	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
400	24	55	2xZ2	**8960.400.024**	**8960.400.124**

- Modulares Aufbausystem zur Einsparung eines "Rundlaufs" an Bauholzlinien.
- Einsatz als Nachschnitt-Zerspaner bei direktem Durchlauf von Schwachholz.

- *Modular Build-up system to reduce the merry-go-round system in sawlines.*
- *Application as recut for direct processing of small diameters in one pass.*



Spanerring für Typ 8930
Chipper ring for type 8930

MEC HW

D	B	b	Z	Typ	R/L	Art. Nr. RH
490	9,0	7,0	48	8930	L	**8833.490.048**
490	9,0	7,0	48	8930	R	**8833.490.148**
490	9,0	7,0	54	8930	L	**8833.490.054**
490	9,0	7,0	54	8930	R	**8833.490.154**



Spanersegmente für EWD
Chipper ring for type 8930

MEC HW

D	B	b	d	Z	Typ	tlg	Art. Nr. RH
360	4,8	3,6	132	12	3-Y247190	2	**8033.360.012**
360	4,8	3,6	184	12	3-Y247894	2	**8033.360.112**
500	5,0	3,8	184	16	3-Y247031-04A	2	**8033.500.016**
555	5,8	5,0	450	12	2-234368	4	**8033.555.012**
555	6,2	5,0	450	15	2-Y218954-06	4	**8033.555.015**
555	6,2	5,0	450	15	2-Y218954-07	4	**8033.555.115**
555	5,8	5,0	450	19	218954	3	**8033.555.019**
555	6,2	5,0	450	19	218954	3	**8033.555.119**
555	5,8	8,0	450	19	235612	3	**8033.555.219**



Zerspanerringe für EWD
Chipperrings for EWD

MEC HW

D	B	b1	b2	d	Z	Typ	R/L	Art. Nr. RH
530	6,4	5,0		355	60	PF 19-4,236598-05		**8033.530.060**
530	6,5	5,0		355	76	236-598-05		**8033.530.076**
620	5,2	4,0		450	45	2-Y247915	R	**8033.620.045**
620	5,2	4,0		450	45	2-Y247916	L	**8033.620.145**
620	5,7	4,5		450	50	2-Y248242	R	**8033.620.050**
620	5,7	4,5		450	50	2-Y248243	L	**8033.620.150**
620	5,0	3,8		450	57	2-246793	R	**8033.620.057**
620	5,0	3,8		450	57	2-246794	L	**8033.620.157**
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-20B	L	**8033.745.060**
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-21B	R	**8033.745.160**
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-4,0-457405-03A	L	**8033.745.260**
745	6,6	6,0		520	60	PF19-4,0-457405-02A	R	**8033.745.360**
745	6,6	5,0		520	60	PF19-6,0-236598-13B	L	**8033.745.460**
745	6,6	5,0		520	60	PF19-6,0-236598-14B	R	**8033.745.560**
755	6,4	5,0		520	57	0-236598-21	R	**8033.755.057**
755	6,4	5,0		520	57	0-236598-20	L	**8033.755.157**
755	6,4	5,0		520	54	0-236598-13	R	**8033.755.054**
755	6,4	5,0		520	54	0-236598-14	L	**8033.755.154**



Spanersegmente für Linck
Chipper segments for Linck

MEC HW

D	B	b1	b2	d	Z	Typ	R/L	Art. Nr.
401	3,5	2,5	8,0	200,4	10	VPS 28-05A2	L	**8033.401.010**
401	3,5	2,5	8,0	200,4	10	VPS 28-053A	R	**8033.401.110**
403	3,5	2,5	5,0	305	7	VP 34-08068	L	**8033.403.007**
403	3,5	2,5	5,0	305	7	VP 34-08-069	R	**8033.403.107**
403	3,5	2,5	5,0	305	8	VP 34-08-055	L	**8033.403.008**
403	3,5	2,5	5,0	305	8	VP 34-08-056	R	**8033.403.108**
411	4,0	3	5,0	317	7	VP 48-08-029	L	**8033.411.007**
411	4,0	3	5,0	317	7	VP 48-08-028	R	**8033.411.107**
411,50	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-144	L	**8033.412.010**
411,50	3,5	2,5	8,0	210	10	VO 48-08-145	R	**8033.412.110**
413,50	3,5	2,5	7,0	170	9	VP 48-08-168	L	**8033.414.009**
413,50	3,5	2,5	7,0	170	9	VP 48-08-167	R	**8033.414.109**
413,50	3,5	2,5	7,0	202,4	9	VP 48-08-162	L	**8033.414.209**
413,50	3,5	2,5	7,0	202,4	9	VP 48-08-163	R	**8033.414.309**
415	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-104		**8033.415.010**
415	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-105		**8033.415.110**
415	3,5	2,5	8,0	210	11	VP 48-08-075	L	**8033.415.011**
415	3,5	2,5	8,0	210	11	VP 48-08-076	R	**8033.415.111**
415	8,0	7		200,4	15	VP 48-08-065	L	**8033.415.015**
415	8,0	7		200,4	15	VP 48-08-064	R	**8033.415.115**
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-083	L	**8033.497.008**
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-082	R	**8033.497.108**
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-146	L	**8033.497.208**
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-145	R	**8033.497.308**
566	5,0	4,0		160	36	VPM- 08-035		**8033.566.036**
570	4,5	3,4	5,0	450	19	V 25-08-023	L	**8033.570.019**
570	4,5	3,4	5,0	450	19	V 25-08-022	R	**8033.570.119**
730	4,5	3,5		588	13	VM 30-24-010	L	**8033.730.013**
730	4,5	3,5		588	13	VM 30-24-009	R	**8033.730.113**
830	4,5	3,5	5,0	710	17	V 40-19-1612	L	**8033.830.017**
830	4,5	3,5	5,0	710	17	V40-19-1611	R	**8033.830.117**
850,55	4,5	3,5		697	13	VM 30-24-085	L	**8033.851.013**
850,55	4,5	3,5		697	13	VM 30-24-08		**8033.851.113**
854,20	4,7	3,5		697	14	V 40-41-118	L	**8033.854.014**
854,20	4,7	3,5		697	14	V 40-41-117	R	**8033.854.114**



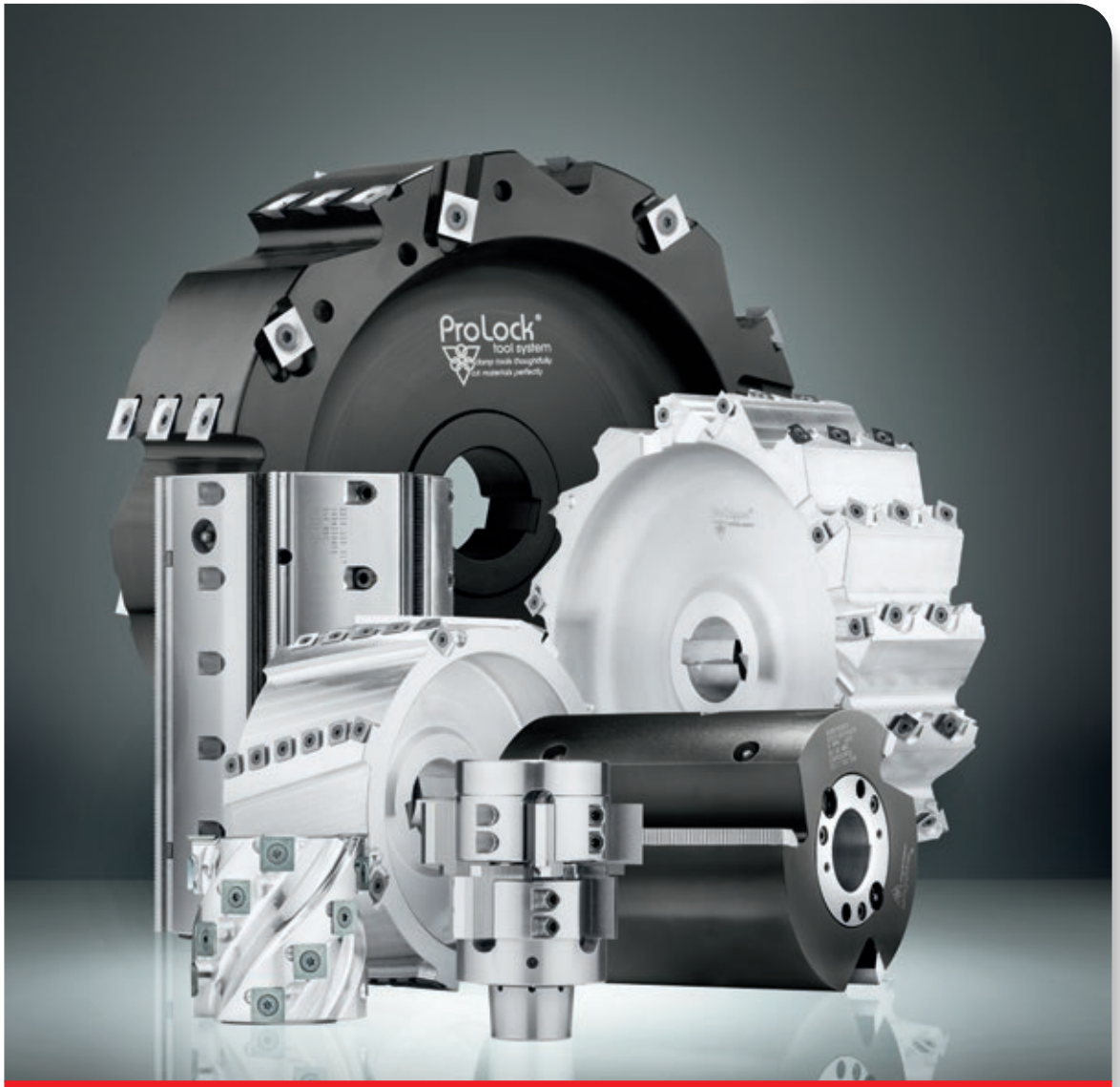
Zerspanerringe für Linck
Chipperrings for Linck

MEC HW

D	B	b1	b2	d	Z	Typ	R/L	Art. Nr.
490	4,5	3,5	6,0	394	42	VM 35-24-004	L	**8033.490.042**
490	4,5	3,5	6,0	394	42	VM 35-24-003	R	**8033.490.142**
490	4,5	3,5	6,0	394	40	VM 35-24-024	L	**8033.490.040**
490	4,5	3,5	6,0	394	40	VM 35-24-023	R	**8033.490.140**
579	4,5	3,5	6,0	422	51	V25-24-432	L	**8033.579.051**
579	4,5	3,5	6,0	422	51	V25-24-431	R	**8033.579.151**
724	4,5	3,5	6,0	586	64	VM30-24-559	L	**8033.724.064**
724	4,5	3,5	6,0	586	64	VM30-24-558	R	**8033.724.164**
850	5,5	4,5	6,0	695	78	VM30-24-540	L	**8033.850.078**
850	5,5	4,5	6,0	695	78	VM30-24-539	R	**8033.850.178**
858	4,5	3,5	6,0	695	78	VM30-24-402	L	**8033.858.078**
858	4,5	3,5	6,0	695	78	VM30-24-401	R	**8033.858.178**
858	4,5	3,5	7,4	695	72	V40-41-450	L	**8033.858.072**
858	4,5	3,5	7,4	695	72	V40-41-449	R	**8033.858.172**
858	4,5	3,5	7,4	695	60	V 40-41-474	L	**8033.858.060**
858	4,5	3,5	7,4	695	60	V 40-41-473	R	**8033.858.160**

ProChipper®

tooling systems



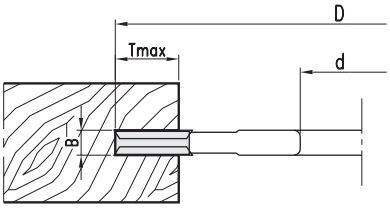
Fräswerkzeuge mit Bohrung, nicht profiliert

Tools with bore, straight

4149 HW Nutfräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02





WP-Nutfräser für Handvorschub
Grooving cutter with reversible knives for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
120	4	20/30	4	4	27	6400-11100	**4149.120.004**
	5	20/30	4	4	27	6400-11100	**4149.120.005**
	6	20/30	4	4	27	6400-11100	**4149.120.006**
140	4	30/50	4	4	32	5500-9500	**4149.140.004**
	5	30/50	4	4	32	5500-9500	**4149.140.005**
	6	30/50	4	4	32	5500-9500	**4149.140.006**

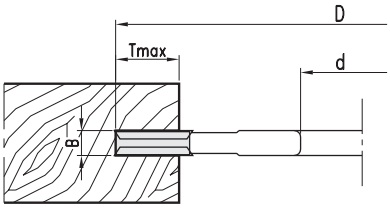
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	4	**766.101**
	18x18x2,45	5	**766.102**
	18x18x2,95	6	**766.103**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	4	**709.129**
	11,9x2,2	5/6	**709.127**
Vorschneider - *Spur*	14x14x1,2	4/5/6	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	4/5/6	**709.128**
Spannschraube - *Screw*	M4x3,2	4	**705.313**
	M4x4,2	5/6	**705.314**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9		**706.301**

5149 HW Nutfräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02





WP-Nutfräser für Handvorschub
Grooving cutter with reversible knives for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
140	8	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.008**
	10	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.010**
	12	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.012**
	15	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.015**

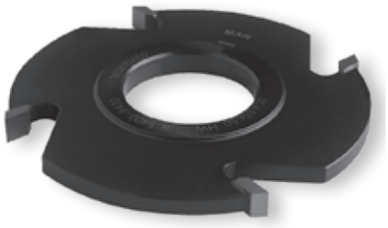
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

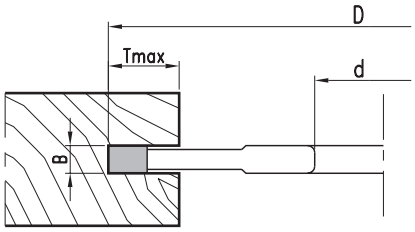
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	8	**750.097**
	9,6x12x1,5	10	**750.098**
	11,6x12x1,5	12	**750.099**
	14,6x12x1,5	15	**750.201**
Spanneil - *Clamping wedge*		8	**707.002.07**
		10	**707.002.08**
		12	**707.002.10**
		15	**707.002.13**
Spannschraube - *Screw*	M5x16	8	**705.582**
	M6x16	10	**705.535**
	M8x16	12/15	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x6	8/10	**705.424**
	M5x8	12/15	**705.422**
Sechskantschlüssel - *TWrench*	SW2,5 (M5)		**705.102**
	SW3 (M6)		**705.103**
	SW4 (M8)		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3/0,8	**717.309**

8139 HW Nutfräser Z=4 - Festbestückt

TC Grooving cutter Z=4 - Tipped

PG 02





HW-Bestückter Nutfräser für Handvorschub
TC-tipped grooving cutter for manual feed

MAN HW

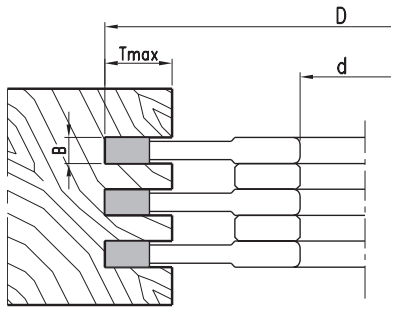
D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
140	4	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.004**
	5	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.005**
	6	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.006**
	7	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.007**
	8	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.008**
	10	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.010**
	12	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.012**
	14	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.014**
	16	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.016**
	18	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.018**
	20	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.020**
	25	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.025**

8139 HW Nutfräser Z=6 - Festbestückt

TC Grooving cutter Z=6 - Tipped

PG 02





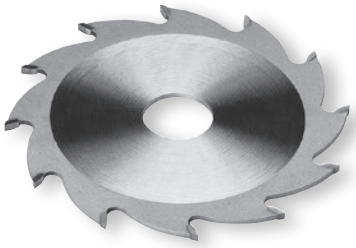
HW-Bestückter Nutfräser für Handvorschub
TC-tipped grooving cutter for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
140	4	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.104**
	5	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.105**
	6	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.106**
	7	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.107**
	8	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.108**
	10	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.110**
	12	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.112**
	14	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.114**
	16	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.116**
	20	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.120**

8434 HW Nutfräser Z=12, Z=24 - Festbestückt
TC Grooving cutter Z=12, Z=24 - Tipped

PG 02



HW-Bestückter Nutfräser für mechanischen Vorschub MEC HW
TC-tipped grooving cutter for mechanical feed

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
150	2,5	1,8	30	12	**8434.150.003**
	3,0	2,0	30	12	**8434.150.103**
	3,5	2,5	30	12	**8434.150.004**
	4,0	2,8	30	12	**8434.150.104**
	4,5	3,5	30	12	**8434.150.005**
	5,0	3,5	30	12	**8434.150.105**
	6,0	3,9	30	12	**8434.150.006**
	8,0	6,0	30	12	**8434.150.008**
	10,0	7,0	30	12	**8434.150.010**
150	2,5	1,8	30	24	**8434.150.203**
	3,0	2,0	30	24	**8434.150.303**
	3,5	2,5	30	24	**8434.150.204**
	4,0	2,8	30	24	**8434.150.304**
	4,5	3,5	30	24	**8434.150.205**
	5,0	3,5	30	24	**8434.150.305**
	6,0	3,9	30	24	**8434.150.106**

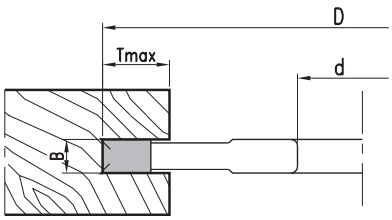
- Zahnbreite mit beidseitigem Überstand.
- Gehärteter Stahlgrundkörper.

- *Cutter with tooth overhang and hardened toolbody.*

8149 HW Nutfräser mit Vorschneidern - Festbestückt
TC Grooving cutter with spurs - Tipped

PG 02





HW-Bestückter Nutfräser mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped grooving cutter with spacers for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax	n min - n max	Art. Nr.
140	4	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.004**
	5	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.005**
	6	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.006**
	8	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.008**
	10	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.010**
	12	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.012**
	16	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.016**
	18	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.018**
	20	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.020**
	25	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.025**
160	4	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.004**
	5	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.005**
	6	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.006**
	8	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.008**
	10	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.010**
	12	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.012**
	16	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.016**
	18	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.018**
	20	30/50	4	4	32	4800-8300	**8149.160.020**

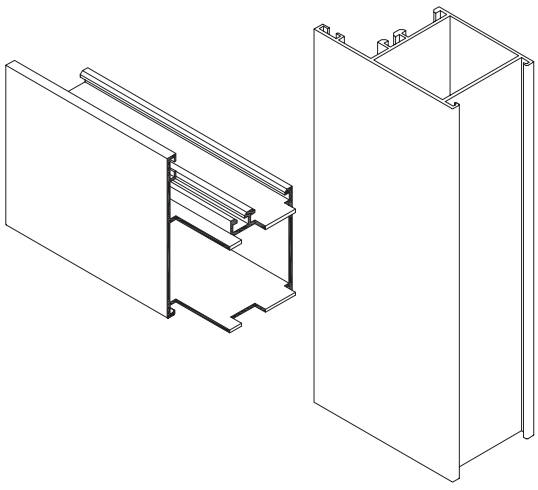




HW-Bestückter Nutfräser für mechanischen Vorschub MEC HW
TC-tipped grooving cutter for mechanical feed

D	B	D	Z	Art. Nr.
70	5	32	8	**8174.070.005**
	6	32	8	**8174.070.006**
72	5	32	8	**8174.072.005**
	6	32	8	**8174.072.006**
74	5	32	8	**8174.074.005**
		32	8	**8174.074.006**
80	5	32	8	**8174.080.005**
	6	32	8	**8174.080.006**
98	5	32	10	**8174.098.005**
	6	32	10	**8174.098.006**
100	5	32	10	**8174.100.005**
	6	32	10	**8174.100.006**
110	5	32	12	**8174.110.005**
	6	32	12	**8174.110.006**
112	5	32	12	**8174.112.005**
	6	32	12	**8174.112.006**
114	5	32	12	**8174.114.005**
	6	32	12	**8174.114.006**
70	6	32	12	◊ **8174.070.106**
72	6	32	12	◊ **8174.072.106**
74	5	32	12	◊ **8174.074.105**
	6	32	12	◊ **8174.074.106**
80	5	32	12	◊ **8174.080.105**
	6	32	12	◊ **8174.080.106**
98	5	32	12	◊ **8174.098.105**
	6	32	12	◊ **8174.098.106**
100	5	32	12	◊ **8174.100.105**
110	5	32	16	◊ **8174.110.105**
	6	32	16	◊ **8174.110.106**
112	5	32	16	◊ **8174.112.105**
	6	32	16	◊ **8174.112.106**
114	5	32	16	◊ **8174.114.105**
	6	32	16	◊ **8174.114.106**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*



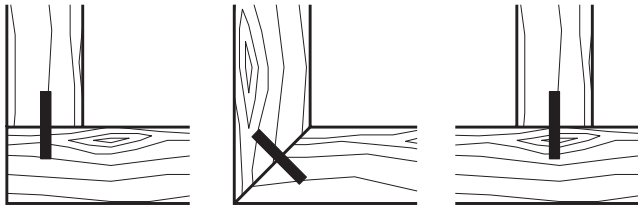
8239 HW „Lamello"-Nutfräser - Festbestückt
TC Grooving cutter for „lamello" machine - Tipped

PG 02



HW-Bestückter Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine MAN HW
TC-tipped grooving cutter for manual feed lamello machine

D	B	b	d	Z	ML/TK	n min - n max	Art. Nr.
100	3,97	2,8	22	6	4/4,5/36	7800-13300	**8239.100.006**
100	3,97	2,8	22	8	4/4,5/36	7800-13300	**8239.100.008**
100	3,97	3,0/3,5	22	12		7800-13300	**2353.200.22**



4249 HW „Lamello"-Nutfräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Grooving cutter for „lamello" machine - Reversible knife

PG 02

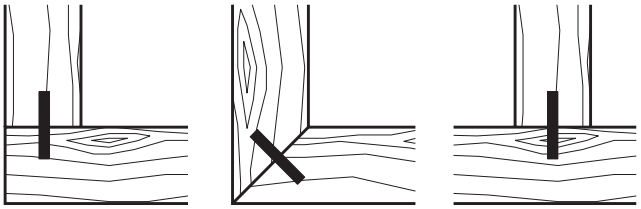


WP-Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine MAN HW
Grooving cutter with reversible knifes for manual feed with lamello machine

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
100	3,97	22	4	4	7800-13300	**4249.100.004**

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	**766.101**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	**709.129**
Vorschneider - *Spur*	14x14x1,2	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	**709.128**
Spannschraube - *Screw*	M4x3,2	**705.313**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9	**706.301**



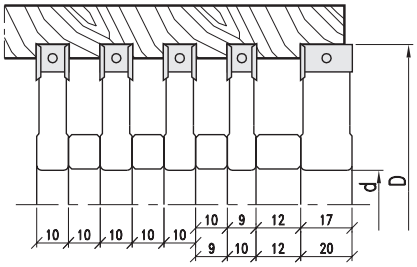
5274 HW Nutenbettfräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Groovingbed cutter - Reversible knife

PG 02



WP-Nutfräser für mechanischen Vorschub MEC HW
Grooving cutter with reversible knives for mechanical feed

D	B	d	Z	V	n max	Art. Nr.
125	9	40	2	2	11500	**5274.125.009**
	10	40	2	2	11500	**5274.125.010**
	17	40	2	2	11500	**5274.125.017**
	20	40	2	2	11500	**5274.125.020**
150	12	40	3	3	8900	**5274.150.012**



Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	8,6x12x1,5	9	**750.095**
	9,6x12x1,5	10	**750.098**
	12x12x1,5	12	**754.102**
	17x12x1,5	17	**750.115**
	20x12x1,5	20	**750.102**
Spanneil - *Clamping wedge*		9/10	**707.002.08**
		17	**707.002.15**
		20	**707.002.18**
Gewindestift - *Screw*	M6x12	9/10	**705.533**
	M8x16	17/20	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x12		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x6	9/10	**705.424**
	M5x7	12	**705.425**
Zwischenring - *Spacers*		9	**703.411**
		10	**703.412**
		12	**703.413**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3(M6)		**706.103**
	SW4(M8)		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3/0,8	**717.309**

8839 HW Verstellnuter - Festbestückt
TC Adjustable grooving cutter - Tipped

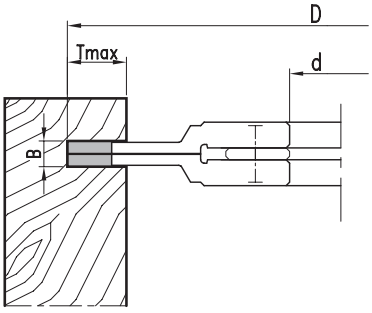
PG 02



HW-bestückter Nutfrässatz für Handvorschub, mit Zwischenringen verstellbar. MAN HW
TC-tipped grooving cutterset for manual feed, adjustable with spacers.

D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
120	1,8-3,4	30	6+6	12	6400-11100	**8839.120.002**
	2,2-4,0	30	6+6	15	6400-11100	**8839.120.102**
140	2,2-4,0	50	6+6	15	5500-9500	**8839.140.002**
220	3,5-6,5	50	20+20	17	3500-6000	**8839.220.004**

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*



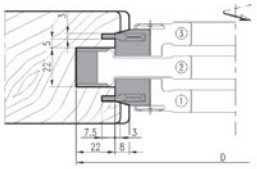


- Kombination von Einzelfräsern zum Fräsen der jeweiligen Kantengetriebe-Profile.
- *Combination of single cutters to machine closure fittings*

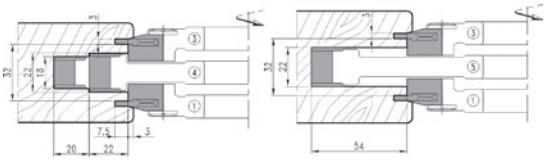
WP-Profilnutfräser für Handvorschub.
Profile grooving cutter for manual feed.

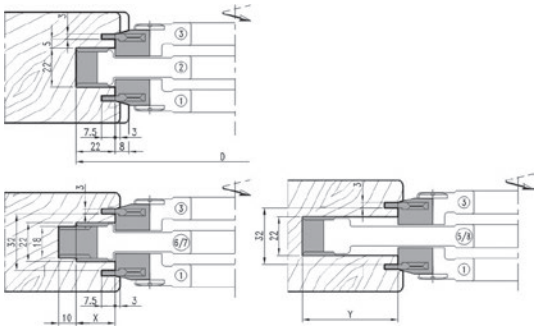
MAN HW

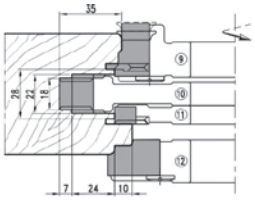
Nr.	D	B	d	Z	V	I	n min - n max	Art. Nr.
1	136	15	50	2		2	5700-9800	**5289.136.015**
2	180	22	50	2	4		4200-7200	**5289.180.022**
3	136	15	50	2		2	5700-9800	**5289.136.115**
4	220	22	50	2+2	4+4		3500-6000	**5289.220.022**
5	244	22	50	2			3100-5300	**5289.244.022**
6	200	22	50	2+2	8		3900-6900	**5289.200.022**
7	220	22	50	2+2	8		3500-6300	**5289.220.122**
8	224	22	50	2	2	2	3400-6200	**5289.224.022**
9	136	30	50	2	2	2/2	5700-10200	**5289.136.030**
10	198	22	50	2+2	8		3900-7000	**5289.198.022**
11	136	10	50	2	2	2	5700-10200	**5289.136.010**
12	144	20	50	2			5400-9600	**5289.144.020**
13	222	22	50	2	4		3500-6200	**5289.222.022**
14	182	26	50	2	2		4300-7600	**5289.182.026**
15	171	60	50	2		2	4800-8700	**5289.171.060**



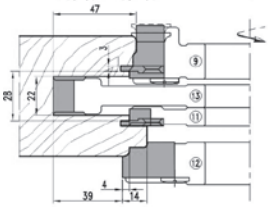
GU-System
934/937

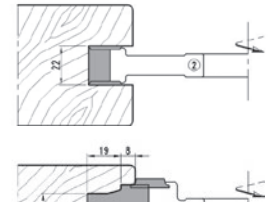


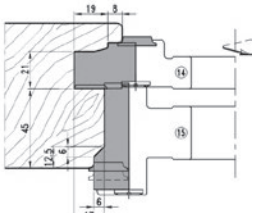




Maco-System
HS15 / 25 performance







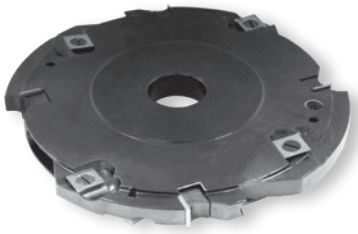


Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Nr.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	9,6x12x1,5	11	**750.098**
	15x12x1,5	1	**785.781**
	15x12x1,5	3	**785.782**
	17,6x12x1,5	10/4/6/7	**750.205**
	21,6x12x1,5	2/4/5/8/10/13	**750.204**
	30x20x2	9	**785.800**
	20x30x2	12	**785.670**
	26x35x2	14	**785.671**
	60x25x2	15	**785.672**
Spannkeil - *Clamping wedge*		11	**707.002.08**
		1	**707.281**
		3	**707.282**
		4/6/7/10	**707.002.15**
		2/4/5/10/13	**707.002.20**
		9	**707.553**
		12	**707.596.01**
		14	**707.596.02**
		15	**707.596.03**
Gewindestift - *Screw (DIN915)*	M6x16	11	**705.535**
	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw (DIN963)*	M5x8		**750.422**
Nutmesser - *Grooving knife*	35x17x3	1/3/9/11	**783.109**
Schraube - *Screw*	M5x13,5		**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3(M5)		**706.103**
	SW4 (M8)		**706.104**

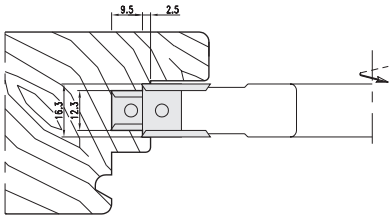
5189 HW Kantengetriebefräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Closure fittings grooving cutter - Reversible knife

PG 02



WP-Profilfräser für Handvorschub MAN HW
Profile grooving cutter with reversible knives for manual feed

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
184	16,3	30/60	2+2	4+4	4200-7200	**5189.184.016**
194	16,3	30/60	2+2	4+4	4000-6800	**5189.194.016**
200	16,3	30/60	2+2	4+4	3800-6500	**5189.200.016**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
	16x12x1,5	**750.206**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.10**
		707.002.13
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**

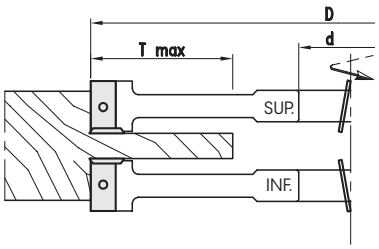
8189 HW Schlitzscheibe mit Vorschneidern - Festbestückt
TC Slotting cutter - Tipped

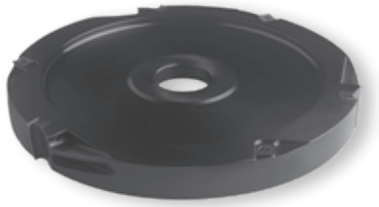
PG 02

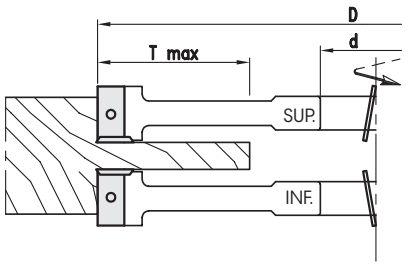


HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW/HS
TC- or HS-tipped slotting cutter with spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr. HW	Art. Nr. HS
250	18	50	3	3	90	3100-5300	**8189.250.018**	**8189.250.118**
	24	50	3	3	90	3100-5300	**8189.250.024**	**8189.250.124**
	30	50	3	3	90	3100-5300	**8189.250.030**	**8189.250.130**
	40	50	3	3	90	3100-5300	**8189.250.040**	**8189.250.140**
300	18	50	3	3	115	2600-4400	**8189.300.018**	**8189.300.118**
	24	50	3	3	115	2600-4400	**8189.300.024**	**8189.300.124**
	30	50	3	3	115	2600-4400	**8189.300.030**	**8189.300.130**
	40	50	3	3	115	2600-4400	**8189.300.040**	**8189.300.140**
320	18	50	3	3	125	2400-4100	**8189.320.018**	**8189.320.118**
	24	50	3	3	125	2400-4100	**8189.320.024**	**8189.320.124**
	30	50	3	3	125	2400-4100	**8189.320.030**	**8189.320.130**
	40	50	3	3	125	2400-4100	**8189.320.040**	**8189.320.140**







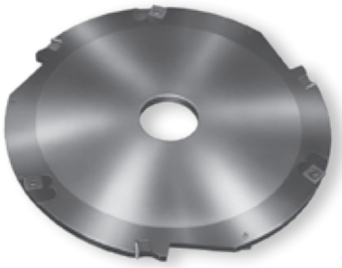
HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC- or HS-tipped slotting cutter with spurs for manual feed

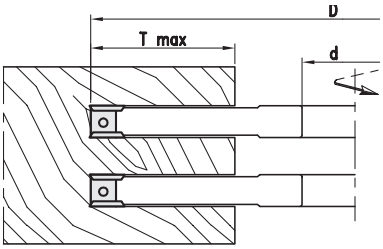
D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr. SUP	Art. Nr. INF
250	20	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.020**	**5249.250.120**
	25	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.025**	**5249.250.125**
	30	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.030**	**5249.250.130**
	40	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.040**	**5249.250.140**
272	30	50	3	3	100	2800-4900	**5249.272.030**	**5249.272.130**
	40	50	3	3	100	2800-4900	**5249.272.040**	**5249.272.140**
280	20	50	3	3	105	2800-4700	**5249.280.020**	**5249.280.120**
	25	50	3	3	105	2800-4700	**5249.280.025**	**5249.280.125**
	30	50	3	3	105	2800-4700	**5249.280.030**	**5249.280.130**
	40	50	3	3	105	2800-4700	**5249.280.040**	**5249.280.140**
300	20	50	3	3	115	2600-4400	**5249.300.020**	**5249.300.120**
	25	50	3	3	115	2600-4400	**5249.300.025**	**5249.300.125**
	30	50	3	3	115	2600-4400	**5249.300.030**	**5249.300.130**
	40	50	3	3	115	2600-4400	**5249.300.040**	**5249.300.140**
302	30	50	3	3	115	2600-4400	**5249.302.030**	**5249.302.130**
	40	50	3	3	115	2600-4400	**5249.302.040**	**5249.302.140**
320	20	50	3	3	125	2400-4100	**5249.320.020**	**5249.320.120**
	25	50	3	3	125	2400-4100	**5249.320.025**	**5249.320.125**
	30	50	3	3	125	2400-4100	**5249.320.030**	**5249.320.130**
	40	50	3	3	125	2400-4100	**5249.320.040**	**5249.320.140**

- Ausführung mit ziehendem Schnitt
- *With axial angle.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Nr.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	20x12x1,5		**750.102**
	4,7x12x1,5		**750.103**
	30x12x1,5		**750.104**
	40x12x1,5		**150.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		INF	**707.133.20**
			707.133.25
			707.133.30
			707.133.40
		SUP	**707.130.20**
			707.130.25
			707.130.30
			707.130.40
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7		**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4(M8)		**706.104**





WP-Schlitzscheibe mit Vorachneidern für Handvorschub MAN HW
Slotting cutter with reversible knives and spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
250	8	30/50	3	6	80	3100-5300	**5199.250.008**
	10	30/50	3	6	80	3100-5300	**5199.250.010**
	12	30/50	3	6	80	3100-5300	**5199.250.012**
	15	30/50	3	6	80	3100-5300	**5199.250.015**
	20	30/50	3	6	80	3100-5300	**5199.250.020**
272	8	30/50	3	6	90	2800-4900	**5199.272.008**
	10	30/50	3	6	90	2800-4900	**5199.272.010**
	12	30/50	3	6	90	2800-4900	**5199.272.012**
	15	30/50	3	6	90	2800-4900	**5199.272.015**
	20	30/50	3	6	90	2800-4900	**5199.272.020**
280	8	30/50	3	6	95	2800-4700	**5199.280.008**
	10	30/50	3	6	95	2800-4700	**5199.280.010**
	12	30/50	3	6	95	2800-4700	**5199.280.012**
	15	30/50	3	6	95	2800-4700	**5199.280.015**
	20	30/50	3	6	95	2800-4700	**5199.280.020**
302	8	30/50	3	6	110	2600-4400	**5199.302.008**
	10	30/50	3	6	110	2600-4400	**5199.302.010**
	12	30/50	3	6	110	2600-4400	**5199.302.012**
	15	30/50	3	6	110	2600-4400	**5199.302.015**
	20	30/50	3	6	110	2600-4400	**5199.302.020**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5		**750.097**
	9,6x12x1,5		**750.098**
	11,6x12x1,5		**750.099**
	14,6x12x1,5		**750.201**
	19,6x12x1,5		**750.208**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.002.07**
			707.002.08
			707.002.10
			707.002.13
			707.002.18
Gewindestift - *Screw*	M5x12	8	**705.523**
	M6x16	10	**705.535**
	M8x16	12/20	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x6	8/10	**705.424**
	M5x7	12/20	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2(M5)		**706.102**
	SW3(M6)		**706.103**
	SW(M8)		**706.104**

8199 HW Schlitzscheibe - Festbestückt
TC Slotting cutter - Tipped

PG 02



HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe für Handvorschub — MAN | HW/HS
TC- or HS-tipped slotting cutter for manual feed

D	B	d	Z	Tmax.	n min - n max	Art.Nr. HW	Art. Nr. HS
250	8	50	3	90	3100-5300	**8199.250.008**	**8199.250.108**
	10	50	3	90	3100-5300	**8199.250.010**	**8199.250.110**
	12	50	3	90	3100-5300	**8199.250.012**	**8199.250.112**
	15	50	3	90	3100-5300	**8199.250.015**	**8199.250.115**
272	8	50	3	100	2800-4900	**8199.272.008**	**8199.272.108**
	10	50	3	100	2800-4900	**8199.272.010**	**8199.272.110**
	12	50	3	100	2800-4900	**8199.272.012**	**8199.272.112**
	15	50	3	100	2800-4900	**8199.272.015**	**8199.272.115**
280	8	50	3	105	2800-4700	**8199.280.008**	**8199.280.108**
	10	50	3	105	2800-4700	**8199.280.010**	**8199.280.110**
	12	50	3	105	2800-4700	**8199.280.012**	**8199.280.112**
	15	50	3	105	2800-4700	**8199.280.015**	**8199.280.115**
302	8	50	3	115	2600-4400	**8199.302.008**	**8199.302.108**
	10	50	3	115	2600-4400	**8199.302.010**	**8199.302.110**
	12	50	3	115	2600-4400	**8199.302.012**	**8199.302.112**
	15	50	3	115	2600-4400	**8199.302.015**	**8199.302.115**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

5849 HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Adjustable grooving cutter - Reversible knife

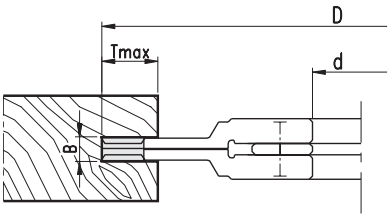
PG 02



WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, mit Zwischenringen verstellbar. — MAN | HW
Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, adjustable with spacers.

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
160	8-15	30/50	4	4	32	4800-8300	**5849.160.008**
	12,6-24	30/50	4	4	32	4800-8300	**5849.160.013**
180	8-15	30/50	4	4	38	4300-7400	**5849.180.008**
	12,6-24	30/50	4	4	38	5300-7400	**5849.180.013**

• Inklusive Zwischenring-Satz
• *Spacerset included*



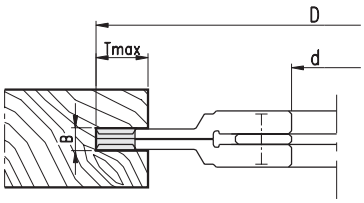
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	8-15	**750.097**
	12x12x1,5	12,6-24	**754.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		8-15	**707.002.06**
		12,6-24	**707.002.10**
Gewindestift - *Screw*	M5x16	8-15	**705.582**
	M8x16	12,6-24	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Gewindestift - *Screw*	M5x6	8-15	**705.424**
	M5x7	12	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2,5 (M5)		**706.102**
	SW4 (M8)		**706.104**
Zwischenringsatz - *Spacers set*		8-15	**703.039**
		12,6-24	**703.040**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3/0,8	**717.309**

4849 HW Verstellnuter mit Vorschneiden - Wendemesser
TC Adjustable grooving cutter - Reversible knife

PG 02





Nutbreite • *Grooving width*

4-7,5: 2-teilig • *2-part construction*
4-15 : 3-teilig • *3-part construction*

WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, mit Zwischenringen verstellbar.
Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, adjustable with spacers

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
160	4-7,5	30/50	8	4	32	4800-8300	**4849.160.004**
	4-15,0	30/50	8	4	32	4800-8300	**4849.160.104**
180	4-7,5	30/50	8	4	32	4300-7400	**4849.180.004**
	4-15,0	30/58	8	4	32	4300-7400	**4849.180.104**

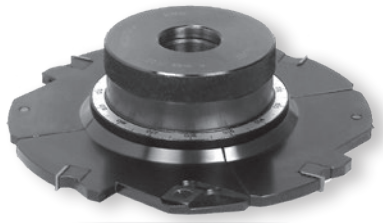
- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

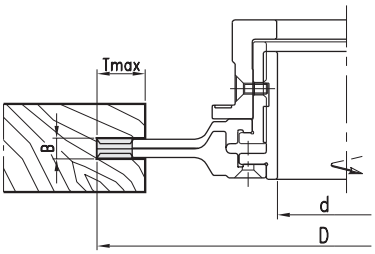
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	7,5 (4-15)	**750.097**
Spannkeil - *Clamping wedge*		7,5 (4-15)	**707.002.07**
Gewindestift - *Screw*	M5x12	7,5 (4-15)	**705.523**
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	4-7,5	**766.101**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	4-7,5	**709.129**
Vorschneider - *Spur*	14x14x1,2	4-7,5	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	4-7,5	**709.128**
Spannschraube - *Screw*	M4x3,2	4-7,5	**705.313**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2,5 (M5)		**706.102**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9		**706.301**
Zwischenringsatz - *Spacers set*		4-7,5	**703.032**

5949 HW Verstellnuter mit Vorschneiden auf Gewindebüchse - Wendemesser
TC Adjustable grooving cutter with threaded bushing - Reversible knife

PG 02





WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar
Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, continously adjustable

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
180	8-15	30/50	4	4	32	4300-7400	**5949.180.008**
	12,6-24	30/50	4	4	32	4300-7400	**5949.180.013**

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	7,5x12x1,5	8-15	**750.097**
	12x12x1,5	12,6-24	**754.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		8-15	**707.002.06**
		12,6-24	**707.002.10**
Spannschraube - *Screw*	M5x16	8-15	**705.582**
	M8x16	12,6-24	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x6	8-15	**705.424**
	M5x7	12	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2,5 (M5)		**706.102**
	SW (M8)		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3/0,8	**717.309**

4949 HW Verstellnuter mit Vorschneidern auf Gewindebüchse - Wendemesser
TC Adjustable grooving cutter with threaded bushing - Reversible knife

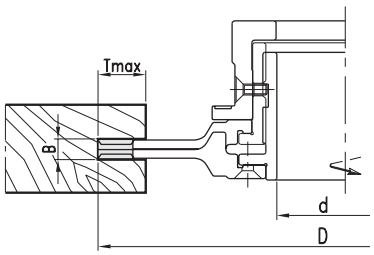
PG 02



WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar
Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, continously adjustable

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
180	4-7,5	30/50	8	4	32	4300-7400	**4949.180.004**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	**766.101**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	**709.129**
Vorschneider - *Spur*	14x14x1,2	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	**709.128**
Spannschraube - *Screw*	M4x3,2	**705.313**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9	**706.301**

8949 HW Verstellnuter mit Vorschneidern auf Gewindebüchse - Festbestückt
TC Adjustable grooving cutter with spurs and threaded bushing - Tipped

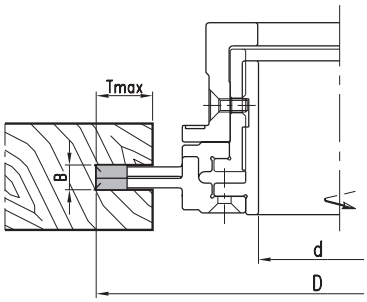
PG 02



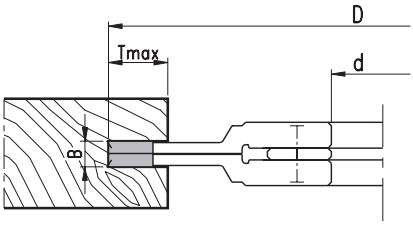
HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub, stufenlos einstellbar.
TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed, continously adjustable

MAN HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
150	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8949.150.004**
	7-13,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8949.150.007**
	10-19,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8949.150.010**







HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
120	3,5-3,6	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.004**
	4-7,5	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.104**
	5-9,5	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.005**
	7-13,5	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.007**
	10-19,5	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.010**
140	4-7,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.004**
	5-9,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.005**
	7-13,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.007**
	10-19,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.010**
	15-29,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.015**
	20-29,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.020**
	30-59,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.030**
150	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8849.150.004**
	5-9,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8849.150.005**
	7-13,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8849.150.007**
	10-19,5	30/50	4	4	27	5200-8900	**8849.150.010**
160	4-7,5	30/50	4	4	32	4800-8300	**8849.160.004**
	5-9,5	30/50	4	4	32	4800-8300	**8849.160.005**
	7-13,5	30/50	4	4	32	4800-8300	**8849.160.007**
	10-19,5	30/50	4	4	32	4800-8300	**8849.160.010**

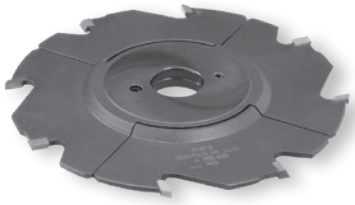
- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

Zwischenringsatz
Spacer set

B	d	Art. Nr.
3,5-6,5	30/50	**703.031**
4-7,5	30/50	**703.032**
5-9,5	30/50	**703.033**
7-13,5	30/50	**703.034**
10-19,5	30/50	**703.035**
20-39,5	30/50	**703.037**
30-59,5	30/50	**703.038**

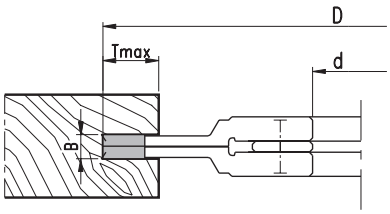
8879 HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Festbestückt
TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped

PG 02



HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
200	5-9,5	30/50	4	4	45	3900-6600	**8879.200.005**
	7-13,5	30/50	4	4	45	3900-6600	**8879.200.007**
	10-19,5	30/50	4	4	45	3900-6600	**8879.200.010**
250	7-13,5	30/50	4	4	70	3100-5300	**8879.250.007**
	10-19,5	30/50	4	4	70	3100-5300	**8879.250.010**
	15-29,5	30/50	4	4	70	3100-5300	**8879.250.015**



- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

Zwischenringsatz
Spacer set

B	d	Art. Nr.
5-9,5	30/50	**703.033**
7-13,5	30/50	**703.034**
10-19,5	30/50	**703.035**
15-29,5	30/50	**703.036**

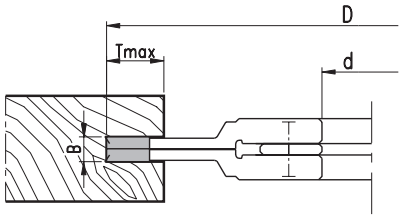
8889 HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Festbestückt
TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped

PG 02



HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
250	7-13,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.007**
	10-19,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.010**
	15-29,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.015**



- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

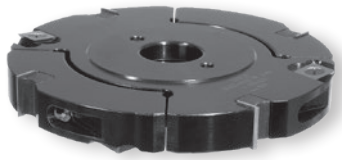
Zwischenringsatz
Spacer set

B	Art. Nr.
7-13,5	**703.034**
10-19,5	**703.035**
15-29,5	**703.036**

5749 HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Festbestückt

TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped

PG 02



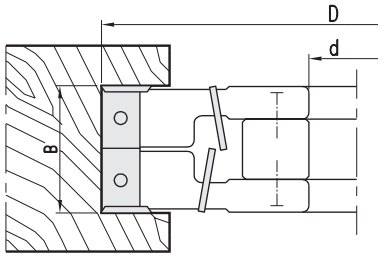
WP-Nut- und Zapfenfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW

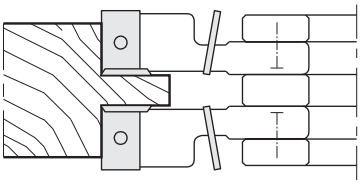
TC-grooving and tenoning cutterset with reversible knives and spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
160	16-30	30/50	4	4	4800-8300	**5749.160.016**
	21-40	30/50	4	4	4800-8300	**5749.160.021**
	31-60	30/50	4	4	4800-8300	**5749.160.031**
	51-100	30/50	4	4	4800-8300	**5749.160.051**

- Inklusive Zwischenring-Satz
- Mit wechselseitigen Achswinkel

- *Spacerset included*
- *With alternating shear angle*





Wendemesser/Ersatzteile

Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x12x1,5	16-30	**750.101**
	20x12x1,5	21-40	**750.102**
	30x12x1,5	31-60	**750.104**
	50x12x1,5	51-100	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		16-30	**707.002.13**
		21-40	**707.002.18**
		31-60	**707.002.28**
		51-100	**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7		**705.425**
Sechskantschlüssel - *T wrench*	SW4		**706.104**
Zwsichenringsatz - *Spacer set*		16-30	**703.036**
		21-40	**703.037**
		31-60	**703.038**
		51-100	**703.042**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3/0,8	**717.309**

8749 HW Verstellnuter und Zapfenschneider - Festbestückt

TC Adjustable grooving- rebating cutter - Tipped

PG 02



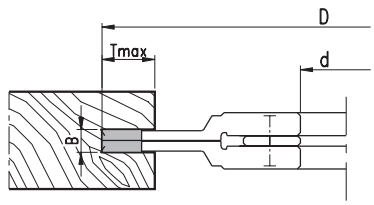
HW-bestückter Nut- und Zapfenfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW

Tc-tipped grooving an tenoning cutterset with spurs for manual feed

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
150	20-39,5	30/50	6	6	35	5200-8900	**8749.150.020**
	30-59,5	30/50	6	6	35	5200-8900	**8749.150.030**

- Inklusive Zwischenring-Satz
- Mit wechselseitigen Achswinkel

- *Spacerset included*
- *With alternating shear angle*



Zwischenringsatz

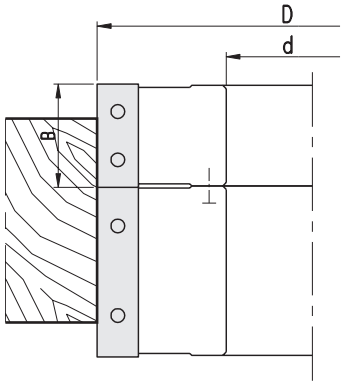
Spacer set

B	d	Art. Nr.
5-9,5	30/50	**703.033**
7-13,5	30/50	**703.034**

5109 HW Füge-Hobelkopf Aufbausystem - Wendemesser

TC Jointing and planing cutter constructions system - Reversible knife





- Lösbarer Mitnahmestift
- *Pin can be removed for individual use*

WP-Fügefräser für Handvorschub MAN HW

TC-Jointing cutter with reversible knives for manual feed

D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
80	50	45	4	9600-16000	**5109.080.050**
100	30	30/35	4	7800-13300	**5109.100.030**
	50	30/35	4	7800-13300	**5109.100.050**
125	30	35/40/50	4	6200-10600	**5109.125.030**
	50	35/40/50	4	6200-10600	**5109.125.050**
	50	35/40	4	6200-10600	**5109.125.150**
	60	40/50	4	6200-10600	**5109.125.060**
	80	40/50	4	6200-10600	**5109.125.080**

- Kombination von Einsatzfräsern zur gewünschten Hobelbreite möglich.
- *Combination of several single tools to the thicknessof the wood to be jointed.*

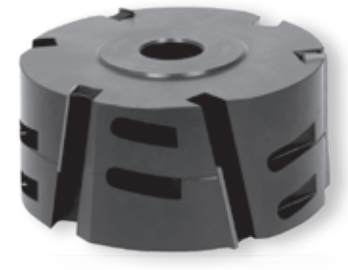
Wendemesser/Ersatzteile

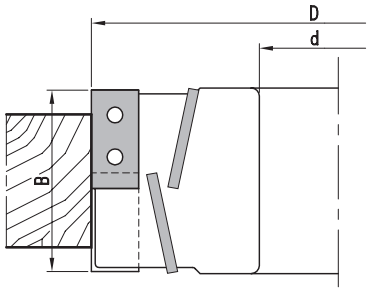
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5	30	**750.104**
	50x12x1,5	50	**750.106**
	60x12x1,5	60	**750.107**
	80x13x2,2	80	**750.108**
Spannkeil - *Clamping wedge*		30	**707.002.28**
		50 (D80)	**707.001.48**
		50	**707.002.48**
		60	**707.002.58**
		80	**707.002.78**
Gewindestift - *Screw*	M6x12 (D80)		**705.553**
	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3 (M6)		**706.103**
	SW4 (M8)		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		1,0	**717.302**

5709 HW Füge-Hobelkopf - Wendemesser

TC Jointing cutter - Reversible knife





WP-Fügefräser für Handvorschub mit wechselseitigem Achswinkel. MAN HW

TC-Jointing cutter with alternating shear angle.

D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
100	56	30 DKN	3+3	7800-13300	**5709.100.056**
125	56	30/40 DKN	3+3	6200-10600	**5709.125.056**
150	56	30/40 DKN	3+3	5200-8900	**5709.150.056**
180	56	30/40 DKN	3+3	4300-7400	**5709.180.056**

- Mit beidesitigem ziehendem Schnitt.
- *With alternating axial angle*

Wendemesser/Ersatzteile

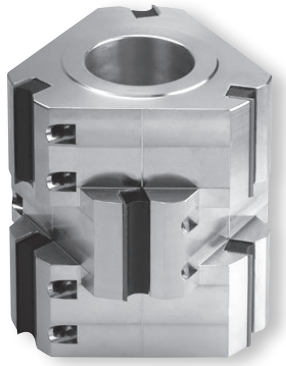
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5	30	**752.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	RH		**707.133.28**
	LH		**707.130.28**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		1,0	**717.302**

5904 HW Füge-Hobelfräser-Aufbausystem - Wendemesser

TC Planning cutterhead-constructions system - Reversible knife

PG 02



WP-Fügefräser für mechanischen Vorschub MEC HW

TC-Jointing cutter reversible knives for mechanical feed

D	B	d	Z	n max		Art. Nr.
125	130	40	3(9)	10200	✷	**5904.125.050**
	230	40	3(15)	10200	✷	**5904.125.030**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper

✷ *Light alloy body*

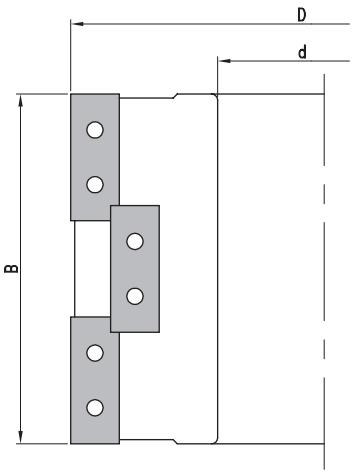
• Kombination von Einzelfräsern zur gewünschten Hobelbreite möglich.

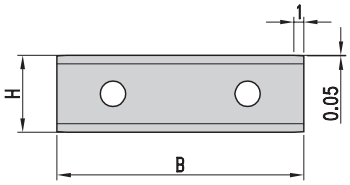
• *Combination of several single tools to the thicknessof the wood to be jointed.*

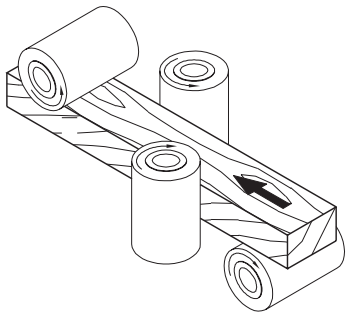
Wendemesser/Ersatzteile

Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**755.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*	1,0	**717.302**







8709 HW Füge-Hobelkopf - Festbestückt

TC Jointing cutter - Tipped

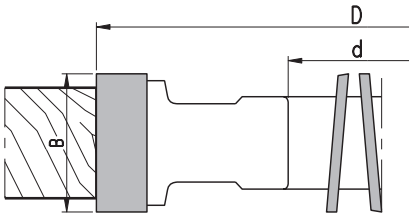
PG 02



HW-Fügefräser für Handvorschub. Mit beidseitig ziehendem Schnitt. MAN HW

TC-Jointing cutter, tipped, for manual feed. With alternating axial angle.

D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
140	20	30/50	4	5500-9500	**8709.140.020**
	30	30/50	4	5500-9500	**8709.140.030**
	40	30/50	4	5500-9500	**8709.140.040**
	50	30/50	4	5500-9500	**8709.140.050**



5169 HW Falzmesserkopf mit Vorschneidern - Wendemesser

TC Jointing- and rebating cutter - Reversible knife

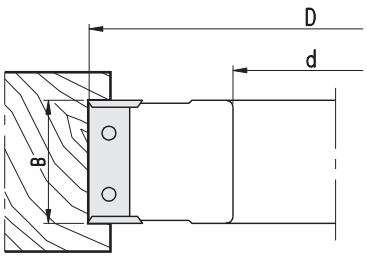
PG 02



WP-Falzmesserkopf, Geradeverzahnt. Zum Fügen, Falzen und Nuten.
Tc-Rebating cutter, straight cut. For jointing, rabating and grooving.

MAN HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
100	50	30	2	4	7800-13300	**5169.100.050**
	50	30	4	4	7800-13300	**5169.100.150**
125	30	30/50	2	4	6200-10600	**5169.125.030**
	30	30/50	4	4	6200-10600	**5169.125.130**
	50	30/50	2	4	6200-10600	**5169.125.050**
	50	30/50	4	4	6200-10600	**5169.125.150**
	60	30/50	2	4	6200-10600	**5169.125.060**



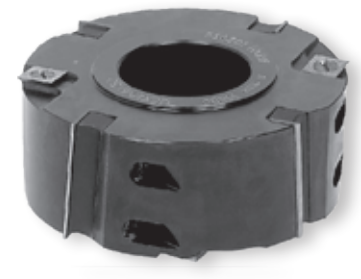
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5	30	**750.104**
	50x12x1,5	50	**750.106**
	60x12x1,5	60	**750.107**
Spannkeil - *Clamping wedge*		30	**707.002.28**
		50	**707.002.48**
		60	**707.002.58**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7		**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*			**717.302**

5769 HW Falzmesserkopf mit Vorschneidern - Wendemesser

TC Jointing- and rebating cutter - Reversible knife

PG 02

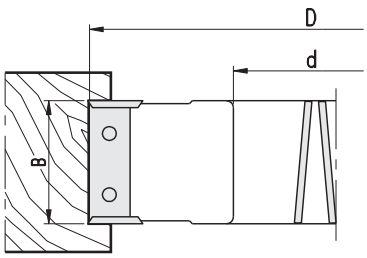


WP-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel. Zum Fügen, Falzen und Nuten.
Tc-Rebating cutter with reversible knives. For jointing, rabating and grooving.

MAN HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
125	50	30/50	4	4	6200-10600	**5769.125.050**
140	50	30/50	4	4	5500-9500	**5769.140.050**
147	50	40	4	4	5200-9000	**5769.147.050**

- Mit beidseitig ziehendem Schnitt.
- *With alternating axial angle.*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5		**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	RH		**707.133.48**
	LH		**707.130.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7		**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3x0,8	**717.309**

8769 HW Falzfräser mit Vorschneidern - Festbestückt
TC Rebating cutter - Tipped

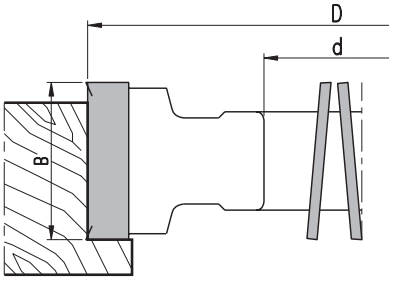
PG 02



HW-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel. Zum Fügen, Falzen und Nuten.
TC-tipped Rebating cutter, with alternating axial angle. For jointing, reabting and grooving.

MAN | HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
140	30	30/50	4	4	5500-9500	**8769.140.030**
	40	30/50	4	4	5500-9500	**8769.140.040**
	50	30/50	4	4	5500-9500	**8769.140.050**



5160 HW Führunsfalzfräser mit Vorschneidern - Wendemesser
TC Guiding cutter - Reversible knife

PG 02

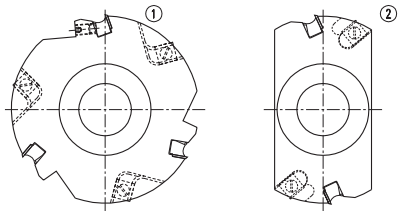


WP-Falzmesserkopf, Geradeverzahnt. Zum Fügen, Falzen und Nuten.
Tc-Rebating cutter, straight cut. For jointing, rabating and grooving.

MEC | HW

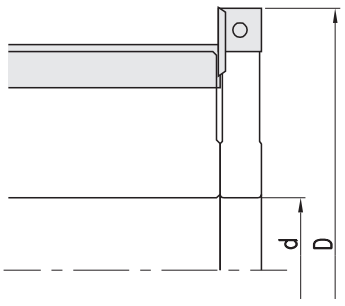
Nr.	D	B	d	Z	V	n max	Art. Nr.
1	145	12	40	3	3	11000	**5160.145.003**
2	145	12	40	2	2	11000	**5160.145.002**
1	160	18	40	3	3	9000	• **5160.160.050**

- Ausführung für WP-Spiralmesserkopf D140
- *Type for helicoidal planing cutterhead D140*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

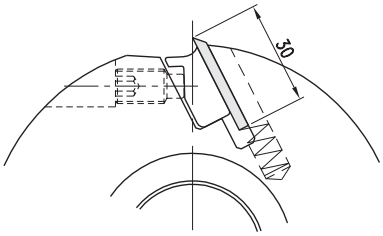
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	12	**754.102**
	17,6x12x1,5	18	**750.205**
Spannkeil - *Clamping wedge*		12	**707.002.10**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7		**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**
Einstell-Lehre - *Gauge*		0,3x0,8	**717.309**

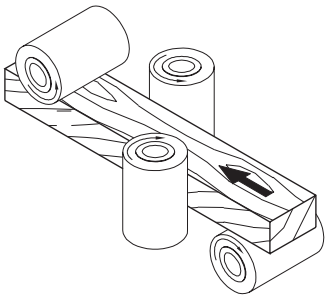




Auslieferung inkl. Hobelmesser HS 18%. HW Messer auf Wunsch.

Tipped with HS 18% knives. TC knifes on demand.





Hobelmesserkopf für Streifenhobelmesser.
Planing cutterhead for planer knifes.

MAN HW/HS

D	B	d	Z	n max		Art. Nr.	Art. Nr.
125	80	40	4	9000	✷	**0104.125.080**	**0104.125.081**
	100	40	4	9000	✷	**0104.125.100**	**0104.125.101**
	120	40	4	9000	✷	**0104.125.120**	**0104.125.121**
	130	40	4	9000	✷	**0104.125.130**	**0104.125.131**
	150	40	4	9000	✷	**0104.125.150**	**0104.125.151**
	180	40	4	9000	✷	**0104.125.180**	**0104.125.181**
	220	40	4	9000	✷	**0104.125.220**	**0104.125.221**
	230	40	4	9000	✷	**0104.125.230**	**0104.125.231**
	240	40	4	9000	✷	**0104.125.240**	**0104.125.241**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

- Klemmung mit Druckbackensystem.
- Messerpositionierung erfolgt über Druckfedern unter den Streifenhobelmessern und Positionierung über die Einstelllehre.

- *Knives clamped by wedges.*
- *Knife position through pressure springs that press the knives to the defined edge cutting circle with the setting gauge.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*		80	**707.432**
		100	**707.433**
		120	**707.434**
		130	**707.435**
		150	**707.436**
		180	**707.437**
		220	**707.438**
		230	**707.439**
Feder - *Spring*			**709.122**
Gewindestift - *Screw*	M10x20		**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW5		**706.105**

Streifenhobelmesser
Knives

B	H	d	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
80	30	3	**771.080.30**	**773.080.30**
100	30	3	**771.100.30**	**773.100.30**
120	30	3	**771.120.30**	**773.120.30**
130	30	3	**771.130.30**	**773.130.30**
150	30	3	**771.150.30**	**773.150.30**
170	30	3	**771.170.30**	**773.170.30**
180	30	3	**771.180.30**	**773.180.30**
200	30	3	**771.200.30**	**773.200.30**
220	30	3	**771.220.30**	**773.220.30**
230	30	3	**771.230.30**	**773.230.30**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

- Klemmung mit Druckbackensystem.
- Messerpositionierung erfolgt über Druckfedern unter den Streifenhobelmessern und Positionierung über die Einstelllehre.

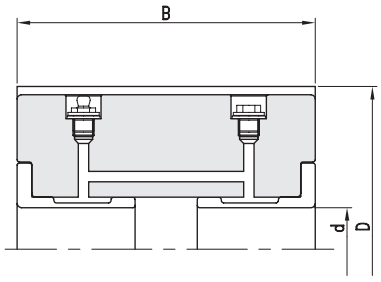
- *Knives clamped by wedges.*
- *Knife position through pressure springs that press the knives to the defined edge cutting circle with the setting gauge.*



WP-Messerkopf aus Leichtmetall
Planing alu-cutterhead

MEC HW

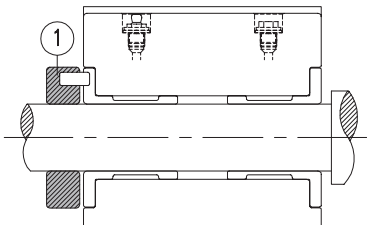
D	B	d	Spir.	Typ	n max	Art. Nr. RH/oben	LH/unten
163	150	50	6	2	8000	**5101.163.151**	**5101.163.150**
	180	50	6	2	8000	**5101.163.181**	**5101.163.180**
	230	50	6	2	8000	**5101.163.231**	**5101.163.230**
	260	50	6	2	8000	**5101.163.261**	**5101.163.260**
	310	50	6	2	8000	**5101.163.311**	**5101.163.310**
185	410	50	6	2	7000	**5101.185.411**	**5101.185.410**
200	150	60	10	2	6500	**5101.200.151**	**5101.200.150**
	180	60	10	2	6500	**5101.200.181**	**5101.200.180**
	230	60	10	2	6500	**5101.200.231**	**5101.200.230**
	260	60	10	2	6500	**5101.200.261**	**5101.200.260**
	310	60	12	2	6500	**5101.200.311**	**5101.200.310**
230	150	50	12	2	5700	**5101.230.151**	**5101.230.150**



- Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- *Light alloy body*

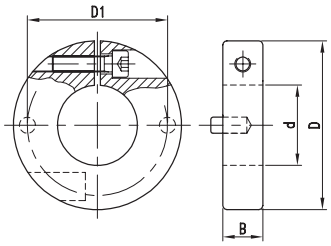
- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendeplatten und integriertem, offenem Hydro-Spannsystem für Fettpresse.
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400bar (täglich kontrollieren).
- Gewendelte Hochleistungs-Ausführung
  Reduziert die Lesitungsaufnahme im Vergleich zu geradeverzahnten Hobelköpfern erheblich. Reduzierung des Hobelgeräusches auf ein Minimum. Herstellung glatter Hobelköpfen durch den Einsatz verrundeter Wendeplatten.
  Durch die geringere Lesitungsaufnahme besteht die Möglichkeit großer Spanabnahme im Bedarfsfall. Vielfach bewährter Einsatz auf Vorhobel- und Bauholz-Fertighobelwellen.

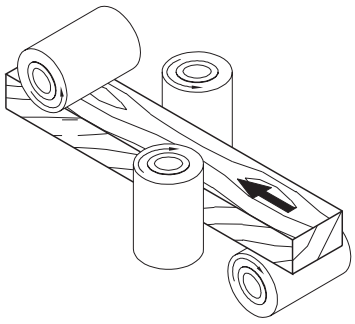
- *Planing alu-cutterhead with 4x HW turnable knives and integrate, open hydroclamping system for greasepump. Hydrosystemas as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400 bar (check daily).*
- *Helicoidal high performance construction.*
  Reduction of input power in comparison with straight teethed planing heads.
  Reduction of radiated noise. For production of plain planing areas through use of rounded turnable knives. In case of need possibility of big chip removal low quantity taken.
  Well proven application on preplaning and lumber planing spindles.



Zur Sicherung Spindelklemmring verwenden ①

You should always use the safety ring while setting up the cutter ①





Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - *Reversible knife rounded*	15x15x2,5	**754.106**
Spannschraube - *Screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**



Typ 1

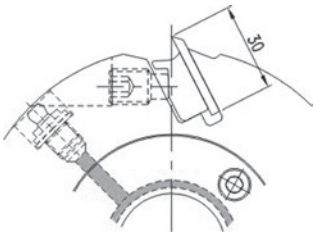


Typ 2



Schema gültig bis Z=12 ab Z=16
Schmiernippel stirnseitig!

Scheme valid until Z=12 from Z=16
grease nipples on the face side!





Hydro-Hobelmesserkopf - Streifenhobelmesser
Hydro planing cutterhead - Reversible knife

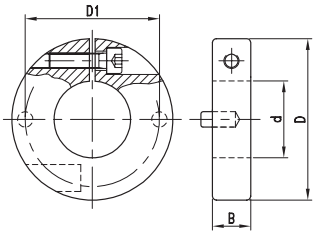
MEC **HS**

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
143	60	40	4	9000	**0101.143.060**
	100	40	4	9000	**0101.143.100**
	130	40	4	9000	**0101.143.130**
	150	40	4	9000	**0101.143.150**
	180	40	4	9000	**0101.143.180**
	230	40	4	9000	**0101.143.230**
143	60	40	6	9000	**0101.143.061**
	100	40	6	9000	**0101.143.101**
	130	40	6	9000	**0101.143.131**
	150	40	6	9000	**0101.143.151**
	180	40	6	9000	**0101.143.181**
	230	40	6	9000	**0101.143.231**
163	60	50	4	8000	**0101.163.060**
	100	50	4	8000	**0101.163.100**
	130	50	4	8000	**0101.163.130**
	150	50	4	8000	**0101.163.150**
	180	50	4	8000	**0101.163.180**
	230	50	4	8000	**0101.163.230**
163	60	50	6	8000	**0101.163.061**
	100	50	6	8000	**0101.163.101**
	130	50	6	8000	**0101.163.131**
	150	50	6	8000	**0101.163.151**
	180	50	6	8000	**0101.163.181**
	230	50	6	8000	**0101.163.231**
163	60	50	8	8000	**0101.163.062**
	100	50	8	8000	**0101.163.102**
	130	50	8	8000	**0101.163.132**
	150	50	8	8000	**0101.163.152**
	180	50	8	8000	**0101.163.182**
	230	50	8	8000	**0101.163.232**
203	60	50	12	6000	**0101.203.060**
	80	50	12	6000	**0101.203.080**
	100	50	12	6000	**0101.203.100**
	130	50	12	6000	**0101.203.130**
	150	50	12	6000	**0101.203.150**
	180	50	12	6000	**0101.203.180**
	230	50	12	6000	**0101.203.230**
203	60	50	16	6000	**0101.203.061**
	80	50	16	6000	**0101.203.081**
	100	50	16	6000	**0101.203.101**
	130	50	16	6000	**0101.203.131**
	150	50	16	6000	**0101.203.151**
	180	50	16	6000	**0101.203.181**
	230	40	16	6000	**0101.203.231**

- Auslieferung inkl. Hobelmesser HS 18%
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem.
  Bestückung mit HS-Streifenhobelmessern beinhaltet. Hydrosytsem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400bar (täglich kontrollieren).

- *Cutterhead supplied with 18% HS knives.*
- *Planing steel-cutterhead with inttegrated, open hydroclamping system for greasepump. HS-planer knives included. Hydrosystem as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400bar (check daily).*





Ersatzteile
Spare parts

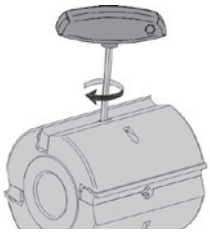
	Dim.	B	Art. Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*		100	**707.433**
		120	**707.434**
		130	**707.435**
		150	**707.436**
		180	**707.437**
		220	**707.438**
		230	**707.439**
Gewindestift - *Screw*	M12x20		**705.556**
	M10x20		**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW6		**706.106**
Fettpumpe - *Grease pump*			**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartidge*			**724.402**
Klemmring - *Safety ring*			**724.404**



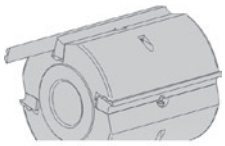
HS Hobelkopf CentroLock
HS Planing cutterhead CentroLock
MEC HS

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
125	80	40	4	10000	**1104.125.080**
	100	40	4	10000	**1104.125.100**
	130	40	4	10000	**1104.125.130**
	150	40	4	10000	**1104.125.150**
	180	40	4	10000	**1104.125.180**
	230	40	4	10000	**1104.125.230**
	240	40	4	10000	**1104.125.240**

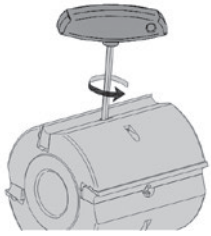
- Auslieferung inkl. CentroLock HS-Messer
- Werkzeugsystem für CentroLock-Messer mit fliehkraftunterstützer, formschlüssiger Messerspannung. System lässt das nachschärfen der CentroLock Messer zu. Nachschärfzone ca. 1mm je Seite. Exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen.
- Wendehobelmesser in HS und HW unterschiedlicher Körnung verfügbar.
- *Tool system for CentroLock form-fit knives clamping supported by centrifugal force. Resharrpenable constant diameter tool. Diameter constant after resharpening.*
- *Turnable knives in HS or HW different gains available.*



Klemmbalken lösen
Release the clamping wedge



Messer wechseln
Change the knife



Klemmbalken spannen
Fix the clamping wedge

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
CentroLock HS Hobelmesser - *CentroLock HS knife*	80x16x3	**776.080.016**
	100x16x3	**776.100.016**
	130x16x3	**776.130.016**
	150x16x3	**776.150.016**
	180x16x3	**776.180.016**
	230x16x3	**776.230.016**



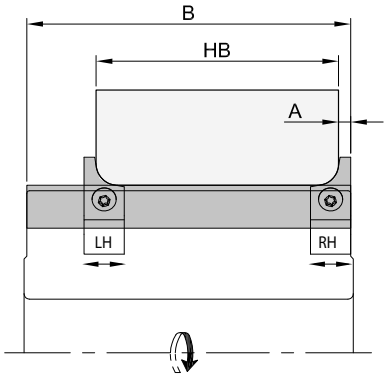
Werkzeugsystem für CentroLock-Wendemesser zum Abrunden oder Anfasen.
Tool system for CentroLock reversible knives for rounding or chamfering.

MEC **HW/HS**

D	B	d	Z	C	n max	Art.Nr.
125	130	40	2	2+2	9000	**1214.125.130**
	180	40	2	2+2	9000	**1214.125.180**
	240	40	2	2+2	9000	**1214.125.240**

- Werkzeugsystem für CentroLock-Wendemesser mit verschiebbaren Zusatzschneiden/Gleitschuhen zum Abrunden oder Anfasen. Zusatzschneiden verfügbar zum Abrunden R=2 bis R=10 bzw. 45° Anfasen. Einstellung der abzurundenden Holzbreite über Verschieben der Gleitschuhe auf metrischer Laserskala.
- Lieferung Hobelkopf erfolgt inkl. HS_CentroLock Wendemessern. Rundungs-Fasermesser bitte nach Bedarf bestellen (nicht beinhaltet).

- *Toolsystem for CentroLock knives with moveable sliding blocks and rounding- or chamfering-knives. Available of woodwidth by moving the sliding block with knife or lasermarked metric scale.*
- *Planerhead supplied with HS-CentroLock knives. Please order additional sliding blobks and needed rounding-bevelling knives (not included).*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R/	Dim.	Art.Nr. LH	Art. Nr. RH
Radius-Fasemesser - *Rounding/bevelling knives*	2	15x20x2	**765.587.12**	**765.587.02**
	3	15x20x2	**765.587.13**	**765.587.03**
	4	15x20x2	**765.587.14**	**765.587.04**
	5	15x20x2	**765.587.15**	**765.587.05**
	6	15x20x2	**765.587.16**	**765.587.06**
	45°	15x20x2	**765.587.55**	**765.587.45**
	8	15x23x2	**765.587.18**	**765.587.08**
	10	15x23x2	**765.587.20**	**765.587.10**
	45°	15x23x2	**765.587.56**	**765.587.46**

	HB min	HB min	A
R2-6/45°	17	B-14	7
R8-10/45°	22	B-9	4,5

- Verstellbarkeit der Holzstärke
- *Adjustment of wood thickness*

Gleitschuhe
Sliding blocks

R/	Art.Nr. LH	Art. Nr. RH
2-6/45°	**709.587.01**	**709.587.11**
8-10/45°	**709.587.02**	**709.587.12**

Wendehobelmesser
Planer knives

	Dim.	Art.Nr. HS	Art. Nr. HW
CentroLock HS/HW Hobelmesser - *CentroLock HS/HW planer knife*	130x16x3	**776.130.016**	**796.130.016**
	180x16x3	**776.180.016**	**796.180.016**
	240x16x3	**776.240.016**	**796.240.016**

1101 Hobelwelle in Anfertigung
Knife driving shaft taylor mode

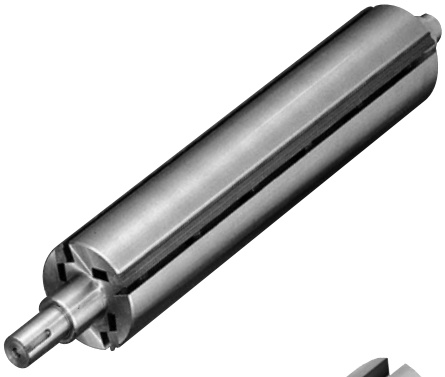
Herstellung aud Anfrage für verschiedene Hobelmaschinen und Messersysteme.
Wir bieten Hobelwellen für folgende Messersysteme an:

- Streifenhobelmesser
- Rückenverzahnte Hobelmesser
- Tersamesser
- CentroLock-Messer
- Wendemesser für spiralisierte Hobelwellen

On demand for different types of planing- and milling-maschines and knifetypes.
We offer knife driving shafts for this knife systems:

- *Planing knives*
- *Backserrated knives*
- *Tersaknives*
- *CentroLock-knives*
- *Reversible knives for helicoidal driving shafts*

- Bitte verwenden Sie für Ihr Anfrage die Dimensionszeichnung.
- *Please use for your inquiry the dimensions drawing.*



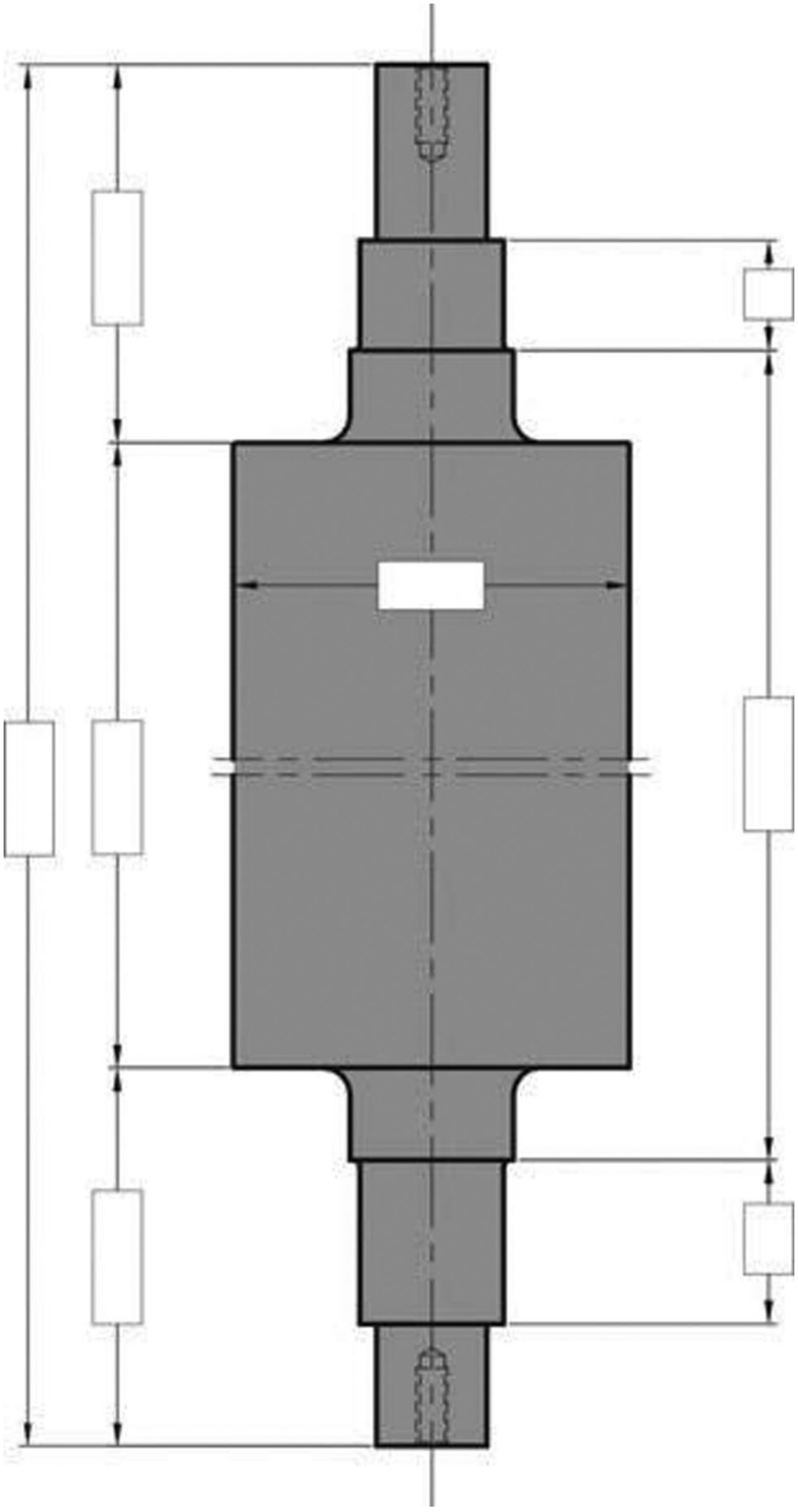








Hobelwelle in Anfertigung
Knife driving shaft taylor mode



- Bitte tragen Sie die gewünschten Abmessungen ein.
  Senden Sie uns eine Kopie mit Angabe des gewünschten Messersystems als Anfrage zu.
  Als Messersysteme kommen in Frage:
  Tersa-, Centrolock-, HW-Wendemesser 15x15x2,5 oder 21x21x5,5, Streifenhobelmesser, rückenverzahnte Hobelmesser.

- *Please fill in the needed dimensions.*
  Send us a copy with the information of wanted knife type.
  We offer driving shafts for:
  Tersa-, Centrablock-, TC-rev. knives 15x15x2.5 or 21x21x5.5, planing knives, corrugated knives.



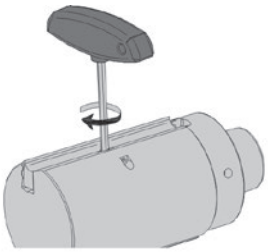
HSK85WS-Hobelkopf Z=2
HSK85WS-Planing head Z=2

MEC HS

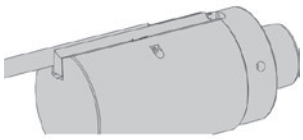
D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	60	HSK85WS	2	12000	**1402.093.060**	**1402.093.061**
	80	HSK85WS	2	12000	**1402.093.080**	**1402.093.081**
	100	HSK85WS	2	12000	**1402.093.100**	**1402.093.101**
	130	HSK85WS	2	12000	**1402.093.130**	**1402.093.131**
	150	HSK85WS	2	12000	**1402.093.150**	**1402.093.151**
	170	HSK85WS	2	12000	**1402.093.170**	**1402.093.171**
	190	HSK85WS	2	12000	**1402.093.190**	**1402.093.191**
	210	HSK85WS	2	12000	**1402.093.210**	**1402.093.211**
	240	HSK85WS	2	12000	**1402.093.240**	**1402.093.241**

- Hobelmesserkopf zum Einsatz auf Vierseiten-Hobel- und Profiliermaschine mit HSK85WS Schnittstelle. Bestückt mit HS CentroLock Wendemessern. Monoblock-Ausführung hoher Wuchtgüte für max. Drehzahl 12 000 U/min.
- Betrieb in Kombination mit Abrund bzw. Fasefräser auf Anfrage
- Werkzeugsystem für CentroLock-Messer mit fliehkraftunterstützter, formschlüssiger Messerspannung. System lässt das nachschärfen der CentroLock Messer zu, Nachschärfzone ca. 1mm je Seite. Exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen. Wendehobelmesser in HS und HW unterschiedlicher Körnung verfügbar.

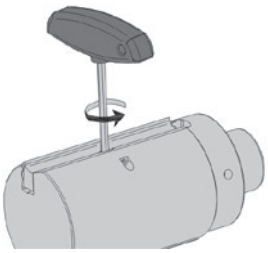
- *Planerhead for use on four-sided moulders with HSK85WS interface. Supplied with HS-CentroLock knives. Monobloc-design with high balance quality for max. 12 000 U/min.*
- *Use in combination with rounding- or bevelling-cutter on request.*
- *Tool system for CentroLock from-fit knives clamping supported by centrifugal force. Resharpenable constant diameter tool. Diameter constant after resharpening. Turnable knives in HS or HW different grains available.*



Klemmbalken lösen
Release the clamping wedge



Messer wechseln
Change the knife



Klemmbalken spannen
Fix the clamping wedge

HSK85WS-Hobelkopf Z=4
HSK85WS-Planing head Z=4

MEC HS

D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	60	HSK85WS	4	12000	**1402.093.062**	**1402.093.063**
	80	HSK85WS	4	12000	**1402.093.082**	**1402.093.083**
	100	HSK85WS	4	12000	**1402.093.102**	**1402.093.103**
	130	HSK85WS	4	12000	**1402.093.132**	**1402.093.133**
	150	HSK85WS	4	12000	**1402.093.152**	**1402.093.153**
	170	HSK85WS	4	12000	**1402.093.172**	**1402.093.173**
	190	HSK85WS	4	12000	**1402.093.192**	**1402.093.193**
	210	HSK85WS	4	12000	**1402.093.212**	**1402.093.213**
	240	HSK85WS	4	12000	**1402.093.242**	**1402.093.243**

Wir bieten 3 verschiedene HSK85WS-Werkzeug-Ausführungen an:

1. HSK85WS-Werkzeuge mit Monoblock-Tragkörper
2. HSK85WS-Werkzeuge mit unlösbar adaptiertem Hohlschaftkegel HSK85WS
3. Aufnahmedorne HSK85WS zum Spannen von Bohrungswerkzeugen.
   Ermöglicht den Einsatz vorhandener Werkzeuge mit Bohrung auf PowerMat-Maschinen.

We offer 3 different HSK80WS-tooling types:

1. HSK85WS-tools with steel monobloc tool body.
2. HSK85WS-tools with non-detachably mounted hollow taper/shank HSK85WS.
3. Holding arbors HSK85WS for clamping tools with bore.
Allows existing tools with bore to be used on PowerMat-machines.



- Auf Wunsch fertigen wir HSK85WS-Hobelmesserköpfe mit rückenverzahnten Hobelmessern der Stärken 4mm - 8mm als Monoblock-Ausführung hoher Wuchtgüte.

- *On demand we produce HSK85WS-Planerheads with serrated back knives t = 4mm - 8mm in monobloc-design with high balance quality.*



HW Spiralmesserkopf
TC Helicoidal planing cutterhead

MEC HW

D	B	d	Spiralen	Typ	n max	RH/oben	LH/unten	Art. Nr.
125	100	40	6 (30)	1	10000			**5104.125.100**
	130		6 (36)	1	10000			**5104.125.130**
	130		6 (36)	2	10000	✶		**5104.125.132**
	130		6 (36)	2	10000		✶	**5104.125.133**
	180		6 (48)	1	10000			**5104.125.180**
	230		6 (60)	1	10000			**5104.125.230**
	240		6 (63)	2	10000	✶		**5104.125.240**
	240		6 (63)	2	10000		✶	**5104.125.241**

- Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- 6 Spiralen, bestückt mit balligen WP 15x15x2,5

- *Light alloy body*
- *6 spirals, fitted with crowned WP 15x15x2.5*



Gewendelte Ausführung
Aufteilung der Spanabnahme. Führt zu reduzierter Antriebsleistung.
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

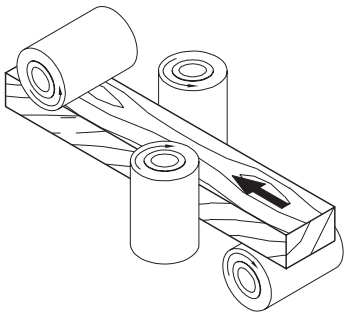
Coiles layout
Segmentation of chip removal. Leads to reducted input power.
Reduction of radiated noise.

- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendeplatten. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten. Kaum sichtbare Markierungen im Überschneidungsbereich, dennoch für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet. Anordnung der Wendeplatten standardmäßig mit achsparalleler Schneidkante (Typ 1). Typ 2 mit in die Spirale eingedrehten Schneidkanten.

- *Planing alu-cutterhead wtih 4x HW turnable knives. Smooth surfaces from radiused cuting edges. Barely visible marks in the overlap area, minimal waviness, though limited suitability for producingfinished surfaces. Arrangement of rev. knives as Type 1 with axially parallel cutting edge. Type 2 tools with cutting edge turned into spiral angle.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - *Reversible knife rounded*	15x15x2,5	**754.106**
Spannschraube - *Screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**





Typ 1



Typ 2

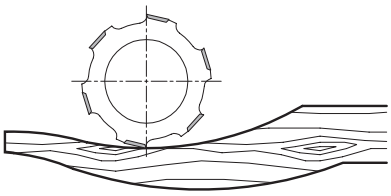


Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.
Tipped TC-cutterhed with helicoidal located knives

MAN HW

D	B	d	Spiralen	n max	Art. Nr.
80	100	50	6 (30)	9500-15000	**5209.080.100**

- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendeplatten. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten. Kaum sichtbare Markierungen im Überschneidungsbereich, dennoch für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet.
- *Planing alu-cutterhead with 4x HW turnblade knives. Smooth surfaces from radiused cutting edges. Barely visible marks in the overlap area, minimal waviness, though limited suitability for producing finished surfaces.*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

8104 HW Spiralfräser - Festbestückt
TC Helicoidal planing cutterhead - Tipped

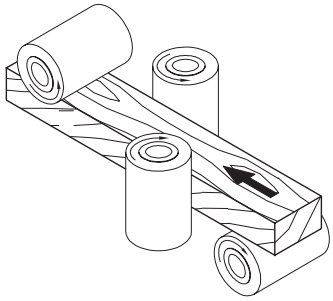
PG 02



Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.
Tipped TC-cutterhed with helicoidal located knives

MEC HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
125	120	40	12	12000	**8104.125.120**
	180	40	12	12000	**8104.125.180**
	230	40	12	12000	**8104.125.230**
140	120	40	12	10500	**8104.140.120**
	180	40	12	12000	**8104.140.180**
	230	40	12	12000	**8104.140.230**



- Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis.
- Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.

- *Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter.*
- *Also suitable for producing finshed surfaces.*

Gewendelte Ausführung
Aufteilung der Spanabnahme.
Führt zu reduzierter Antriebsleistung.
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

Coiled layout
Segmentation of chip removal.
Leads to reducted input power.
Reduction of radiated noise.

8109 HW Spiralfräser - Festbestückt
TC Helicoidal planing cutterhead - Tipped

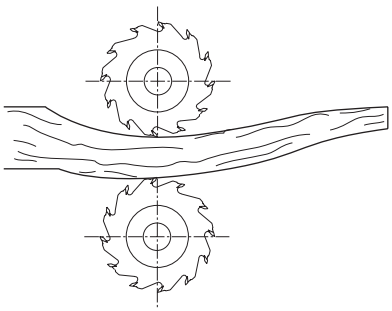
PG 02



Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.
Tipped TC-cutterhed with helicoidal located knives

MAN HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
100	120	35	12	7800-13300	**8109.100.120**
	180	35	12	7800-13300	**8109.100.180**
120	180	35	12	6400-11100	**8109.120.180**



- Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis.
- Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.

- *Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter.*
- *Also suitable for producing finshed surfaces.*

Gewendelte Ausführung
Aufteilung der Spanabnahme.
Führt zu reduzierter Antriebsleistung.
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

Coiled layout
Segmentation of chip removal.
Leads to reducted input power.
Reduction of radiated noise.

8159 HW Fasefräser - Festbestückt
TC Bevelling cutter - Tipped

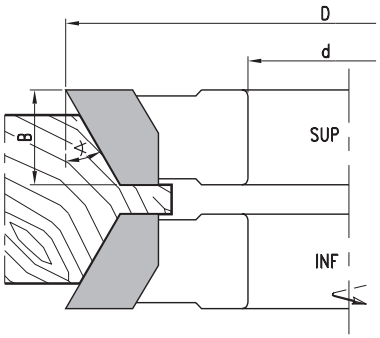
PG 02



Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.
Tipped TC-cutterhed with helicoidal located knives

MAN HW

D	B	d	Z	∢	n min.-n max	Art. Nr.	Art. Nr.
140	15	30/50	4	45°	5500-9500	**8159.140.015**	**8159.140.115**
150	30	30/50	4	45°	5200-8900	**8159.150.030**	**8159.150.130**
180	40	30/50	4	45°	4300-7400	**8159.180.040**	**8159.180.140**



- Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden. Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis. Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.
- *Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives. Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter. Also suitable for producing finshed surfaces.*

5159 HW Fasefräser - Wendemesser
TC Bevelling cutter - Reversible knife

PG 02



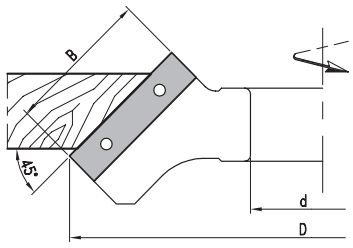
WP-Fasefräser für Handvorschub
Tipped TC-bevelling cutter reversible knives for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	n min.-n max	Art. Nr.
175	50	30/50	4	4300-7400	**5159.175.050**

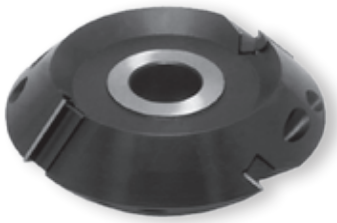
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**



5119 HW Prismenfalzfräser - Wendemesser
TC Folding cutter - Reversible knife

PG 02

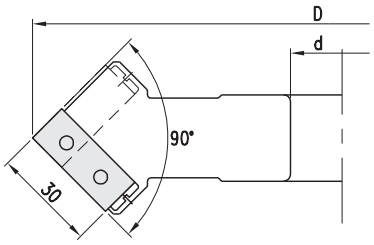


WP-Foldingfräser für Handvorschub.
TC-Foldingcutter with reversible knives.

MAN HW

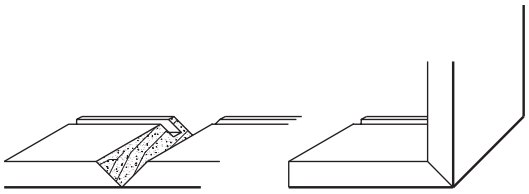
D	B	d	Z	W	T max	n min.-n max	Art. Nr.
140	42	30/50	2+2	90°	20	5500-9500	**5119.140.030**

- WP-Foldingfräser für Handvorschub. Zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen, etc. Der fräser Öffnungswinkel ist für eine 90°-Verbindung vorgesehen.
- *TC-Foldingcutter with reversible knives for manual feed. For cutting V-grooves in drawer elements, door, frames etc. The opening angle of the cutter is designed for 90°-connections.*



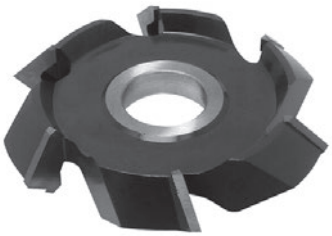
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	29,5x12x1,5	**753.207**
Spannkeil - *Clamping wedge*	LH	**707.133.30**
	RH	**707.130.30**
Gewindestift - *Screw*	M8x12	**705.541**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**



8119 HW Prismenfalzfräser - Festbestückt
TC Folding cutter - Tipped

PG 02



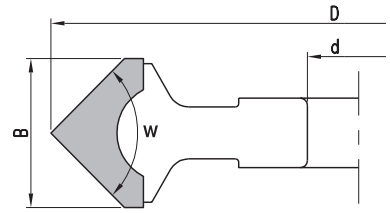
Festbestückter HW-Foldingfräser für Handvorschub.
Tipped TC-Foldingcutter for manual feed.

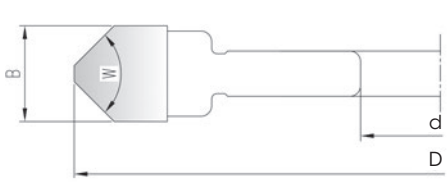
MAN HW

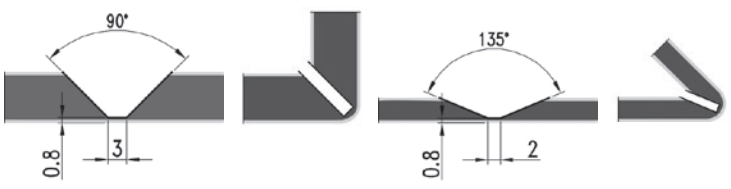
D	B	d	Z	W	T max	n min.-n max	Art. Nr.
140	16	30/50	4	90°	7,0	5500-9500	**8119.140.016**
200	43	30	6	90°	21,0	3900-6600	**8119.200.043**
245	19	30	8	90°	8,0	3100-7000	***8119.245.019**
245	19	30	8	135°	4,0	3100-7000	***8119.245.119**

- Zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen, etc. Der Fräser Öffnungswinkel ist für eine 90°- bzw. 135°-Verbindung vorgesehen.
- *Tipped TC-Foldingcutter for manual feed. For cutting V-grooves in drawer elements, door, frames etc. The opening angle of the cutter is designed for 90°- or 135° connections.*

* Mit Flachfase 3mm für Alucobond
* *3mm flat chamfered for Alucobond*







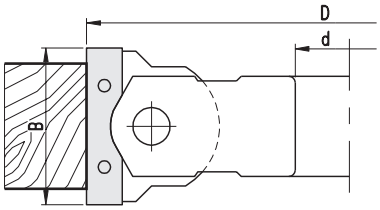


WP-Schwenkmesserkopf für Handvorschub.
Variangle bevel cutterhead for reversible knives.

MAN HW

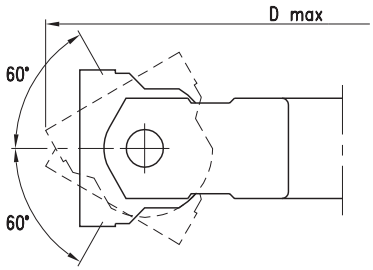
D	Dmax	B	d	Z	n min.-n max	Art. Nr.
140	163	50	30	2	5500-7500	**5809.140.050**
170	193	50	30/50	2	4500-6000	**5809.170.050**
	218	80	30/50	3	4500-6000	**5809.170.080**

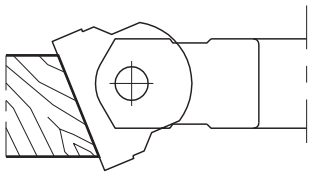
- 120° stufenloser Verstellbereich. Präzises Einstellen vorgegebener Winkel über Winkel-Einstellehre.
- *120° continuously setting range. Exact positioning of an pretermined angle through setting gauge.*

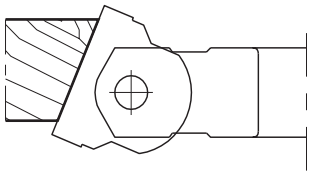


Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

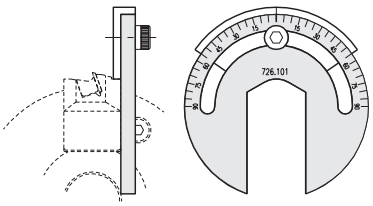
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5		**750.106**
	80x13x2,2		**750.108**
Spannkeil - *Clamping wedge*		50	**707.121**
		80	**707.128**
Spannschraube - *Screw*	M8x10		**705.540**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**
	SW5		**706.105**
Winkel-Einstell-Lehre - *Setting gauge*			**726.101**





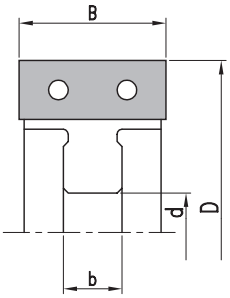


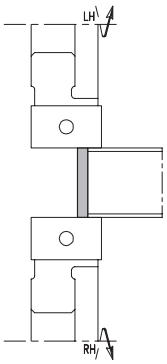
Stufenlos schwenkbar, Skala mit 2,5°-Teilung
Adjustable knife seating scale with 2,5° pitch

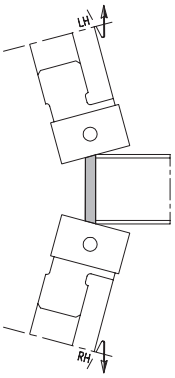


Art. 726.101 · Winkel-Einstell-Lehre mit 1°-Teilung
· *Gauge with pitch 1°*









WP-Fügefräser zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.
TC-Cutter with reversible knives for trimming or bevelling of edge bandings.

MEC HW

D	B/b	d	DKN	Z	n max	Art. Nr.
IMA						
50	15/10	16	5x2,3	2	18000	**5108.050.015**
Brandt - Homag - IDM - Stefani						
70	12/10	16	5x2,3	4	18000	**5108.070.012**
	12/10	16	5x2,3	6	18000	**5108.070.112**
SCM - Stefani						
70	20/11	16	6x3,5	6	18000	**5108.070.420**
	15/10	16	6x3,5	4	18000	**5108.070.015**
72	20/11	16	6x3,5	4	18000	**5108.072.020**
75	20/11	16	6x3,5	4	18000	**5108.075.020**
	30/11	16	6x3,5	4	18000	**5108.072.030**
80	20/11	16	5x2,3	4	18000	**5108.080.020**
	30/11	16	5x2,3	4	18000	**5108.080.030**
Ott						
70	20/10	16	5x2,3	4	18000	**5108.070.020**
Homag - IDM						
70	20/11	16	5x2,3	4	18000	**5108.070.120**
Olimpic - IDM - Homag						
70	20/10	16	6x3,5	6	18000	**5108.070.220**
Olimpic						
70	30/12	16	6x3,5	4	18000	**5108.070.030**
Holz-Her - Homag - IMA						
70	20/11	20	6x3,5	4	18000	**5108.070.320**
Holz-Her						
80	40/25	30	8x3,3	4	18000	**5108.080.040**

- 120° stufenloser Verstellbereich. Präzises Einstellen vorgegebener Winkel über Winkel-Einstellehre.
- *120° continuously setting range. Exact positioning of an pretermined angle through setting gauge.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

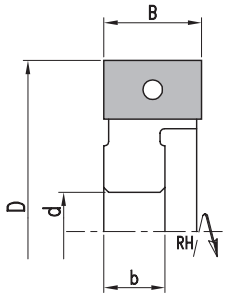
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5		**754.102**
	15x12x1,5		**750.101**
	20x12x1,5		**750.102**
	30x12x1,5		**750.104**
	40x12x1,5		**750.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		12	**707.001.10**
		15	**707.001.13**
		20	**707.001.18**
		30	**707.001.28**
		40	**707.001.38**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**
Einstell-Lehre - *Gauge*		1,0	**717.302**

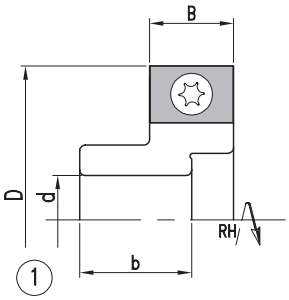


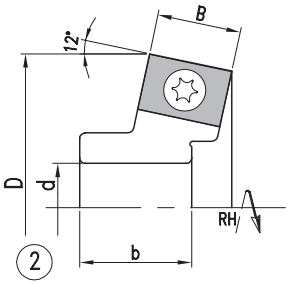
Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern
For trimming or bevelling of edge bandings.

MEC | HW

D	B/b	d	DKN	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Brandt - Homag - IMA - IDM - SCM - Stefani							
70	20/12,5	20	6x3,5	4	18000	**5284.070.220**	**5284.070.320**
70	20/12,5	20	6x3,5	6	18000	**5284.070.420**	**5284.070.520**
SCM - Stefani							
72	30/12	16	6x3,5	4	18000	**5284.072.030**	**5284.072.130**
IDM							
70	30/10	16	5x2,3	4	18000	**5284.070.030**	**5284.070.130**
80	30/10	16	5x2,3	4	18000	**5284.080.030**	**5784.080.130**
Biesse							
70	16/19	16	5x2,3		18000	**5284.070.016**	**5284.070.116**
70	20/22	20	6x2,8		18000	**5284.070.620**	**5284.070.720**
80	20/22	20	6x2,8		18000	**5284.080.020**	**5284.080.120**
80	30/22	20	6x2,8		18000	**5284.080.230**	**5284.080.330**
SCM - Type 1							
48	14,6/20	16	5x2,3		18000	**5284.048.015**	**5284.048.115**
SCM - Type 2							
52,8	14,6/20	16	5x2,3		18000	**5284.053.015**	**5284.053.115**







Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5		**754.102**
	14,6x9x1,5		**750.090**
	20x12x1,5		**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		20	**707.001.18**
		30	**707.001.28**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Torx Schraube - *Torx Screw*	M3,5x7,5		**705.350**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**
Torx Schlüssel - *Torx Wrench*	T15		**706.302**
Einstell-Lehre - *Gauge*		1,0	**717.302**

5102 HW Kantenfügefräser HSK25R - Wendemesser
TC Cutter HSK25R for edgebanding machines - Reversible knife

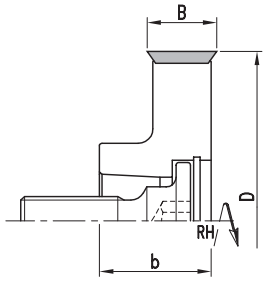
PG 02



Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.
For trimming or bevelling of edge bandings.

MEC | HW

D	B/b	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA						
70	14,3/23	HSK25R	4	18000	**5102.070.014**	**5102.070.114**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	14,3x14,3x2,5	**750.116**
Spannschraube - *Screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx Wrench*	T20	**706.305**
Spannschraube für HSK25R - *Screw for HSK25R*	M10x1,25	**705.099**

5602 HW Kantenfügefräser HSK25R - Wendemesser
TC Cutter HSK25R for edgebanding machines - Reversible knife

PG 02

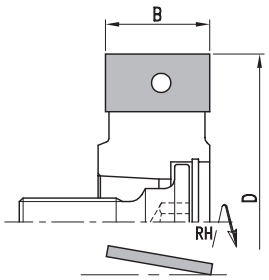


Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.
For trimming or bevelling of edge bandings.

MEC | HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA						
70	24	HSK25R	4	18000	**5602.070.024**	**5602.070.124**

- Mit ziehendem Schnitt
- *Type with axial angle*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	24,7x12x1,5	**750.103**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.900.24**
Gewindestift - *Screw*	M8x12	**705.541**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**
Spannschraube für HSK25R - *Screw for HSK25R*	M10x1,25	**705.099**
Eisntell-Lehre - *Gauge*	1,0	**717.302**

- Kantenfräser zum Abrunden, siehe Kapitel Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
- *Edge-Rounding cutter see chapter tools with bore, profiled*

Notizen
Notes

ProChipper®

tooling systems



Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert

Tools with bore, profiled

8214 HW Fase- Abrund- Fügefräsergarnitur, verstellbar - Festbestückt
TC Jointing- bevelling- rounding cutterset, adjustable - Tipped

PG 02



zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärke
for jointing andprofiling a bevel or round edge on top and bottom

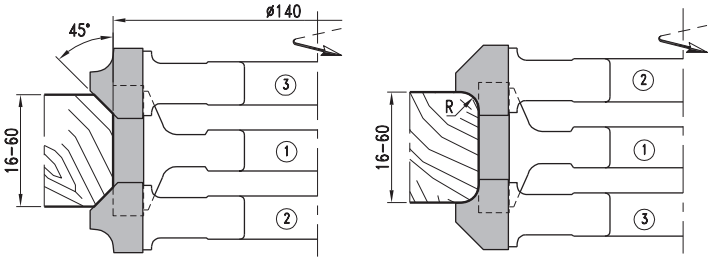
MEC HW

Nr.	D	B	d	Z	R	n. max	Art. Nr.
1	140	60	30/50	3		8500	**8214.140.060**
2	153	18	30/50	3	5	8500	**8214.153.018**
3	153	18	30/50	3	5	8500	**8214.153.118**
1+2+3			30/50	3		8500	**8214.000.000**

- HW-Bestückte Füge, Fase- oder Abrund- Fräser. Kombinations-Werkzeuge zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für mechanischen Vorschub
- *TC-Tipped Jointing, bevelling- or rounding- cutter. Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for mechanical feed*

Ersatzteile
Spare parts

	B	Art. Nr.
Zwischenringsatz - *Spacer set*	22	**703.015**



- Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbar von 16mm - 60mm Holzstärke
- *Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable from 16mm - 60mm wood-thickness*

8284 HW Abrund- und Fügefräsergarnitur verstellbar - Festbestückt
TC Jointing- rounding cutterset, adjustable - Tipped

PG 02

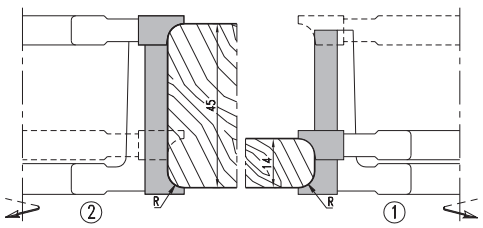


Zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken
For jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom

MEC HW

Nr.	D	d	Z	R	n. max	Art. Nr.
1	140	50	4	3	9500	**8284.140.003**
1	140	50	4	5	9500	**8284.140.005**
1	140	50	4	8	9500	**8284.140.008**
2	140	50	4	3	9500	**8284.140.103**
2	140	50	4	5	9500	**8284.140.105**
2	140	50	4	8	9500	**8284.140.108**

- HW-Bestückte Füge- Abrund- Fräser. Kombinations-Werkzeuge zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für mechanischen Vorschub
- Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbar von 14mm - 45mm Holzstärke
- *TC-Tipped Jointing- rounding- cutter. Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for mechanical feed*
- *Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable from 14mm - 45mm wood-thickness*



3111 HS/HW Hydro Profilfräser - Festbestückt
HS/TC Hydro Profile cutter - Tipped

PG 02



Riffel-Profilbeispiel am Hydrofräser
Example of a profiled hydro cutter

MEC

- Hydro-Profilhobelwerkzeuge mit hochgenauer zentrischer Hydrospannung für erhöhte Rundlaufgenauigkeit. Profilierung der festbestückten Hydroausführung mit Schneiden aus HSS bzw. HM nach Kundenwunsch. Diese Werkzeugsysteme führen zu einem gleichmäßigen, fast messerschlagfreiem Hobelbild. Möglichkeit der engen Verzahnung durch festbestückte Ausführung, führt zu erhöhter Produktivität bei großen Vorschubgeschwindigkeite
- *Hydro-Profileplanerheads with highly accurate concentric clamping gives finishes almost free from cuttermarks. Profiling of tipped hydrocutters with HSS- or HM-knifes on costumers request. The design of this tipped tool systems provide an opportunity for a high number of tips.*

4869 HW Füge- Fase- Radienfräser, verstellbar - Wendemesser
TC Jointing, bevelling- and rounding cutterset, adjustable - Reversible knife

PG 02

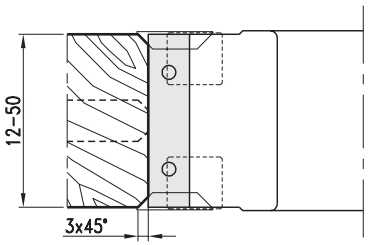


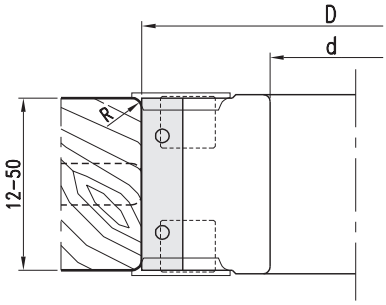
Auslieferung mit Kantenrunder R=3
Cutterheads supplied with rounding blade R=3

MAN HW

D	B	d	Z	C	n. min-max	Art. Nr.
125	50	40/50	4	4	6200-12600	**4869.125.050**

- Fasefräser für Handvorschub. WP-Fase- oder Abrundfräser. Werkzeug zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für manuellen Vorschub.
- Die Einstellung der zu rundendenbzw. anzufasenden Holzstärke erfolgt über an Skala verschiebbaren Messerträgern. Einstellbar von 12mm - 50mm Holzstärke
- *Bevelling cutter with reversible knives for manual feed. TC- bevelling- or rounding- cutter with reversible knives. Tool for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for manual feed*
- *Adjustment of wood-thickness with knife-holder on lasermarked scale. For wood-thickness from 12mm to 50mm*





Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Zwischenringsatz - *Spacer set*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Fasenmesser - *Chamfering knife*	45°	**780.260**
Kantenrunder - *Edge rounding knife*	R=2	**780.250**
Kantenrunder - *Edge rounding knife*	R=3	**780.251**
Spannschraube - *Screw*	M5x13,5	**705.318**
Gewindestift - *Screw*	M5x12	**705.523**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2,5 (M5)	**706.102**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4 (M8)	**706.104**

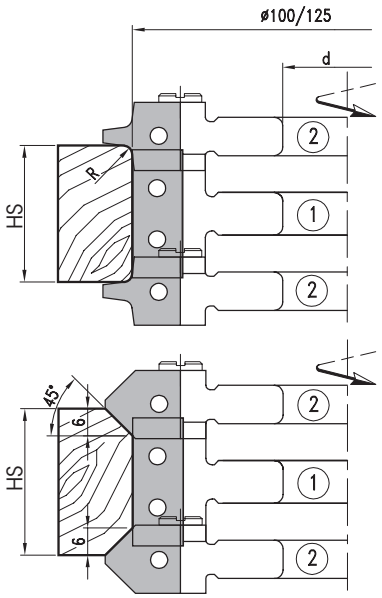


Kombinations-Werkzeuge zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken MEC HW
Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom

Nr.	D	B	d	Z	R		Art. Nr.
1	100	30	30	2			**5214.100.030**
1	100	50	30	2			**5214.100.050**
1	125	30	40/50	3			**5214.125.030**
1	125	50	40/50	3			**5214.125.050**
2	113	16	30	2	2,3,4,5,6 / 45°	ⓘ	**5214.113.016**
2	137	16	40/50	3	2,3,4,5,6 / 45°	ⓘ	**5214.137.016**
2	146	25	40/50	3	8,10 / 45°	ⓘ	**5214.146.025**

ⓘ Ohne Wendemesser. Bitte Wendemesser und Zwischenringsätze mitbestellen

ⓘ *Cutterheads without knives. Please order reversible knives and spacer sets additional*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5		**750.104**
	50x12x1,5		**750.106**
	16x17,5x2	R2	**765.101**
	16x17,5x2	R3	**765.102**
	16x17,5x2	R4	**765.103**
	16x17,5x2	R5	**765.104**
	16x17,5x2	R6	**765.105**
	25x25x2	R8	**765.107**
	25x25x2	R10	**765.109**
	16x17,5x2	7x45°	**765.501**
	25x25x2	10x45°	**765.502**
Spannkeil - *Clamping wedge*	B30		**707.001.28**
	B50		**707.001.48**
		R2-6 / 45°	**707.155**
		R8-10 / 45°	**707.280**
Gewindestift - *Screw*	M6x10	R2-6 / 45°	**705.532**
	M8x12	R8-10 / 45°	**705.541**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3 (M6)		**706.103**
	SW4 (M8)		**706.104**

	Nr.1 (B 30)		Nr.1 (B 50)	
	HS min-max	2x(1)	HS min-max	2x(1)
R2-6/45°	12-39	703.009	16-60	703.015
R8-12/45°	20-47	703.010	20-67	703.012

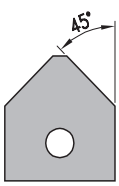
(1) Verstellbarkeit der Holzstärke, Art. Nr. Zwischenringsatz

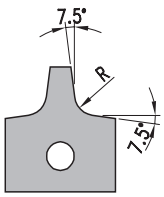
(1)Adjustment of wood thickness (HS), Art. Nr. spacer set

- RPM D 100-113 n max 11800
  D 125-137 n max 9100
  D 125-146 n max 9100

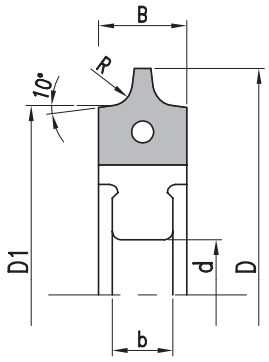
Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbare Holzstärken sind:
Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable wood-thickness:

	Holzstärke
D100/D113 B30 Z=2 R2-6 bzw. 45°	12-39 mm
D100/D113 B50 Z=2 R2-6 bzw. 45°	16-60 mm
D125/D137 B30 Z=3 R2-6 bzw. 45°	12-39 mm
D125/D137 B50 Z=3 R2-6 bzw. 45°	16-60 mm
D125/D146 B30 Z=3 R8-10 bzw. 45°	20-47 mm
D125/D146 B50 Z=3 R8-10 bzw. 45°	20-67 mm









WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge prozessing units

MEC | HW

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr.
Homag - Gabbiani - Ott								
73	61,0	16/11	16	5x2,3	2	3	18000	**5114.073.002**
73	61,0	16/11	16	5x2,3	3	3	18000	**5114.073.003**
73	61,0	16/11	16	5x2,3	4	3	18000	**5114.073.004**
73	61,0	16/11	16	5x2,3	5	3	18000	**5114.073.005**
HolzHer								
73	61,0	16/11	20	6x3,5	2	3	18000	**5114.173.002**
73	61,0	16/11	20	6x3,5	3	3	18000	**5114.173.003**
73	61,0	16/11	20	6x3,5	4	3	18000	**5114.173.004**
73	61,0	16/11	20	6x3,5	5	3	18000	**5114.173.005**
IDM								
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	2	3	18000	**5114.273.002**
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	3	3	18000	**5114.273.003**
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	4	3	18000	**5114.273.004**
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	5	3	18000	**5114.273.005**
IMA - Wilmsmeyer								
82	70,0	16/10	20	6x3,5	2	4	18000	**5114.082.002**
82	70,0	16/10	20	6x3,5	3	4	18000	**5114.082.003**
82	70,0	16/10	20	6x3,5	4	4	18000	**5114.082.004**
82	70,0	16/10	20	6x3,5	5	4	18000	**5114.082.005**

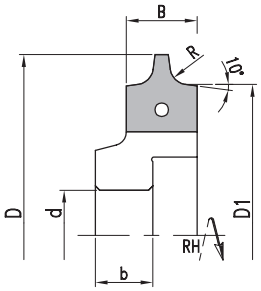
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 2	**765.101**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 3	**765.102**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 4	**765.103**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**



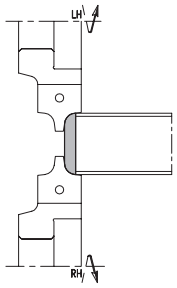
WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge prozessing units

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
IMA								
82	70	16/13	20	6x3,5	2	4 18000	**5174.082.002**	**5174.082.102**
	70	16/13	20	6x3,5	3	4 18000	**5174.082.003**	**5174.082.103**
	70	16/13	20	6x3,5	4	4 18000	**5174.082.004**	**5174.082.104**
	70	16/13	20	6x3,5	5	4 18000	**5174.082.005**	**5174.082.105**



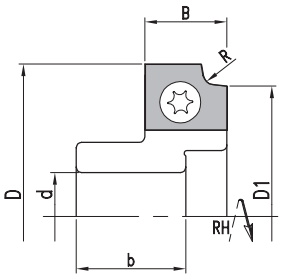
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 2	**765.101**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 3	**765.102**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 4	**765.103**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**



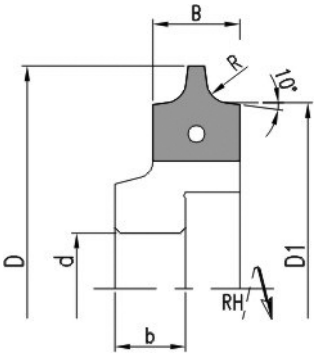
WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge prozessing units

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
SCM								
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	1,0	2 18000	**5174.056.001**	**5174.056.101**
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	1,5	2 18000	**5174.056.002**	**5174.056.102**
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	2,0	2 18000	**5174.056.202**	**5174.056.302**
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	2,5	2 18000	**5174.056.003**	**5174.056.103**
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	3,0	2 18000	**5174.056.203**	**5174.056.303**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x12x1,5	R 1,0	**765.200**
Wendemesser - *Reversible knife*	15x12x1,5	R 1,5	**765.201**
Wendemesser - *Reversible knife*	15x12x1,5	R 2,0	**765.202**
Wendemesser - *Reversible knife*	15x12x1,5	R 2,5	**765.203**
Spannkeil - *Clamping wedge*	15x12x1,5	R 3,0	**765.204**
Torx Schrauben - *Screw*	M3,5x7,5		**705.352**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	T15		**706.302**

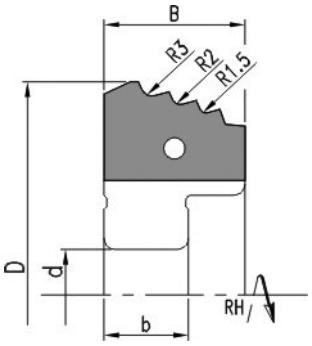


WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge prozessing units

D	B/d	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Biesse								
70	16/19	16	5x2,3	2	6	18000	**5174.070.002**	**5174.070.102**
70	16/19	16	5x2,3	3	6	18000	**5174.070.003**	**5174.070.103**
70	16/19	16	5x2,3	4	6	18000	**5174.070.004**	**5174.070.104**
70	16/19	16	5x2,3	5	6	18000	**5174.070.005**	**5174.070.105**

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 2	**765.101**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 3	**765.102**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 4	**765.103**
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**



WP-Multi-Abrundfräser für unterschiedliche Radien der Anleimerkante MEC HW
TC-Multi-rounding-cutter for different radii with reversible knives. For rounding edge bandings

D	B	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Biesse								
75	25	20	6x3,5	1,5/2/3	4	18000	**5174.075.002**	**5174.075.102**

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	25x18,5x2	R 1,5/R2/R3	**765.112**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.557.01**
Gewindestift - *Screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW3		**706.103**



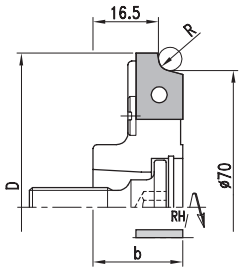
WP-Abrundfräser mit HSK25R Aufnahme zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen
TC- Rounding-cutter with HSK25R adaptor reversible knives. For rounding edge bandings on edge prozessing units

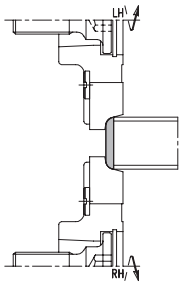
MEC HW

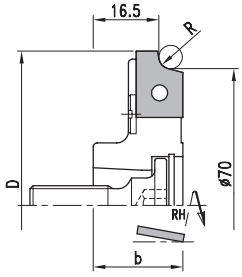
D	b	d	Z	R	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Homag - IMA							
79	23	HSK25R	4	2	18000	**5112.079.002**	**5112.079.102**
79	23	HSK25R	4	3	18000	**5112.079.003**	**5112.079.103**
85	24	HSK25R	4	4	17700	**5112.085.004**	**5112.085.104**
85	24	HSK25R	4	5	17700	**5112.085.005**	**5112.085.105**

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wendemesser - *Reversible knife*	2	12x17x2	**765.201**	**765.202**
	3	12x17x2	**765.203**	**765.204**
	4	12x20x2	**765.205**	**765.206**
	5	12x20x2	**765.207**	**765.208**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.900.01**	**707.900.02**
Gewindestift - *Screw*		M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW3		**706.103**
Spannschraube für - *Screw for HSK25R*		M10x1,25		**705.099**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW10		**706.107**







- Mit ziehendem Schnitt
- *With axial angle*

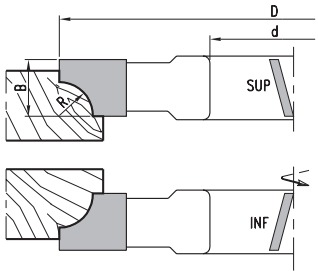
Ausführung mit ziehendem Schnitt
With axial angle

D	b	d	Z	R	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Homag - IMA							
79	23	HSK25R	4	2	18000	**5112.079.202**	**5112.079.302**
79	23	HSK25R	4	3	18000	**5112.079.203**	**5112.079.303**

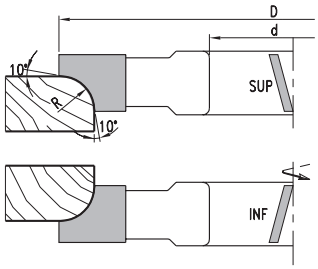
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wendemesser - *Reversible knife*	2	12x17x2	**765.209**	**765.210**
	3	12x17x2	**765.211**	**765.212**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.902.03**	**707.902.04**
Gewindestift - *Screw*		M6x12		**705.533**
Spannschraube für - *Screw for HSK25R*		M10x1,25		**705.099**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW10		**706.107**





- Mit ziehendem Schnitt
- *With axial angle*



- Mit ziehendem Schnitt
- *With axial angle*

HW-bestückter Viertelstabfräser zum Abrunden mit ziehendem Schnitt
TC-Tipped quarter round cutter for rounding with axial angle

MAN HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
140	12	30/50	4	5	5500-9500	**8619.140.012**	**8619.140.112**
	14	30/50	4	7	5500-9500	**8619.140.014**	**8619.140.114**
	15	30/50	4	8	5500-9500	**8619.140.015**	**8619.140.115**
	17	30/50	4	10	5500-9500	**8619.140.017**	**8619.140.117**
	19	30/50	4	12	5500-9500	**8619.140.019**	**8619.140.119**
	22	30/50	4	15	5500-9500	**8619.140.022**	**8619.140.122**
	27	30/50	4	20	5500-9500	**8619.140.027**	**8619.140.127**
150	33	30/50	4	25	5200-8900	**8619.150.033**	**8619.150.133**
160	40	30/50	4	30	4800-8300	**8619.160.040**	**8619.160.140**
180	50	30/50	4	40	4300-7400	**8619.180.050**	**8619.180.150**

- Ausführung zum Kehlen für manuellen Vorschub. Ausführung ohne Auslauf.
- *Layout for concave fillets and manual feed. Type without profile relief.*

HW-bestückter Viertelstabfräser zum Abrunden mit ziehendem Schnitt
TC-Tipped quarter round cutter for rounding with axial angle

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
140	12	30/50	4	5	5500-9500	**8619.140.212**	**8619.140.312**
	14	30/50	4	7	5500-9500	**8619.140.214**	**8619.140.314**
	15	30/50	4	8	5500-9500	**8619.140.215**	**8619.140.315**
	17	30/50	4	10	5500-9500	**8619.140.217**	**8619.140.317**
	19	30/50	4	12	5500-9500	**8619.140.219**	**8619.140.319**
	22	30/50	4	15	5500-9500	**8619.140.222**	**8619.140.322**
	27	30/50	4	20	5500-9500	**8619.140.227**	**8619.140.327**
150	33	30/50	4	25	5200-8900	**8619.150.233**	**8619.150.333**
160	40	30/50	4	30	4800-8300	**8619.160.240**	**8619.160.340**
180	50	30/50	4	40	4300-7400	**8619.180.250**	**8619.180.350**

- Ausführung mit beidseitigem Auslauf für manuellen Vorschub
- Ausführung mit 10° Auslauf
- *Layout with relief for manual feed*
- *Type with 10° profile*

4119 HW Radiusfräser - Wechselmesser
TC Quarter round cutter - Reversible knife

PG 02



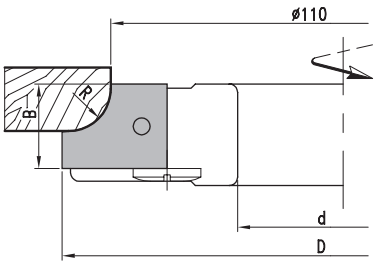
WP-Abrundfräser für verschiedene Radienprofile
TC-Rounding-cutter for reversible knives

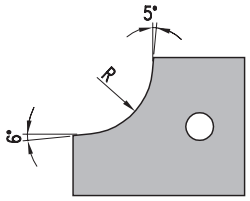
MAN HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
125,5	20	30/50	3	5/7	6100-10500	ⓘ **4119.126.020**
132,5	20	30/50	3	8/10	5800-10000	ⓘ **4119.133.020**
141,0	25	30/50	3	12/15	5400-9400	ⓘ **4119.141.025**

ⓘ Ohne Wendemesser
ⓘ *Cutterheads supplied without knives*

- Ausformung des Grundkörpers eignet sich zur Verwendung unterschiedlicher Radienprofile
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *The toolbody allows to hold different radius profiles*
- *Layout for manual feed*





Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	5	20x20x2	**775.201**
	7	20x20x2	**775.202**
	8	20x25x2	**775.203**
	10	20x25x2	**775.204**
	12	25x30x2	**775.205**
	15	25x30x2	**775.206**
Spannkeil - *Clamping wedge*	5/7		**707.180**
	8/10		**707.181**
	12/15		**707.182**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**

8119 HW Halbstabfräser - Festbestückt
TC Half round cutter - Tipped

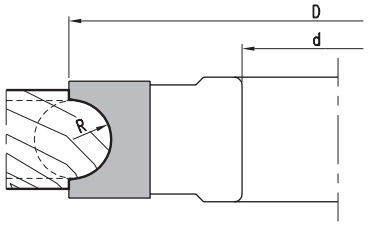
PG 02



HW-bestückter Halbstabfräser mit achparallelen Schneiden
TC-Tipped half round cutter with straight cut

MAN HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	26	30/50	4	6	5500-9500	**8119.140.026**
	28	30/50	4	7,5	5500-9500	**8119.140.028**
	30	30/50	4	10	5500-9500	**8119.140.030**
	40	30/50	4	12,5	5500-9500	**8119.140.040**
	45	30/50	4	15	5500-9500	**8119.140.045**
	50	30/50	4	17,5	5500-9500	**8119.140.050**
	55	30/50	4	20	5500-9500	**8119.140.055**
150	65	30/50	4	25	5200-8900	**8119.150.065**

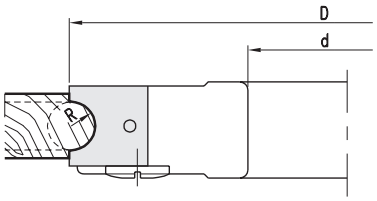


- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *Standard article, short-time production after order*

4179 HW Halbstabfräser - Wechselmesser
TC Half round cutter - Reversible knife

PG 02





HW-bestückter Halbstabfräser mit achparallelen Schneiden MAN HW
TC-Tipped half round cutter with straight cut

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	20	30/50	3	4/5/6	5500-9500	ⓘ **4179.140.020**
	30	30/50	3	8/10	5500-9500	ⓘ **4179.140.030**

ⓘ Ohne Wendemesser
ⓘ *Cutterheads supplied without knives*

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Bitte bestellen Sie mit Angabe des gewünschten Radius
- *Layout for manual feed*
- *Please order with needed radius*

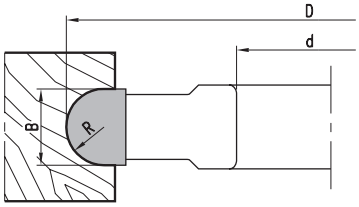
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	4	20x20x2	**785.761**
	5	20x20x2	**785.762**
	6	20x20x2	**785.763**
	8	30x25x2	**785.764**
	10	30x25x2	**785.765**
Spannkeil - *Clamping wedge*	4/5/6		**707.002.18**
	8/10		**707.812**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**

8184 HW Hochkehlfräser - Festbestückt
TC Half round convex cutter - Tipped

PG 02





HW-bestückter Hohlkehlfräser mit achsparallelen Schneiden MAN HW
TC-Tipped half round covex cutter with straight cut

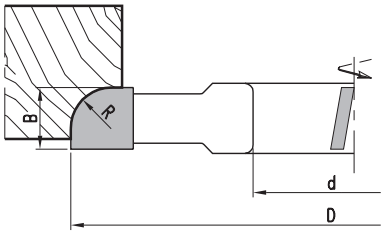
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	5	30/50	4	2,5	5500-9500	**8184.140.005**
	6	30/50	4	3,0	5500-9500	**8184.140.006**
	8	30/50	4	4,0	5500-9500	**8184.140.008**
	10	30/50	4	5,0	5500-9500	**8184.140.010**
	12	30/50	4	6,0	5500-9500	**8184.140.012**
	15	30/50	4	7,5	5500-9500	**8184.140.015**
	20	30/50	4	10,0	5500-9500	**8184.140.020**
	40	30/50	4	20,0	5500-9500	**8184.140.040**

- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Layout for manual feed*

8679 HW Halbhohlkehlfräser - Festbestückt
TC Quarter round convex cutter - Tipped

PG 02





HW-bestückter Halbhohlkehlfräse, Schneiden mit Achswinkel MAN HW
TC-Tipped quarter round covex cutter with axial angle

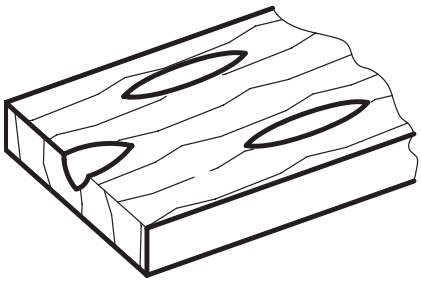
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	10	30/50	4	5	5500-9500	**8679.140.010**
	15	30/50	4	10	5500-9500	**8679.140.015**
	20	30/50	4	15	5500-9500	**8679.140.020**
	25	30/50	4	20	5500-9500	**8679.140.025**

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Mit ziehendem Schnitt
- *Layout for manual feed*
- *With axial angle*

8719 HW Harzgallenfräser - Festbestückt
TC Resin pocket cutter - Tipped

PG 02



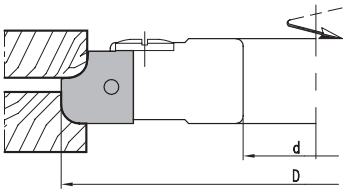


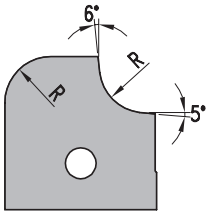
Zum Ausfräsen von verharzten oder beschädigten Stellen mit Handmaschine MAN HW
TC-Tipped resin pocket cutter fits f.ex. to repair system Lamello MINISPOT 8mm

D	B	d	Z	ML	n. min-n.max	Art. Nr.
100	8	22	4	4/4,3/36	7800-13300	**8719.100.008**
	15	22	4	2/4,3/36	7800-13300	**8719.100.015**

- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Layout for manual feed*







WP-Radius-Profilfräser für verschiedene Radienprofile
TC-Radius-Profilecutter for reversible knives and different radiusprofiles

MAN HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	20	30/50	3	5/6/7	5500-9500	ⓘ **4189.140.020**
	25	30/50	3	8/10	5500-9500	ⓘ **4189.140.025**

ⓘ Ohne Wechselmesser
ⓘ *Cutterheads supplied without knives*

- Einseitig als Abplattfräser (gerade Abplattung) einsetzbar
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Tool can be used on one side as panel raising cutter (straight panel raising)*
- *Layout for manual feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	5	20x20x2	**785.766**
	6	20x20x2	**785.767**
	7	20x20x2	**785.772**
	8	30x25x2	**785.773**
	10	30x25x2	**785.770**
Spannkeil - *Clamping wedge*	5/6/7		**707.002.18**
	8/10		**707.811**
Gewindestift - *Screw*	5/6/7	M8x16	**705.542**
	8/10	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4 (M8)	**706.104**
		SW5 (M10)	**706.105**

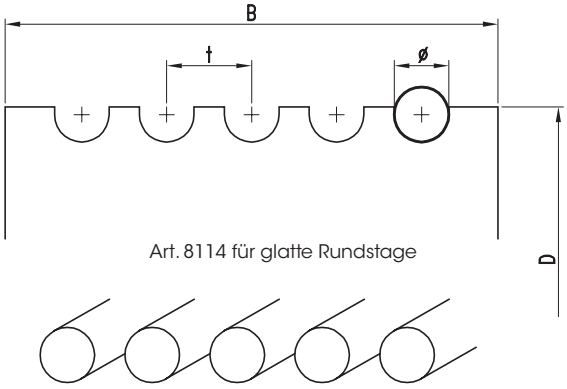


HW-bestückte Multi-Dübelfräser zum Fräsen glatter oder geriffelter Rundstäbe MAN HW
TC-Tipped multible dowel cutter for smooth or serrated dowels

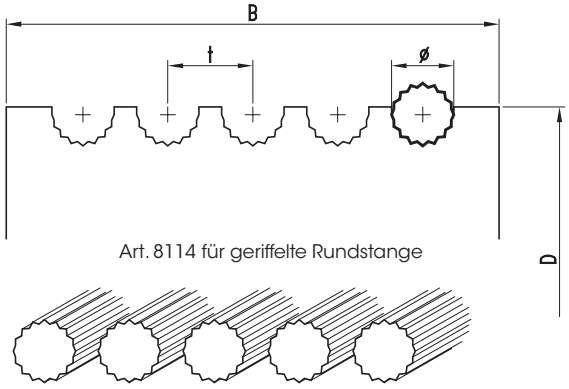
D	d	n.max	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
120-130	30(-50)	10200	**8114.120.102**	**8114.120.202**
131-140	30(-50)	9500	**8114.131.095**	**8114.131.195**
141-150	30(-50)	8900	**8114.141.089**	**8114.141.189**
151-160	30(-50)	8300	**8114.151.083**	**8114.151.183**

- Ausführung mit achparallelen Schneiden mechanischen Vorschub
- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *Layout with straight cut for mechanical feed*
- *Standard article, short-time production after order*

- Gemäß DIN 68150
- *According to DIN 68150*



Art. 8114 für glatte Rundstage



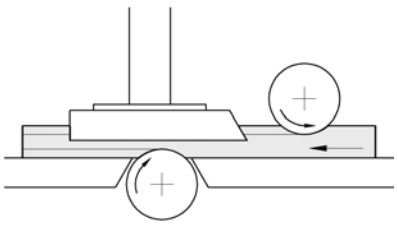
Art. 8114 für geriffelte Rundstange

HS

		6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
	t	7	9	11	13,5	15,5	16,5	17,5	19,5	22	27
		B= Schnittbreite - *B= Cutter width*									
	2	23	27	31	35,5	39,5	41,5	43,5	47,5	56	66
	3	30	36	42	49	55	58	61	67	78	93
• Stabanzahl • *Nr. of dowels*	4	37	45	53	62,5	70,5	74,5	78,5	86,5	100	120
	5	44	54	64	76	86	91	96	106	122	-
	6	51	63	75	89,5	101,5	107,5	113,5	125,5	-	-
	7	58	72	86	103	117	124	-	-	-	-
	8	65	81	97	116,5	-	-	-	-	-	-

Berechnung für Randstegbreite 5mm
Calculated for nose-piece 5mm

- Für optimale Ergebnisse sind Niederhalter erforderlich
- *In order to ensure perfect machining of dowels, the application of a guide rail is recommended*



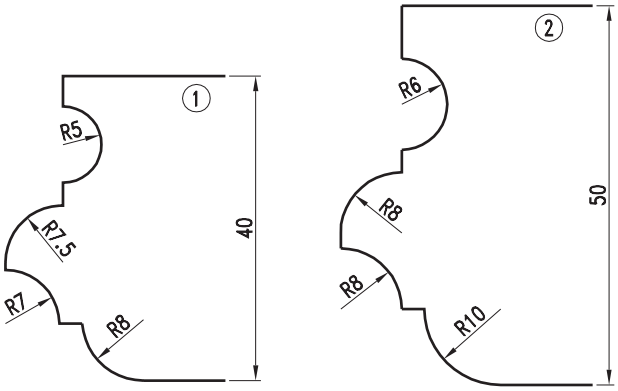


HW-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden MAN HW
TC-Tipped Multi-profilecutter with straight cut

Nr	D	B	d	Z	n. min-n.max	Art.Nr.
1	120	40	30	2	6400-11100	**8169.120.040**
1	140	40	50	3	5500-9500	**8169.140.040**
2		50	50	3	5500-9500	**8169.140.050**

- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Layout for manual feed*

- Profilbeispiel
- *profile example*



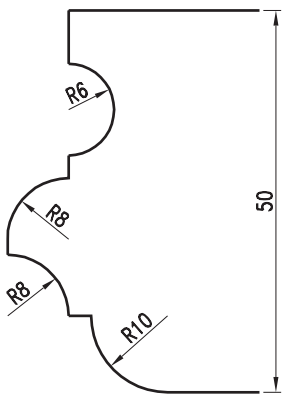


WP-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden MAN HW
TC-Multi-Profilecutter for reversible knives with straight cut

D	B	d	Z	n. min-n.max	Art.Nr.
140	50	30/50	2	5500-9500	ⓘ **9199.140.050**

ⓘ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
ⓘ *With light alloy body*

- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for manual feed*



- Profilbeispiel
- *profile example*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	50x30x2	**785.771**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.952**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*

4199 HW Multi-Profilfräser Typ F - Wechselmesser
TC Multi-Profilecutter Type F - Reversible knife

PG 02



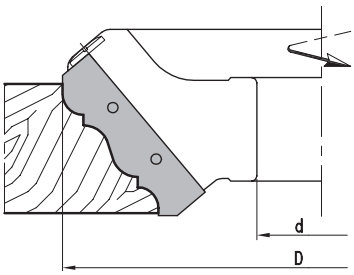
WP-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden
TC-Multi-Profilecutter for reversible knives with straight cut

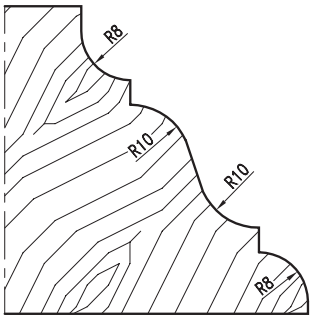
MAN HW

D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
200	70	30/50	2	4500-7800	**4199.200.070**

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für manuellen Vorschub

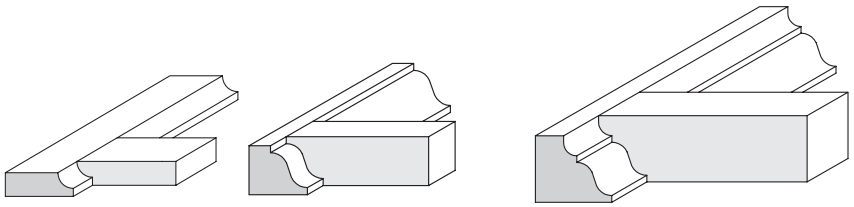
- *Standard article, short-time production after order*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for manual feed*





Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	70x20x2	**785.783**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.68**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**



8689 HW Handlauffräser - Festbestückt
TC Handrail profilecutter - Tipped

PG 02



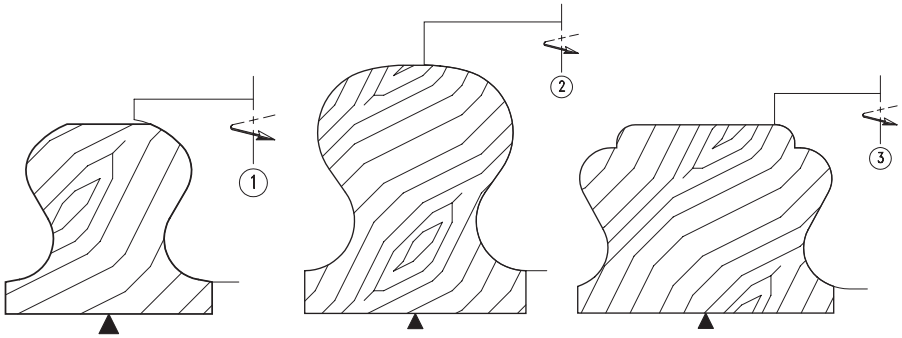
Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
Tools with bore, profiled

MAN HW

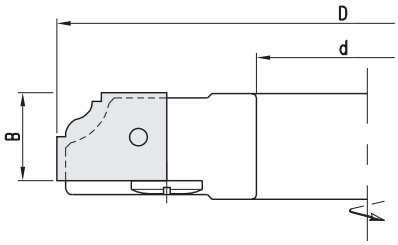
Nr.	D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
1	150	40	30/50	3	5200-8900	**8689.150.040**
2		70	30/50	3	5200-8900	**8689.150.070**
3		55	30/50	3	5200-8900	**8689.150.055**
4	160	75	30/50	3	4800-8300	**8689.160.075**
5	180	55	30/50	3	4300-7400	**8689.180.055**

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung

- *Standard article, short-time production after order*







•Typ A: Standard Blankett
•Type A: Standard blank

Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte.
TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

MEC HW

D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	**9114.140.020**

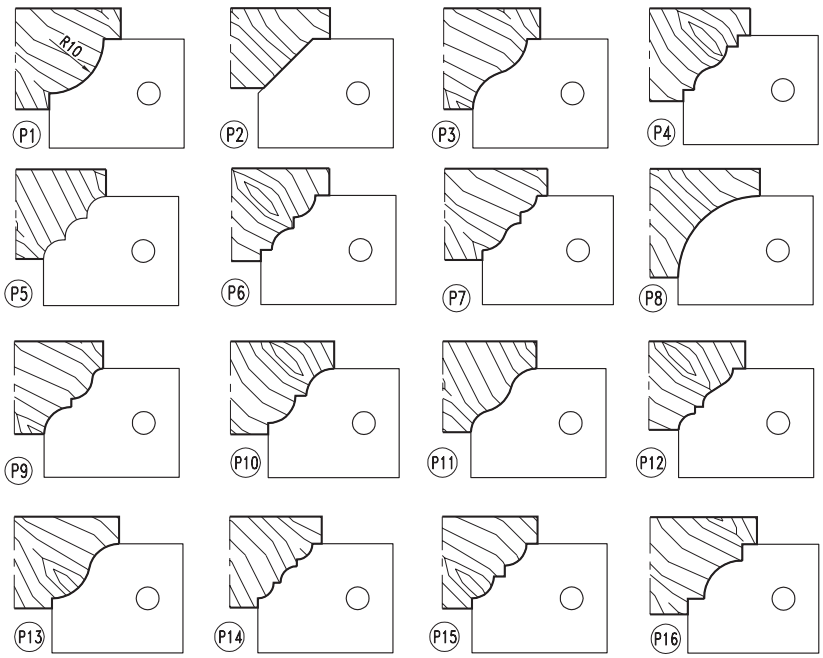
- ohne Wechselmesser
- Zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *Cutterheads supplied without reversible knives*
- *Standard article, short-time production after order*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	20x25x2	**785.631**
	2	20x25x2	**785.632**
	3	20x25x2	**785.633**
	4	20x25x2	**785.634**
	5	20x25x2	**785.635**
	6	20x25x2	**785.636**
	7	20x25x2	**785.637**
	8	20x25x2	**785.638**
	9	20x25x2	**785.639**
	10	20x25x2	**785.640**
	11	20x25x2	**785.641**
	12	20x25x2	**785.642**
	13	20x25x2	**785.643**
	14	20x25x2	**785.644**
	15	20x25x2	**785.645**
	16	20x25x2	**785.646**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.090**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*



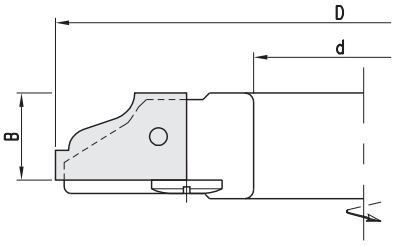
Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte
TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

MEC HW



D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	**4134.140.020**

- Ohne Wechselmesser
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Cutterheads without reversible knives*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*

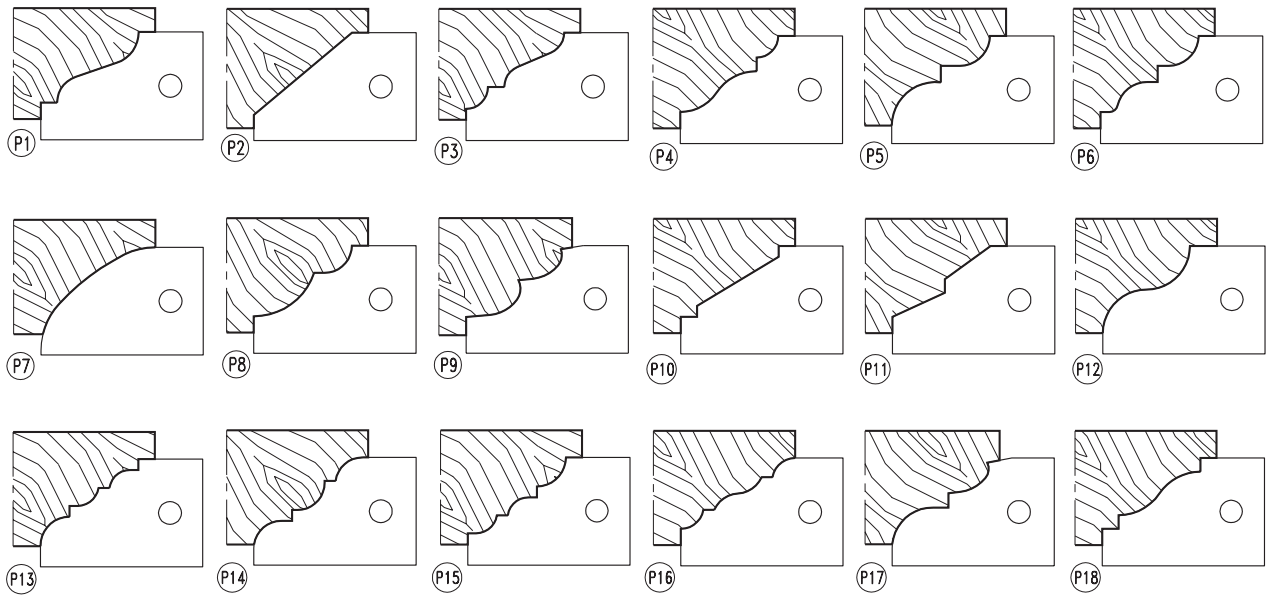


•Typ B: Standardblankett
•*Type B: standard blank*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	20x30x2	**785.651**
	2	20x30x2	**785.652**
	3	20x30x2	**785.653**
	4	20x30x2	**785.654**
	5	20x30x2	**785.655**
	6	20x30x2	**785.656**
	7	20x30x2	**785.657**
	8	20x30x2	**785.658**
	9	20x30x2	**785.659**
	10	20x30x2	**785.660**
	11	20x30x2	**785.661**
	12	20x30x2	**785.662**
	13	20x30x2	**785.663**
	14	20x30x2	**785.664**
	15	20x30x2	**785.665**
	16	20x30x2	**785.666**
	17	20x30x2	**785.667**
	18	20x30x2	**785.668**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.086**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*



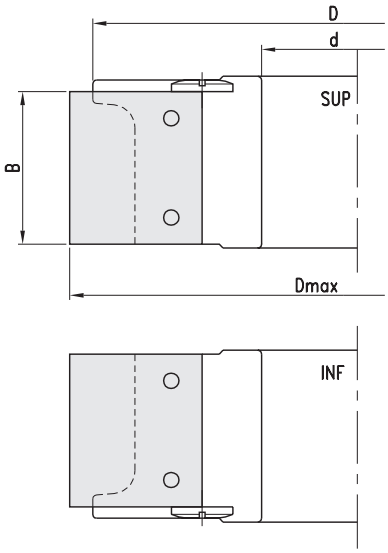


Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte MEC HW
TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

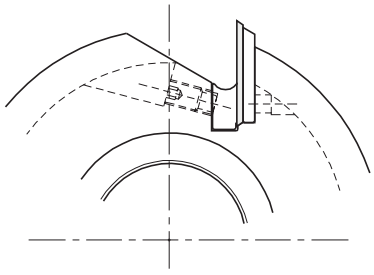
D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr.
138	40	30/50	3	9000	**9184.138.040**
	50	30/50	3	9000	**9184.138.050**
	60	30/50	3	9000	**9184.138.060**

- Ohne Messer und Stützplatten
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *Knives and back support not included*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*



- Typ E: Standardblankett
- *Type E: Standard blank*



- Klemmung: Standardblankett
- *Clamping: Standard blank*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.300.38**
	50	**707.300.48**
	60	**707.300.58**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.104**

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

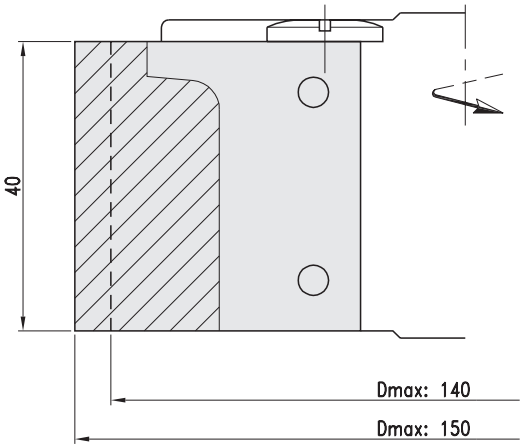
	Dmax	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	140	40x30x2	40	**769.203**
		50x30x2	50	**769.205**
		60x30x2	60	**769.215**
	150	40x35x2	40	**769.204**
		50x35x2	50	**769.206**
		60x35x2	60	**769.208**
Stützplatten - *Back support*	140	38x26x3,8	40	**710.201**
		48x26x3,8	50	**710.202**
		58x26x3,8	60	**710.203**
	150	38x31x3,8	40	**710.210**
		48x31x3,8	50	**710.211**
		58x31x3,8	60	**710.212**

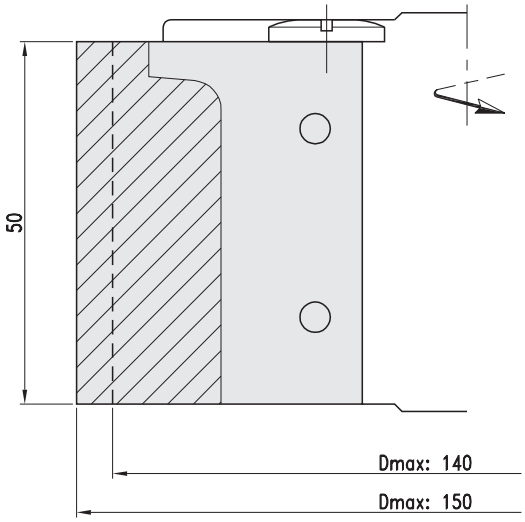
- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*

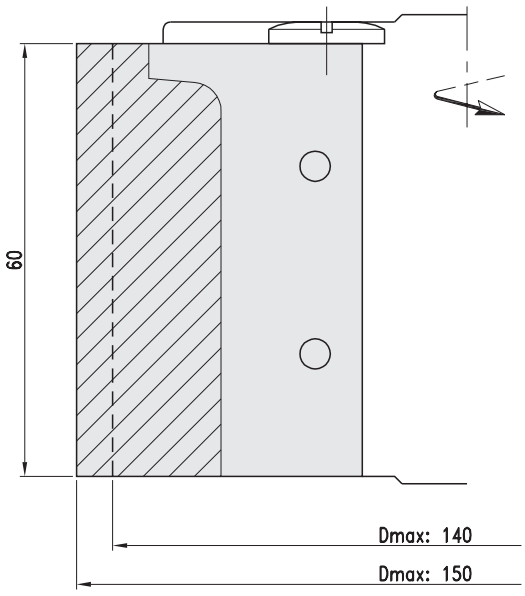
Profilierzone (1:1)
Available area for profiling (1:1)

- Alle Blanketts auch im System 2-Punkt Auflage erhältlich
- *On request we supply all reversible knives with 2-point seating*

Typ E • *Type E*

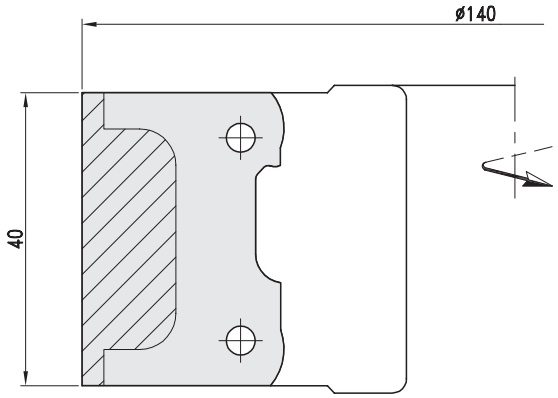


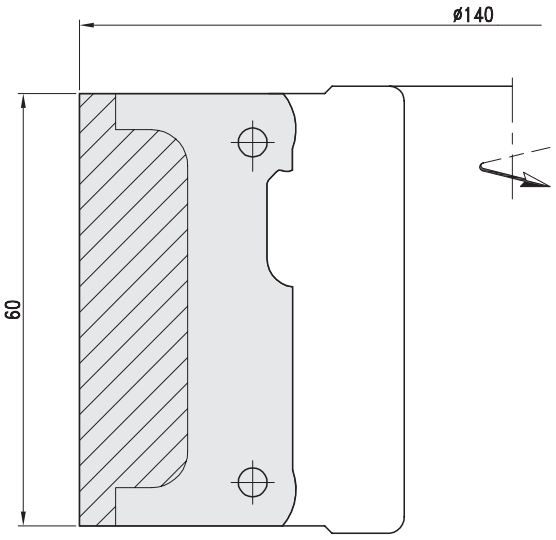


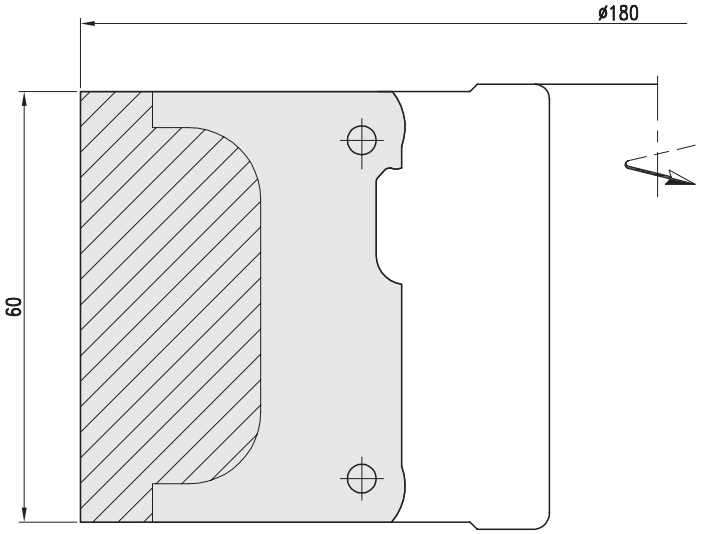


- Standardblankett
- *Standard blank*

Typ C • *Type C*

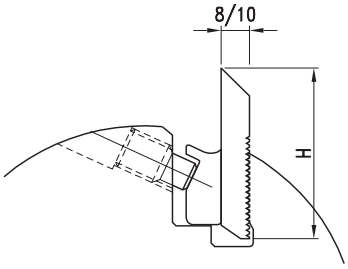


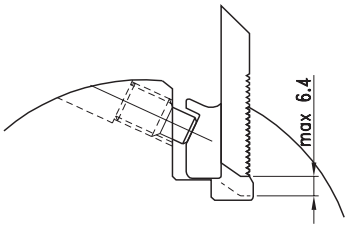




- Blankett mit 2-Punkt Auflage
- *Blank with 2-point seating*







- Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- *Cutterhead supplied without knives*

Monoblobk-Profilmesserkopf für universelles Profilieren auf Kehlmaschinen HSK85WS Schnittstelle
Monobloc-Profilecutterhead for profiling on moulders with HSK85WS interface.

MEC HW

D	B	S	Z	n max.		Art. Nr. LH	Art.Nr. RH
90	60	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.060**	**2412.090.160**
	80	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.080**	**2412.090.180**
	100	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.100**	**2412.090.200**
	130	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.130**	**2412.090.230**
	150	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.150**	**2412.090.250**
	170	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.170**	**2412.090.270**
	190	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.190**	**2412.090.290**
	210	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.210**	**2412.090.310**
	240	HSK85WS	2	1200	●	**2412.090.240**	**2412.090.340**
90	60	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.062**	**2412.090.162**
	80	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.082**	**2412.090.182**
	100	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.102**	**2412.090.202**
	130	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.132**	**2412.090.232**
	150	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.152**	**2412.090.252**
	170	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.172**	**2412.090.272**
	190	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.192**	**2412.090.292**
	210	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.212**	**2412.090.312**
	240	HSK85WS	4	1200	●	**2412.090.242**	**2412.090.342**

- ● Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- ● *Cutterhead supplied without knives*

- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen RVZ-Messer der Stärken 8mm - 10mm.
- Zum Spannen von schwächeren RVZ-Messern als 8mm sind Sonder-Spannkeile zu verwenden.
- Bearbeitung abrasiver Werkstoffe durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Massiv-Messersystems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel Ersatzteile.

- *The use of standard-clamping wedges of serrated knives with thickness of 8mm - 10mm. To clamp serrated knifes with smaller thickness than 8mm, special clamping wedges have to be used. Machining of abrasive materials by using TC-solid knife system with micro serrations. See chapter spare parts.*

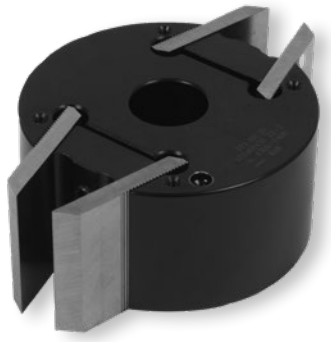
- Art. 2412: Maximale Profiltiefen in Abhängigkeit der Messerhöhe H

	Pt max	
H	**HS**	**HW**
50	20	20
60	28	20/25*
70	38	24/35*

*System Mikroverzahnung
**Microserrated system*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.556**
	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4	**706.106**

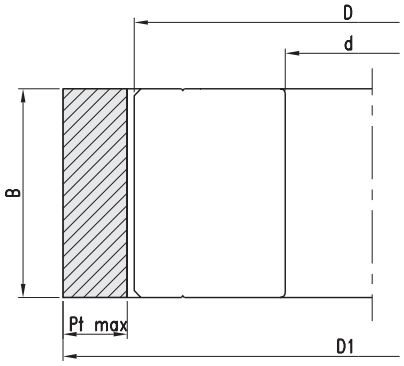


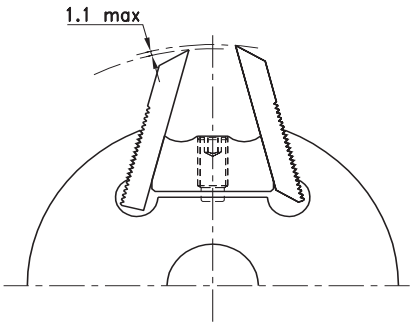
Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser.
Profile cutterhead for serrated back blank knives and limitors.

MEC HW

D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
122	40	30/40	2+2	4300-7400	**2119.122.040**
	60	30/40	2+2	4300-7400	**2119.122.060**
	80	30/40	2+2	4300-7400	**2119.122.080**
	100	30/40	2+2	4300-7400	**2119.122.100**
137	40	50	2+2	4000-6800	**2119.137.040**
	60	50	2+2	4000-6800	**2119.137.060**
	80	50	2+2	4000-6800	**2119.137.080**
	100	50	2+2	4000-6800	**2119.137.100**

- Ohne RVZ Messer
- *Cutterhead without knives*
- Hochgenaue Messerspannung durch 60° verzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff.
- *Ausführung für manuellen Vorschub.*
  High-precision clamped 60° serrated back knives. Wide selection of different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material. Layout for manual feed.





Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.853.40**
	60	**707.853.60**
	80	**707.853.80**
	100	**707.853.100**
Gewindestift - *Screw*	M12x20	**705.556**
	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW6	**706.106**

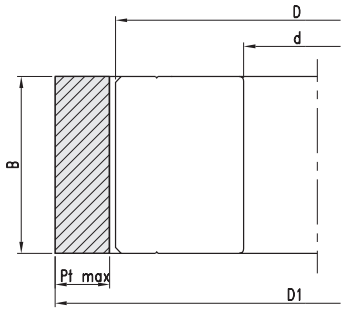
- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen RVZ-Messer der Stärken 8mm - 10mm.
- Zum spannen von schwächeren RVZ-Messern als 8mm sind Sonder-Spannkeile zu verwenden.
- Bearbeitung abrasiver Werkstoffe durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Maßiv-Messersytsems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel Ersatzteile.
- *The use of standard-clamping wedges for clamping of serrated knives with thickness of 8mm - 10mm.*
- *To clamp serrated knives with smaller thickness than 8mm, spezial clamping wedges have to be used.*
- *Machining of abrasive materials by using TC-solid knife system with micro serrations.*
  See chapter spare parts.

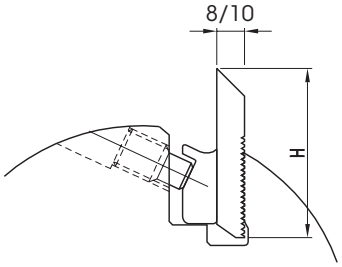
Art. 2119:
Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe in Abhängigkeit von Fräserdurchmesser D und Messerhöhe H

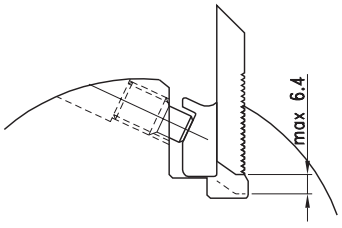
	D1		Pt max	
H	D 122	D 137	HS	HW
50	155	170	12	11/12*
60	175	190	20	17/20*

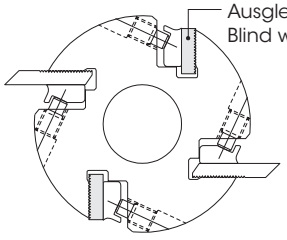
* System Mikroverzahnung
* *Microserrated system*











Art. 2114:
Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe in Abhängigkeit von Fräserdurchmesser D und Messerhöhe H

Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser.
Profile cutterhead for serrated back blank knives and limitors.

MEC **HW**

D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
122	40	40	2	9000	**2114.122.040**
	60	40	2	9000	**2114.122.060**
	80	40	2	9000	**2114.122.080**
122	40	40	4	9000	**2114.122.140**
	60	40	4	9000	**2114.122.160**
	80	40	4	9000	**2114.122.180**
	100	40	4	9000	**2114.122.100**
	130	40	4	9000	**2114.122.130**
	150	40	4	9000	**2114.122.150**
	180	40	4	9000	**2114.122.280**
	230	40	4	9000	**2114.122.230**
137	40	50	4	9000	**2114.137.040**
	60	50	4	9000	**2114.137.060**
	80	50	4	9000	**2114.137.080**
	100	50	4	9000	**2114.137.100**
	130	50	4	9000	**2114.137.130**
	150	50	4	9000	**2114.137.150**
	180	50	4	9000	**2114.137.180**

- Ohne RVZ Messer
- *Cutterhead without knives*
- Hochgenaue Messerspannung durch 60° verzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff. Ausführung für manuellen Vorschub.
- *High-precision clamped 60° serrated back knives. Wide selection of different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material. Layout for manual feed.*

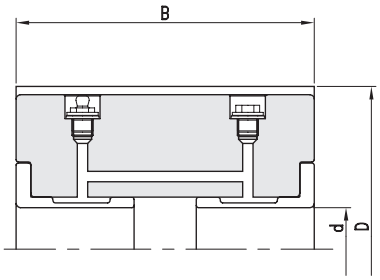
Ersatzteile
Spare parts

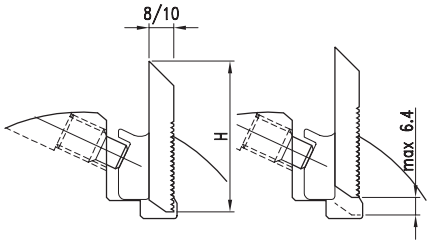
	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.430**
	60	**707.431**
	80	**707.432**
	100	**707.433**
	130	**707.435**
	150	**707.436**
	180	**707.437**
	230	**707.439**
Ausgleichsstück - *Blind wedge*	40	**707.330**
	60	**707.331**
	80	**707.332**
	100	**707.333**
	130	**707.334**
	150	**707.335**
	180	**707.336**
	230	**707.337**
Gewindestift - *Screw*	M12x20	**705.556**
	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW6	**706.106**

	D1		Pt max	
H	D 122	D 137	HS	HW
50	160	175	15	11/15*
60	179	194	25	17/25*
70	198	214	35	20/35*

* System Mikroverzahnung
* *Microserrated system*







H	D1				Pt max	
	D137	D150	D163	D190	HS	HW
50	175	188	200	228	15	11/15*
60	194	207	219	247	25	17/25*
70	214	227	239	266	35	20/35*

* System Mikroverzahnung
** Microserrated system*

Hydro-Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer MEC HW
Hydro-Profile cutterhead for serated back blank knifes

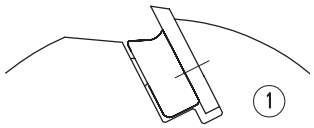
D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
137	60	40	4	9000	**2111.137.060**
	100	40	4	9000	**2111.137.100**
	130	40	4	9000	**2111.137.130**
	150	40	4	9000	**2111.137.150**
	180	40	4	9000	**2111.137.180**
	230	40	4	9000	**2111.137.230**
150	60	50	4	8000	**2111.150.060**
	100	50	4	8000	**2111.150.100**
	130	50	4	8000	**2111.150.130**
	150	50	4	8000	**2111.150.150**
	180	50	4	8000	**2111.150.180**
	230	50	4	8000	**2111.150.230**
150	60	50	6	8000	**2111.150.061**
	100	50	6	8000	**2111.150.101**
	130	50	6	8000	**2111.150.131**
	150	50	6	8000	**2111.150.151**
	180	50	6	8000	**2111.150.181**
	230	50	6	8000	**2111.150.231**
163	60	50	8	6000	**2111.150.060**
	100	50	8	6000	**2111.163.100**
	130	50	8	6000	**2111.163.130**
	150	50	8	6000	**2111.163.150**
	180	50	8	6000	**2111.163.180**
	230	50	8	6000	**2111.163.230**
190	60	50	12	6000	**2111.190.060**
	80	50	12	6000	**2111.190.080**
	100	50	12	6000	**2111.190.100**
	130	50	12	6000	**2111.190.130**
	150	50	12	6000	**2111.190.150**
	180	50	12	6000	**2111.190.180**
	230	50	12	6000	**2111.190.230**

- Ohne RVZ Messer
- *Cutterhead without knives*
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem.
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400 bar (täglich kontrollieren).
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Steel-cutterhead with integrated, open hydroclamping system for greasepump.*
- *Hydrosystem as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400bar (check daily). Layout for mechanical feed.*

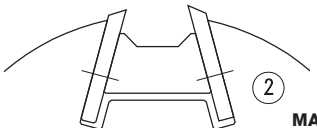
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	60	**707.431**
	100	**707.433**
	130	**707.435**
	150	**707.436**
	180	**707.437**
	230	**707.439**
Ausgleichsstück - *Blind wedge*	60	**707.331**
	100	**707.333**
	130	**707.334**
	150	**707.335**
	180	**707.336**
	230	**707.337**
Gewindestift - *Screw*	M12x20	**705.556**
	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW6	**706.106**
Fettpresse - *Grease pump*		**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartidge*		**724.402**
Sicherheits-Klemmring für Maschinenspindel - *Safety ring*		**724.404**

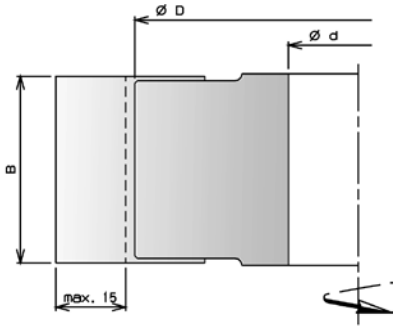




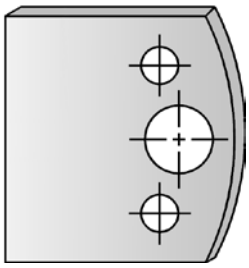
MEC



MAN



- Sondermesser und Abweiser auf Anfrage
- *Special knives and limiter available upon request.*



778.000 / 778.001

Typ 1 Universal-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper fpr 40mm breite Profilmesser. MEC HW
Type 1 Profile cutterhead with steel body to use 40mm profile knives.

D	B	d	Z	Messer	n max	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - *With 2 rebate knives*						
100	40	30	2		9000	**2184.100.040**
120	40	50	2		9000	**2184.120.040**
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - Set complete in wooden box						
100	40	30	2	1-6	9000	**2184.100.140**
	40	30	2	1-12	9000	**2184.100.240**
	40	30	2	9/12/14/15/19/36	9000	**2184.100.340**
120	40	50	2	1-6	9000	**2184.120.140**
	40	50	2	1-12	9000	**2184.120.240**
	40	50	2	9/12/14/15/19/36	9000	**2184.120.340**

- Große Auswahl unterschiedlicher Standard-Profile verfügbar.
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Wide selection of different standard-profiles available.*
- *Layout for machanical feed.*

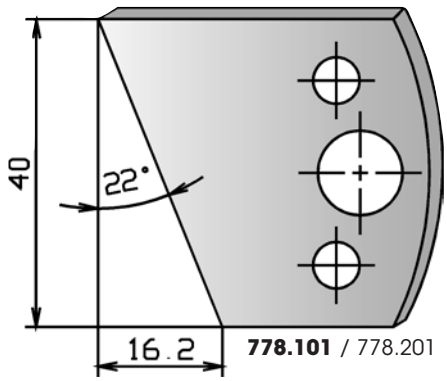
Typ 2 Universal-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper für 40mm breite Profilmesser und Abweiser MAN HW
Type 2 profile cutterhead with steel body to use 40mm profile knives and limitors

D	B	d	Z	Messer	n max	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - *With 2 rebate knives*						
100	40	30	2		6000-9000	**2189.100.040**
120	40	50	2		6000-9000	**2189.120.040**
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - *Set complete in wooden box*						
100	40	30	2	1-6	6000-9000	**2189.100.140**
	40	30	2	1-12	6000-9000	**2189.100.240**
	40	30	2	9/12/14/15/19/36	6000-9000	**2189.120.340**
120	40	50	2	1-6	6000-9000	**2189.120.140**
	40	50	2	1-12	6000-9000	**2189.120.240**
	40	50	2	9/12/14/15/19/36	6000-9000	**2189.120.340**

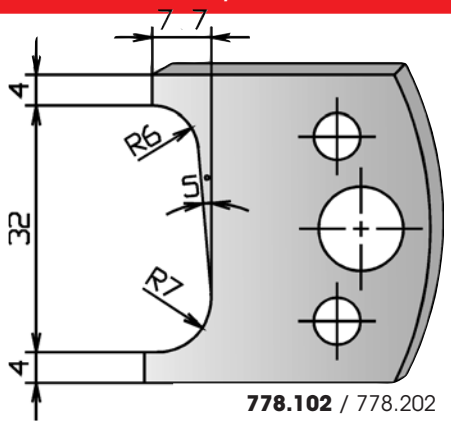
- Auswahl unterschiedlicher Standard-Profile verfügbar.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *Wide selection of different standard-profiles available.*
- *Layout for manual feed*

Ersatzteile
Spare parts

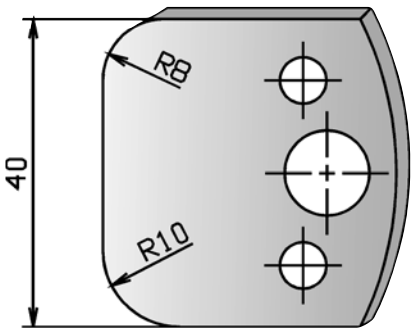
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.850**
	2		**707.851**
Gewindestift - *Screw*	1	M10x20	**705.552**
	2	M10x16	**705.551**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW5	**706.105**
Messerrohling B=40 - *Knife for profiling B=40*			**778.000**
Abweiser-Rohling B=40 - *Limiter for profiling B=40*			**778.001**
Messerrohling B=50 - Knife for profiling B=50			**778.010**
Abweiser-Rohling B=50 - Limiter for profiling B=50			**778.011**



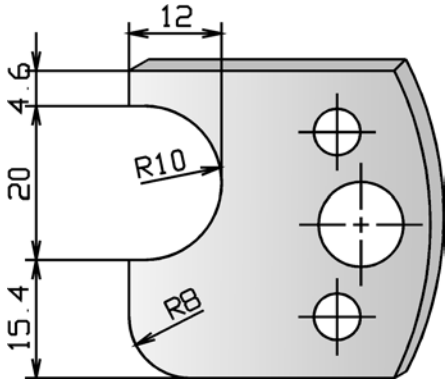
778.101 / 778.201



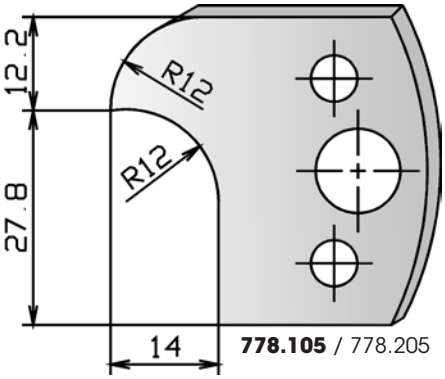
778.102 / 778.202



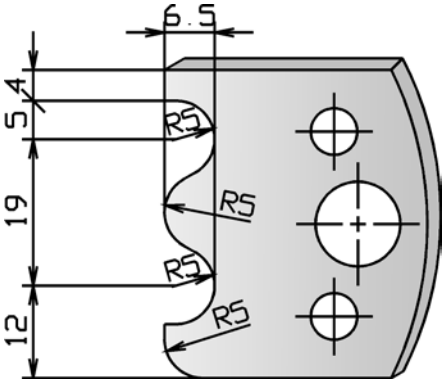
778.103 / 778.203



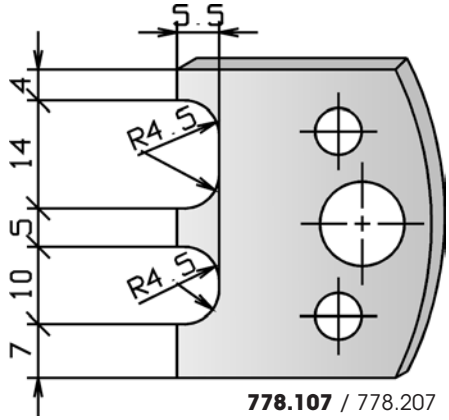
778.104 / 778.204



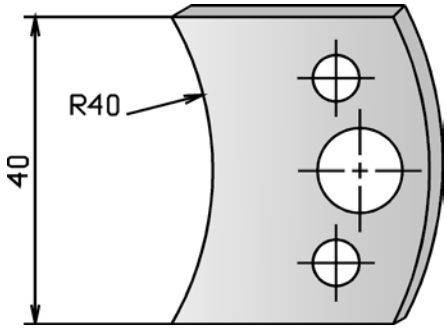
778.105 / 778.205



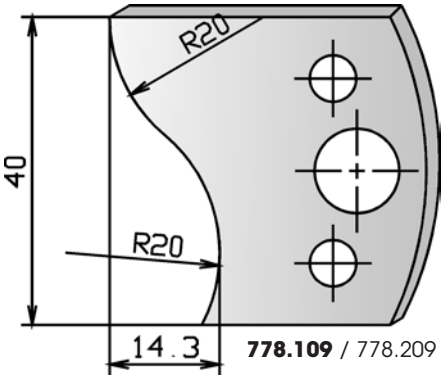
778.106 / 778.206



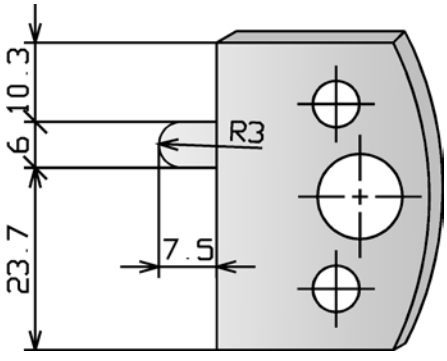
778.107 / 778.207



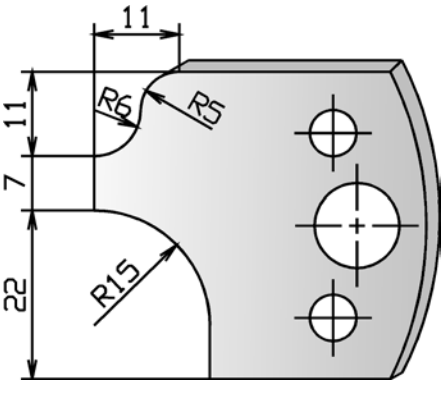
778.108 / 778.208



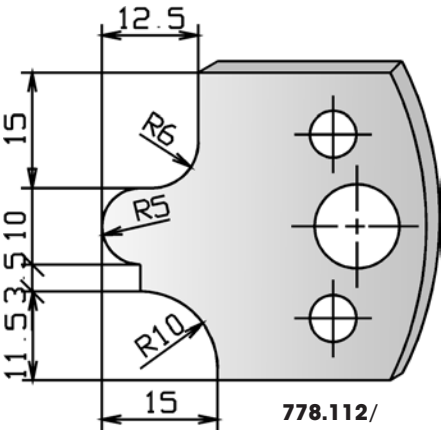
778.109 / 778.209



778.110 / 778.210

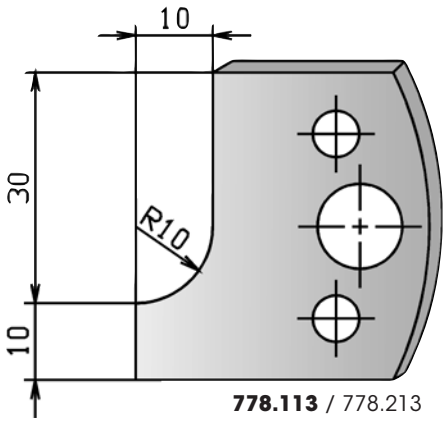


778.111 / 778.211

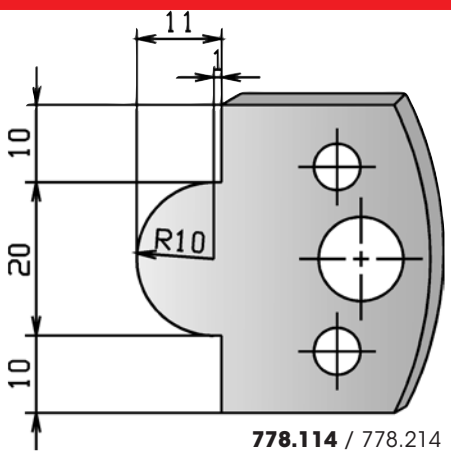


778.112/

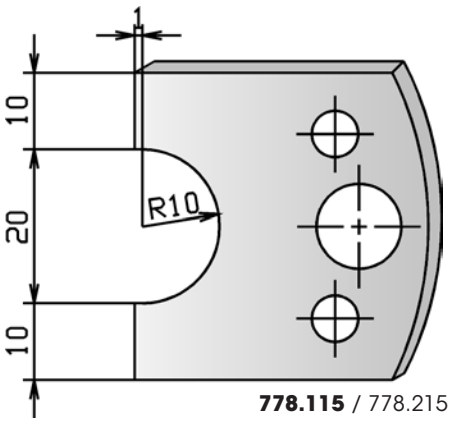
778.212



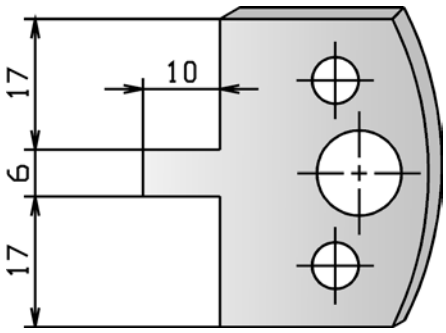
778.113 / 778.213



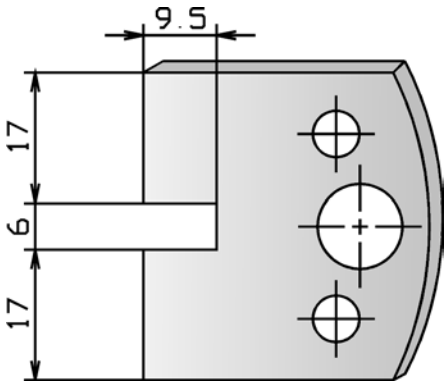
778.114 / 778.214



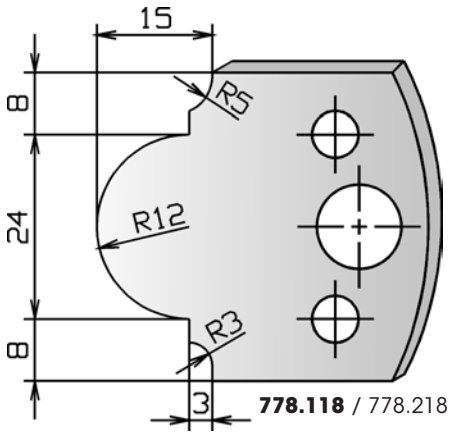
778.115 / 778.215



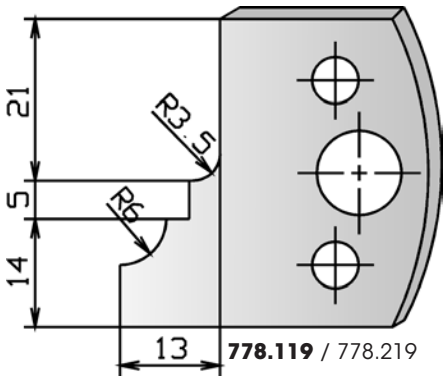
778.116 / 778.216



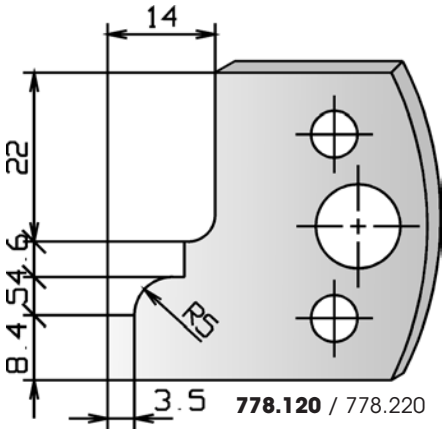
778.117 / 778.217



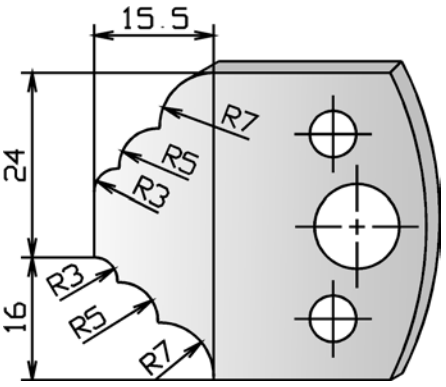
778.118 / 778.218



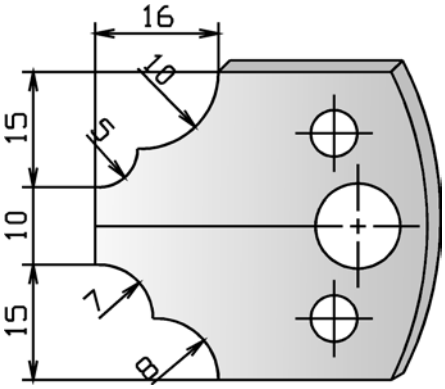
778.119 / 778.219



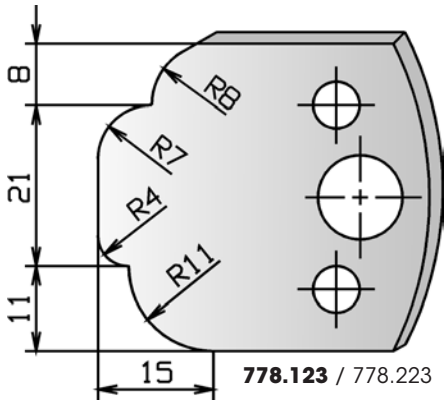
778.120 / 778.220



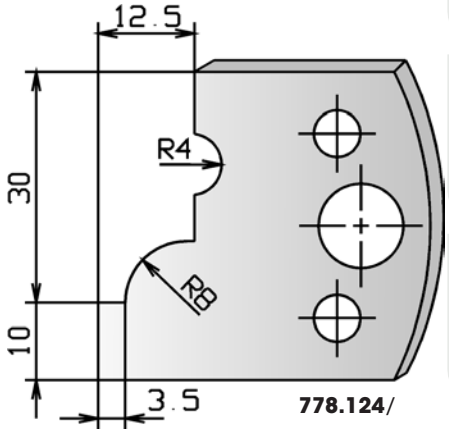
778.121 / 778.221



778.122 / 778.222

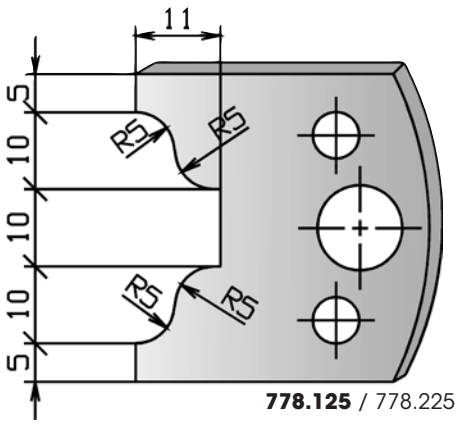


778.123 / 778.223

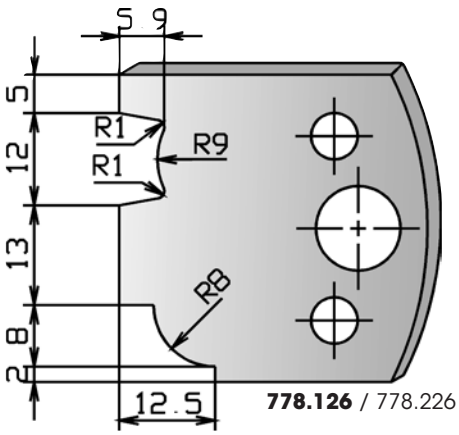


778.124/

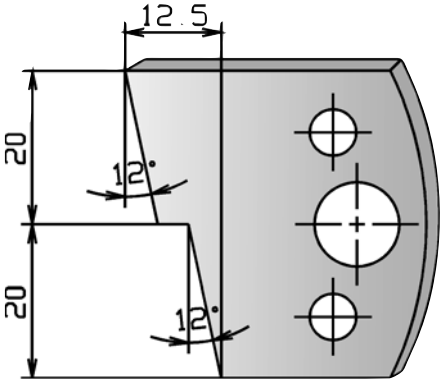
778.224



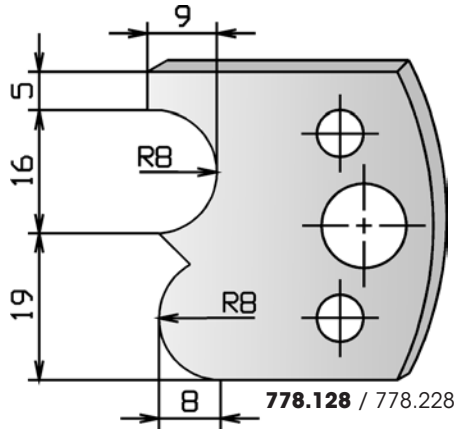
778.125 / 778.225



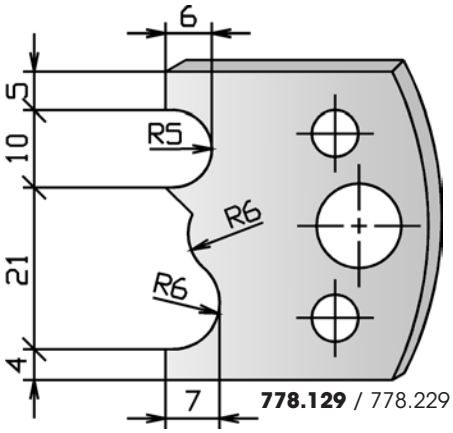
778.126 / 778.226



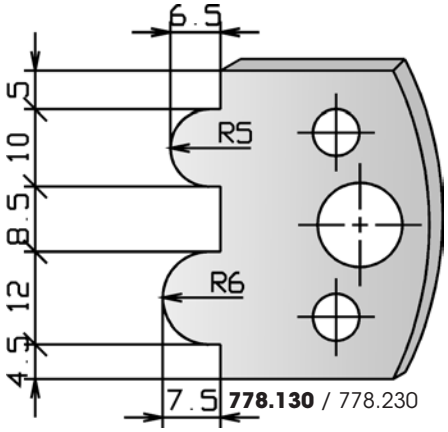
778.127 / 778.227



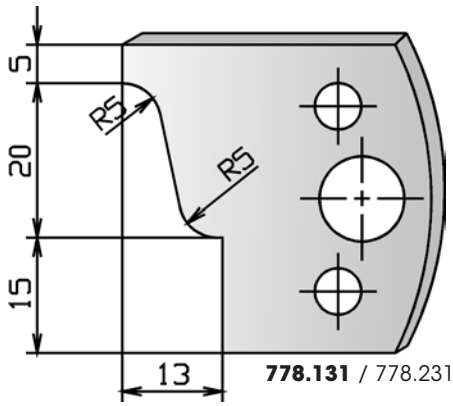
778.128 / 778.228



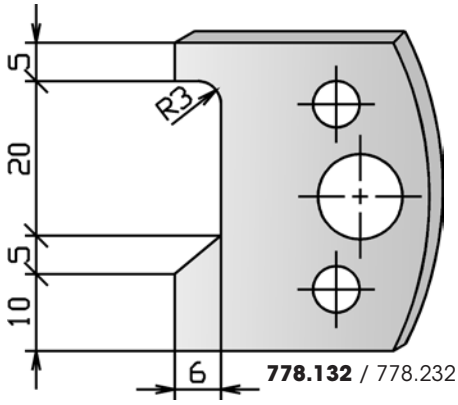
778.129 / 778.229



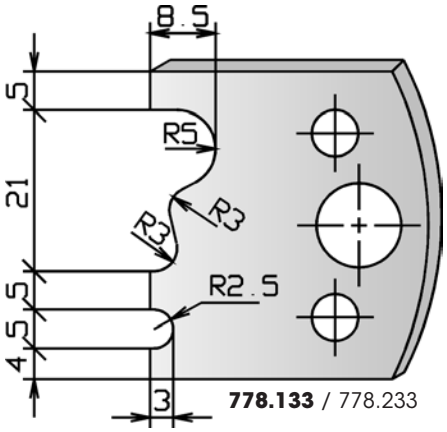
778.130 / 778.230



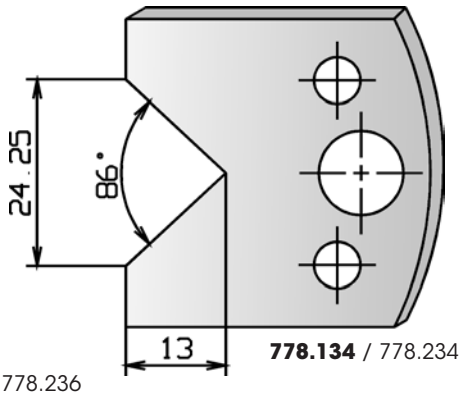
778.131 / 778.231



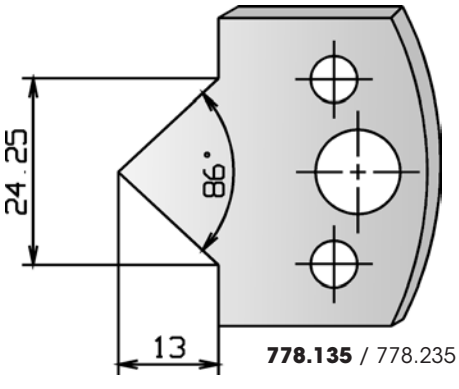
778.132 / 778.232



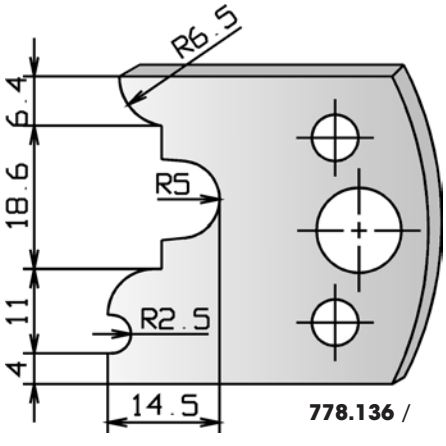
778.133 / 778.233



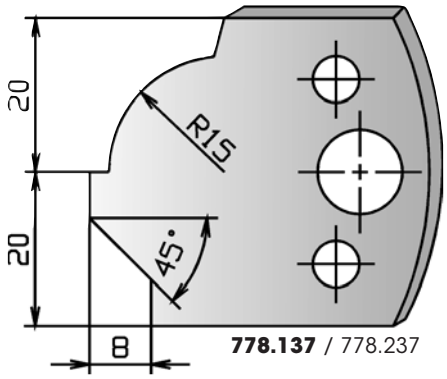
778.134 / 778.234



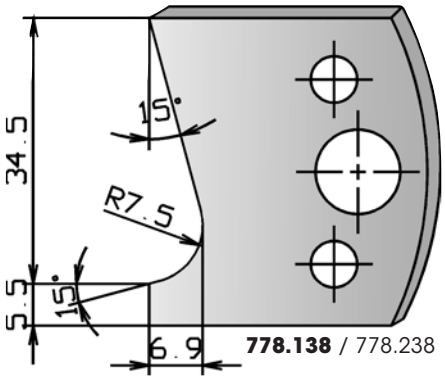
778.135 / 778.235



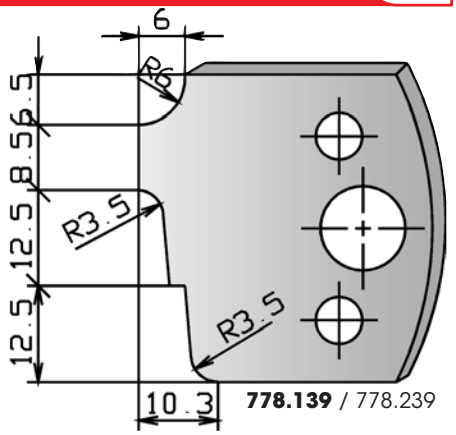
778.136 / 778.236



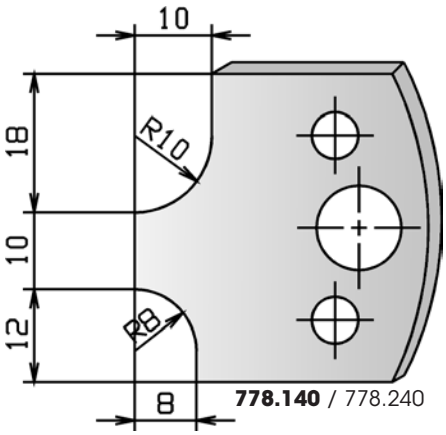
778.137 / 778.237



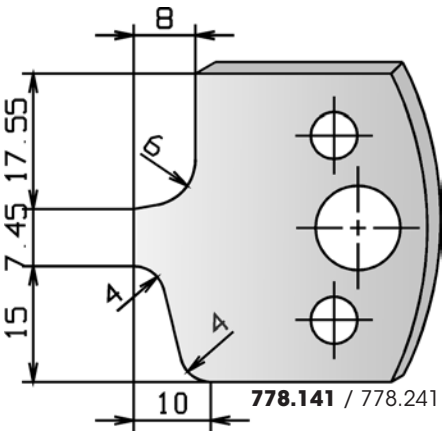
778.138 / 778.238



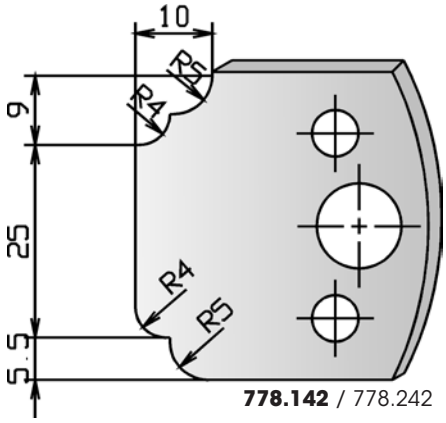
778.139 / 778.239



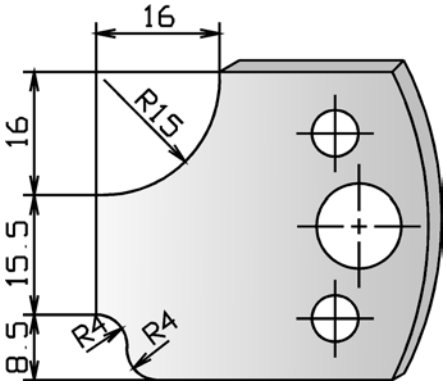
778.140 / 778.240



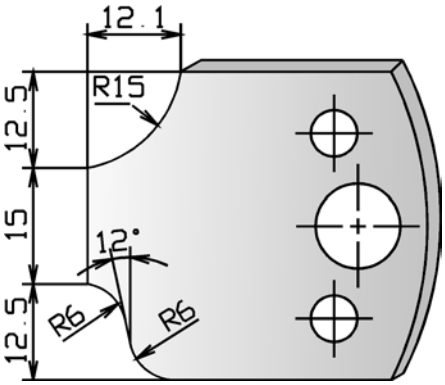
778.141 / 778.241



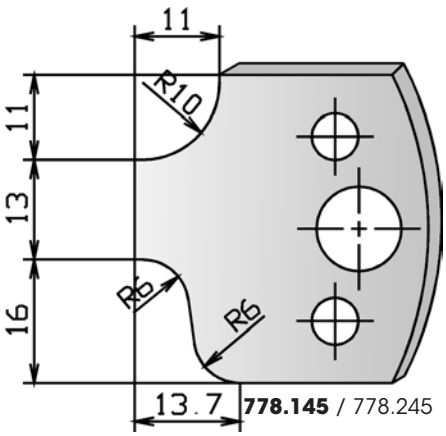
778.142 / 778.242



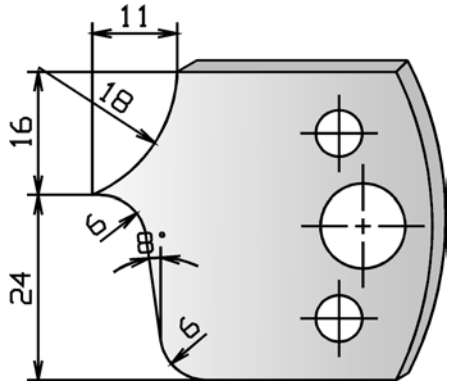
778.143 / 778.243



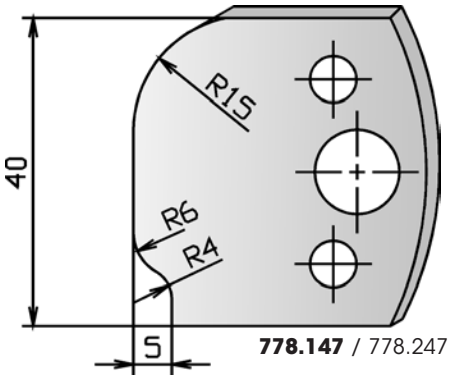
778.144 / 778.244



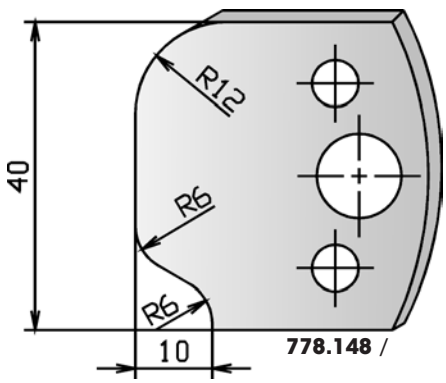
778.145 / 778.245



778.146 / 778.246

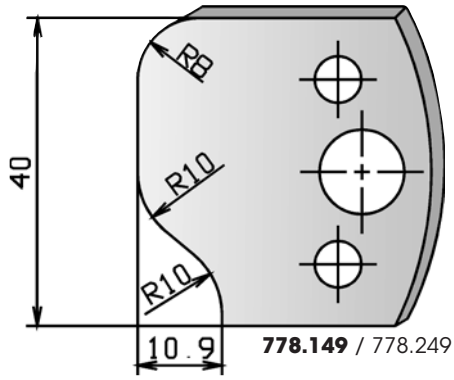


778.147 / 778.247

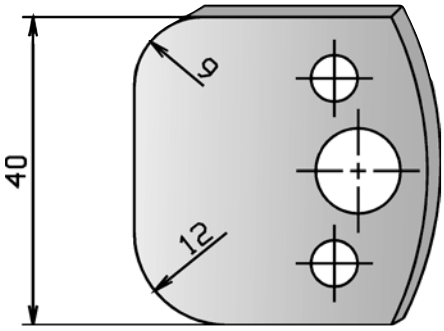


778.148 /

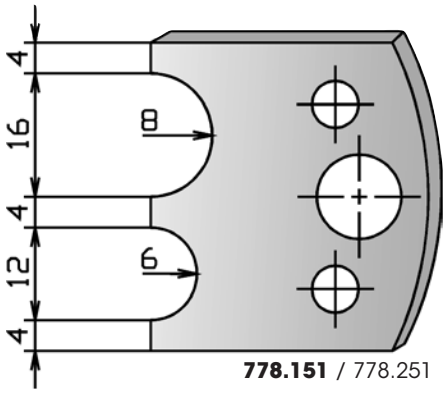
778.248



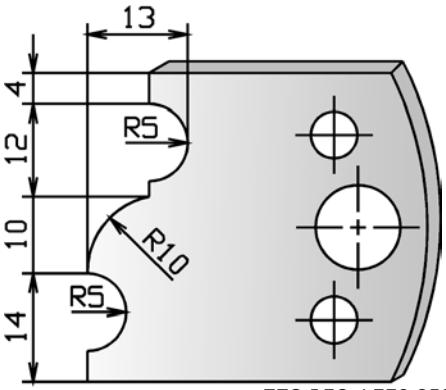
778.149 / 778.249



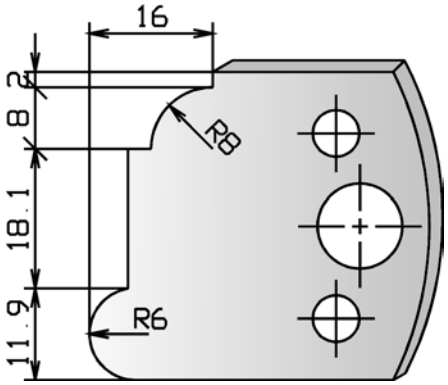
778.150 / 778.250



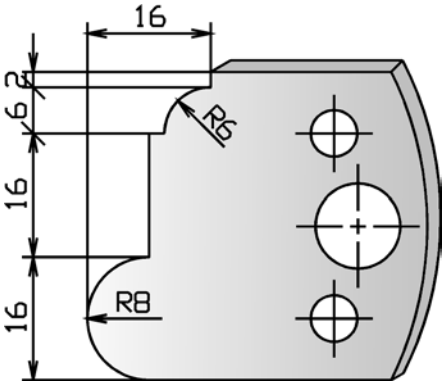
778.151 / 778.251



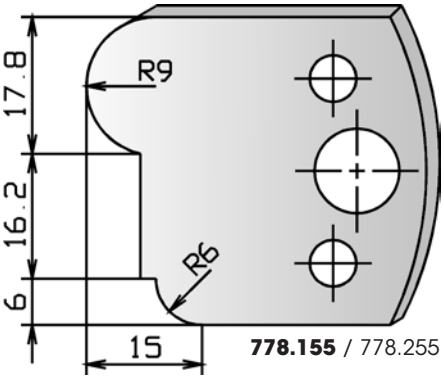
778.152 / 778.252



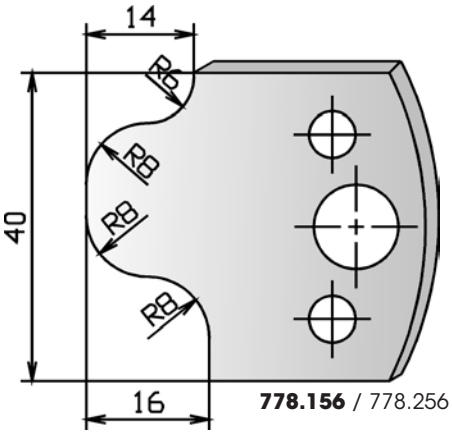
778.153 / 778.253



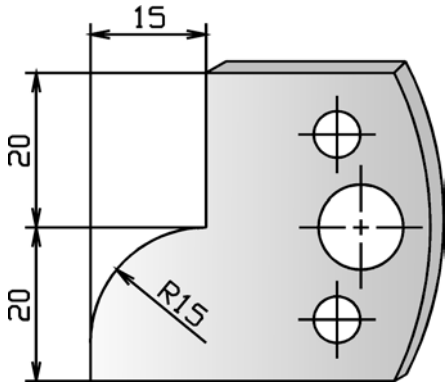
778.154 / 778.254



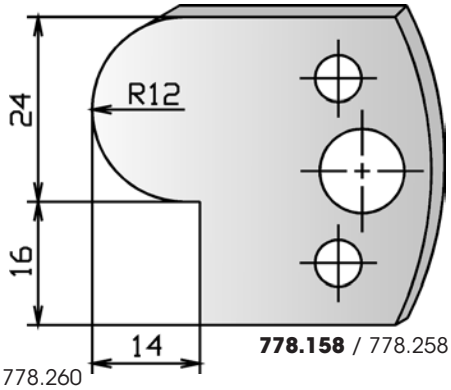
778.155 / 778.255



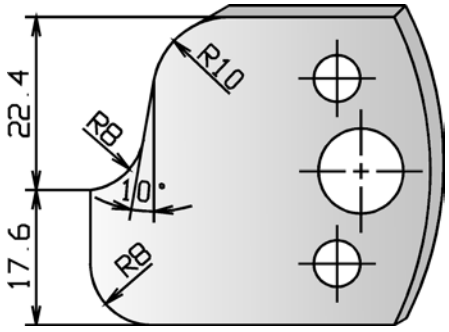
778.156 / 778.256



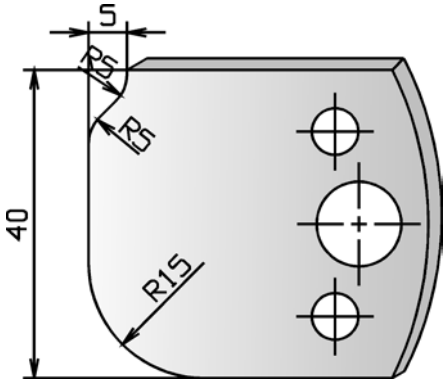
778.157 / 778.257



778.158 / 778.258

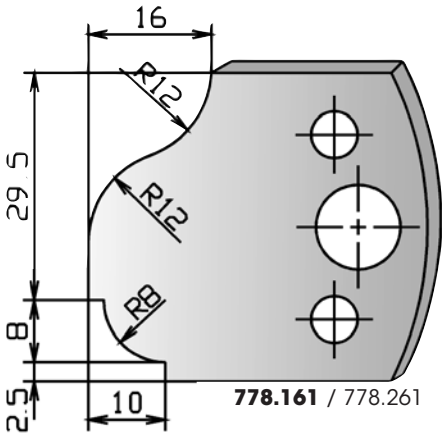


778.159 / 778.259

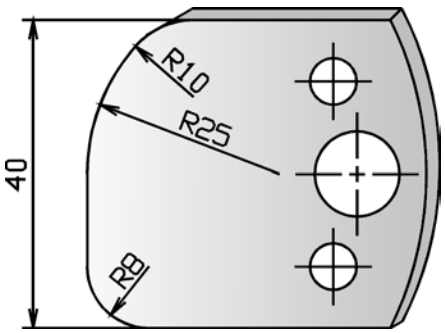


778.160 /

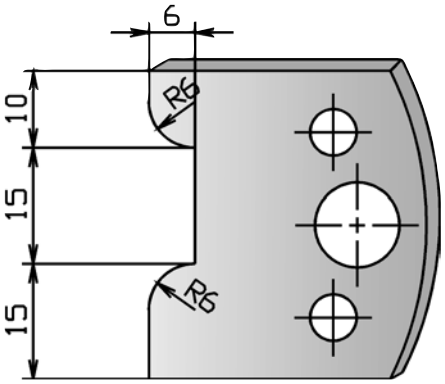
778.260



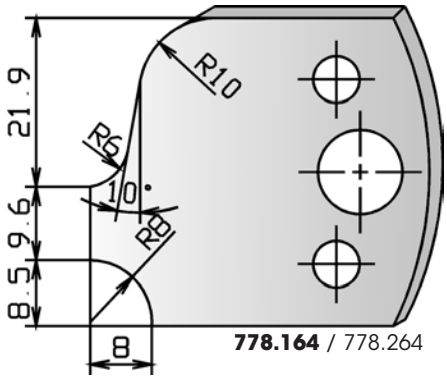
778.161 / 778.261



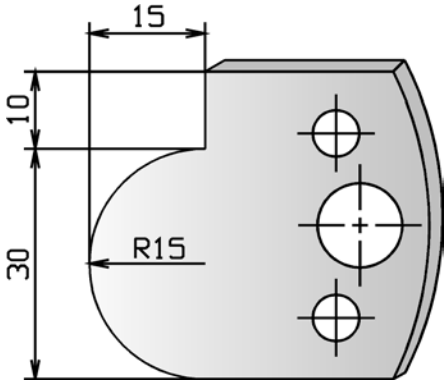
778.162 / 778.262



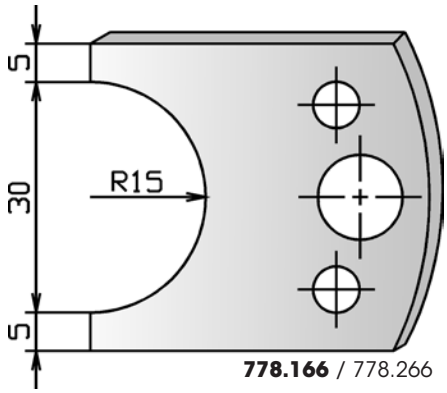
778.163 / 778.263



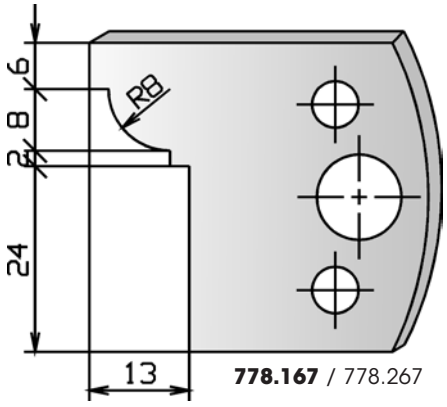
778.164 / 778.264



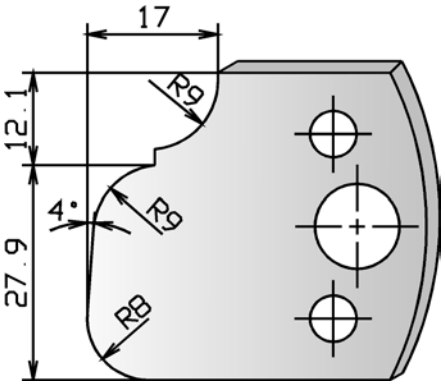
778.165 / 778.265



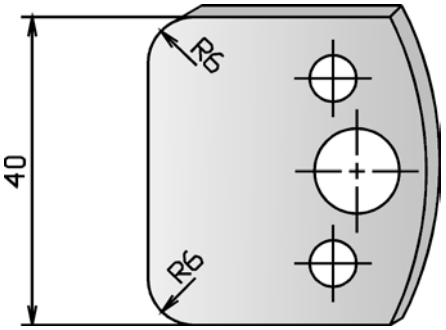
778.166 / 778.266



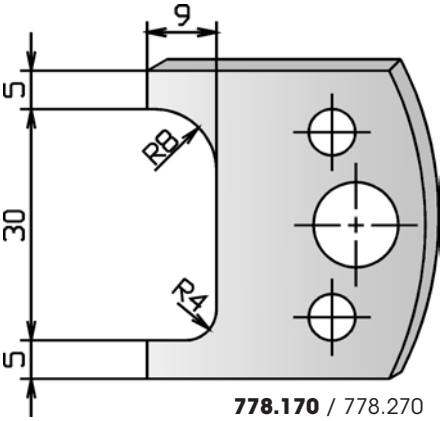
778.167 / 778.267



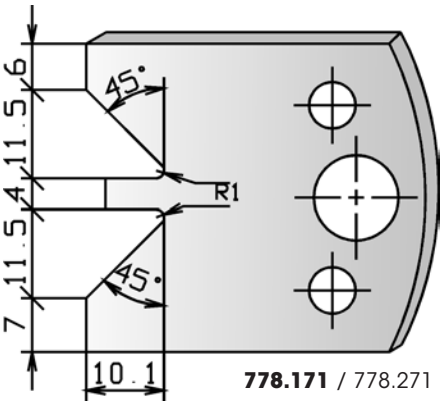
778.168 / 778.268



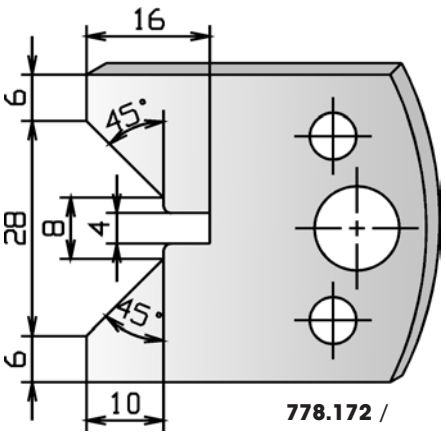
778.169 / 778.269



778.170 / 778.270

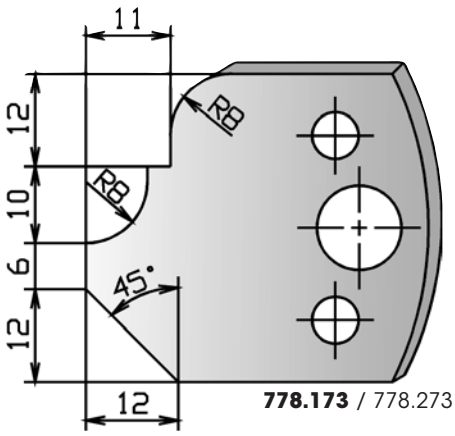


778.171 / 778.271

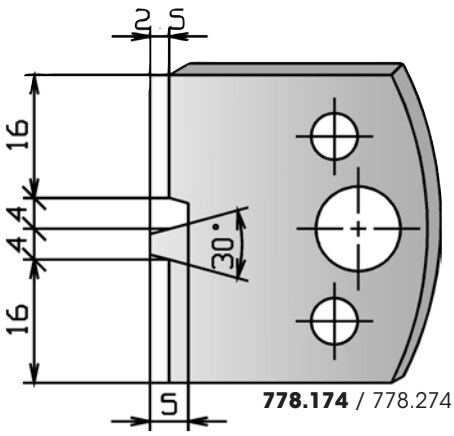


778.172 /

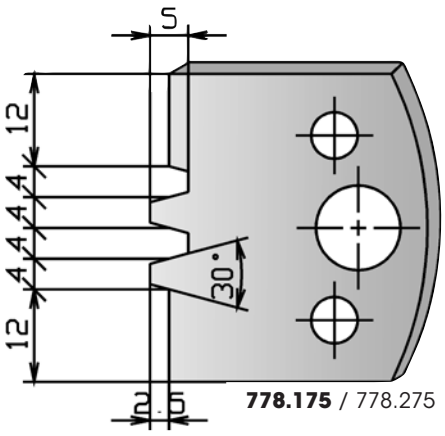
778.272



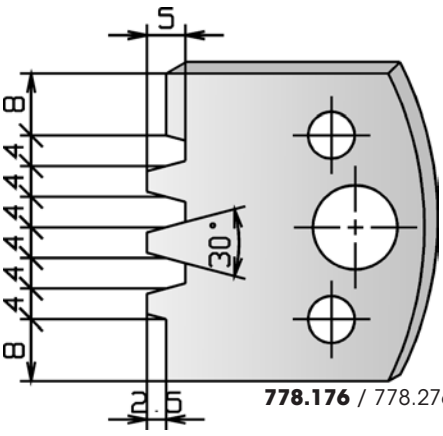
778.173 / 778.273



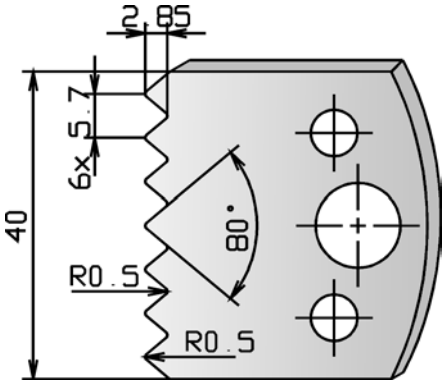
778.174 / 778.274



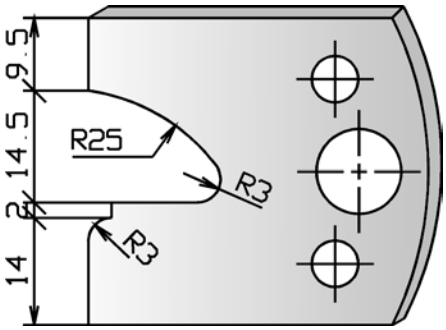
778.175 / 778.275



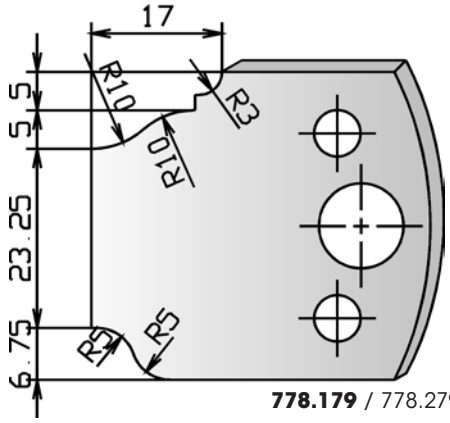
778.176 / 778.276



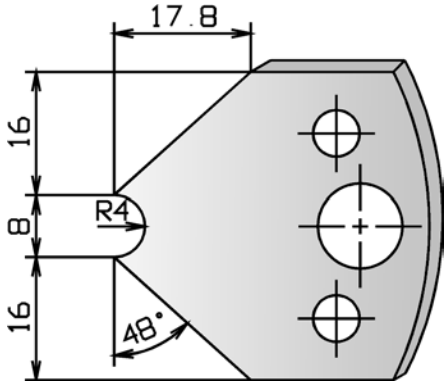
778.177 / 778.277



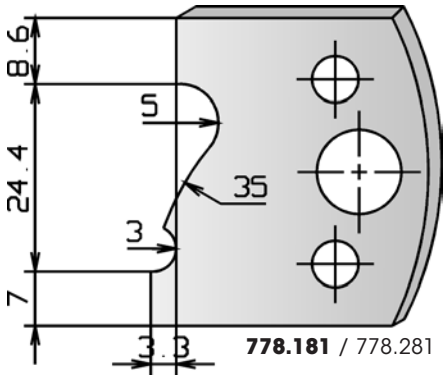
778.178 / 778.278



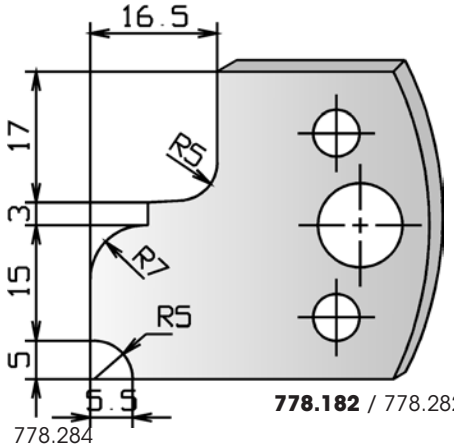
778.179 / 778.279



778.180 / 778.280

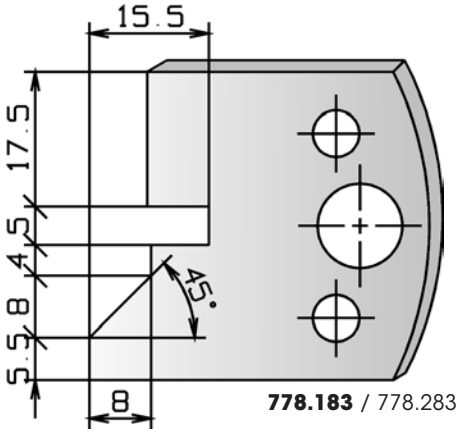


778.181 / 778.281

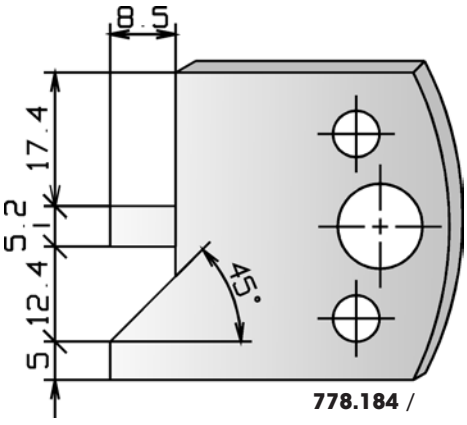


778.182 / 778.282

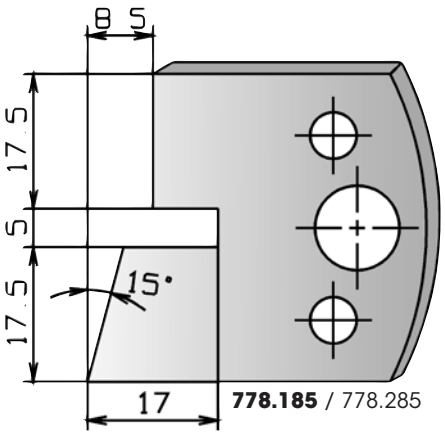
778.284



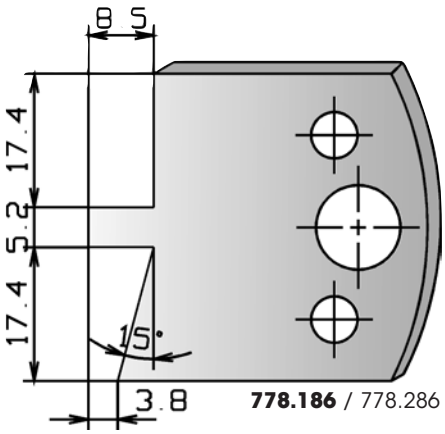
778.183 / 778.283



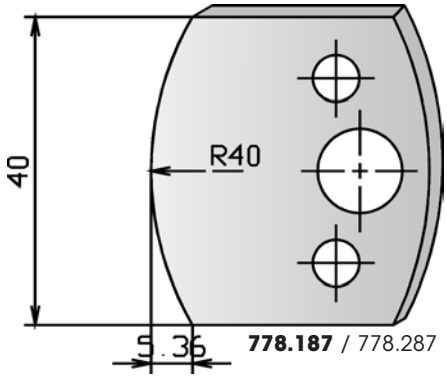
778.184 /



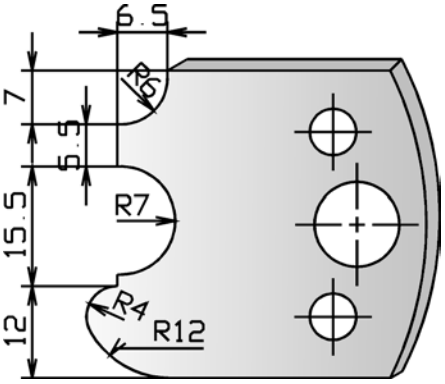
778.185 / 778.285



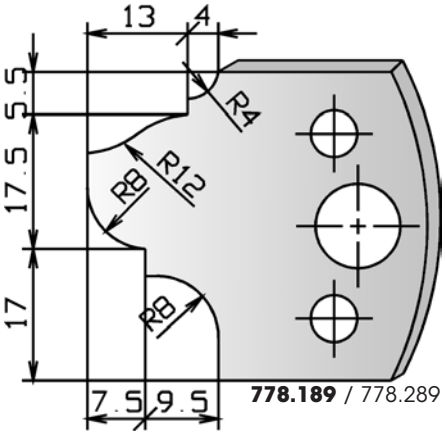
778.186 / 778.286



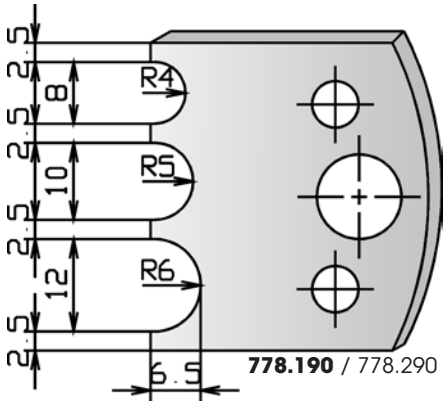
778.187 / 778.287



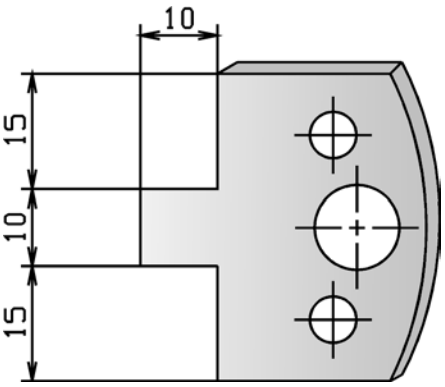
778.188 / 778.288



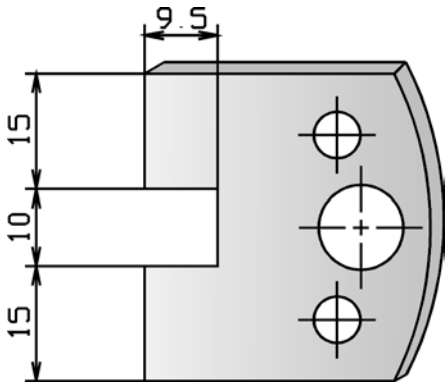
778.189 / 778.289



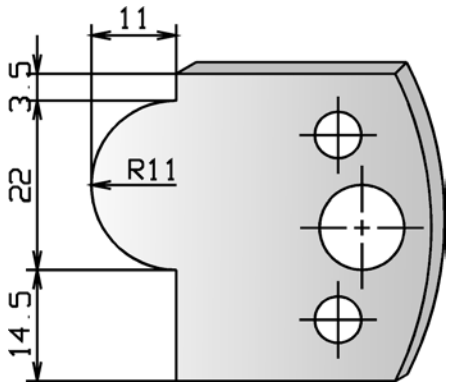
778.190 / 778.290



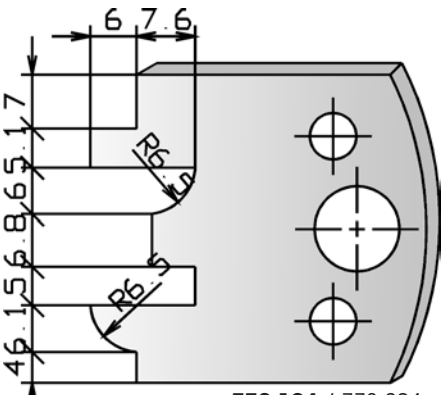
778.191 / 778.291



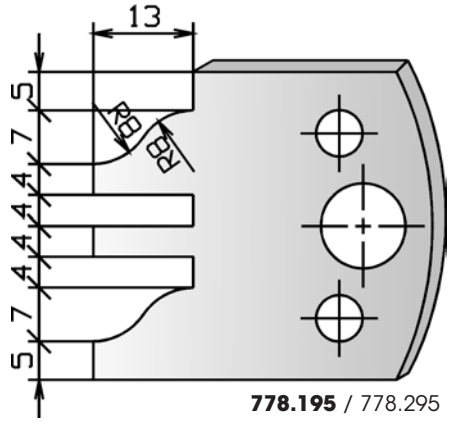
778.192 / 778.292



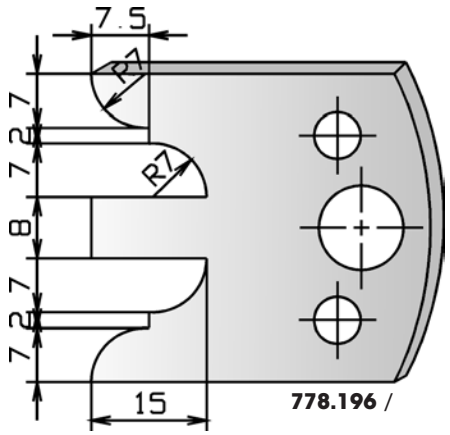
778.193 / 778.293



778.194 / 778.294

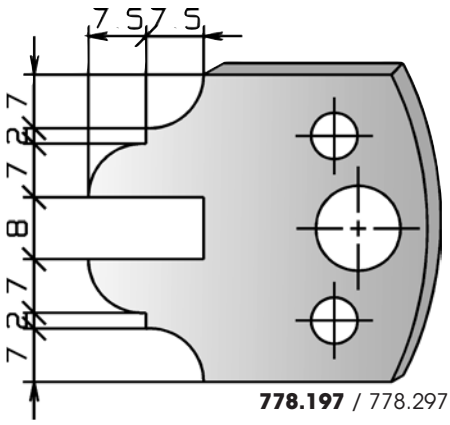


778.195 / 778.295

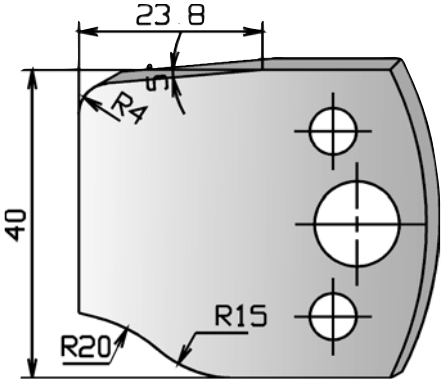


778.196 /

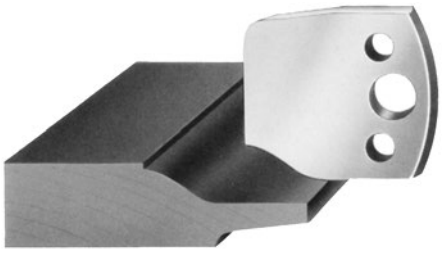
778.296



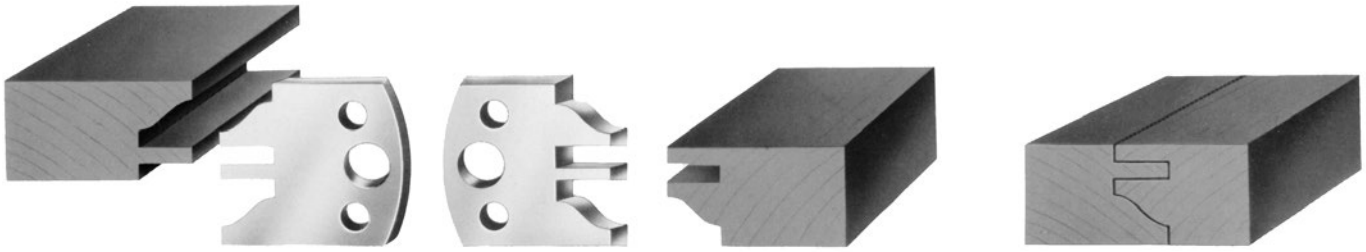
778.197 / 778.297

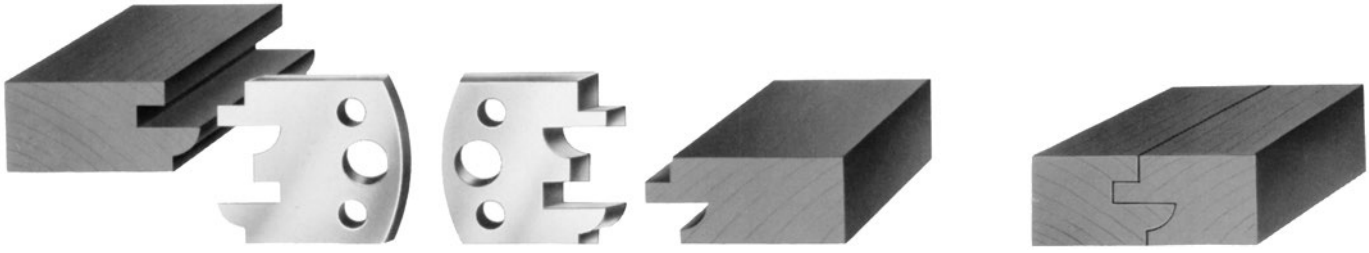


778.198 / 778.298







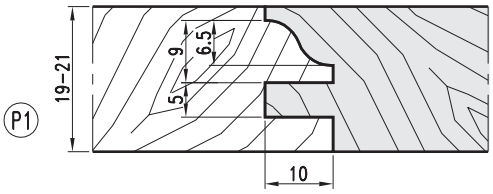


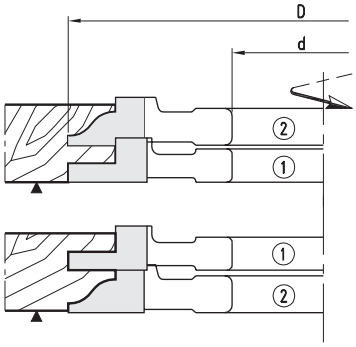


P1
P1

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.012**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.013**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.001.000**

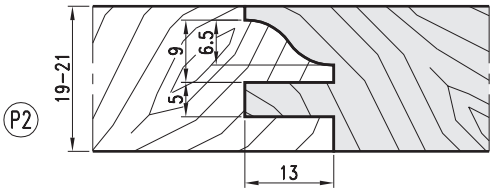


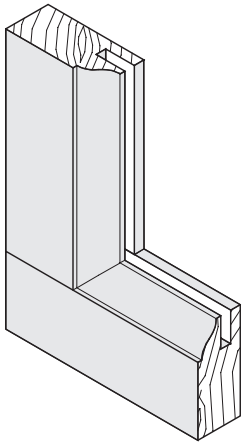


P2
P2

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.112**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.113**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.002.000**

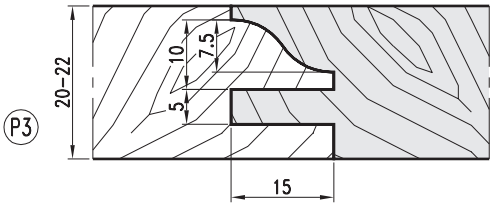




P3
P3

MAN HW

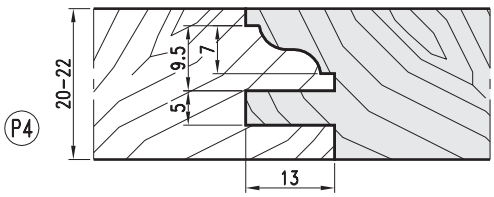
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.212**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.014**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.003.000**



P4
P4

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.312**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.213**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.004.000**



- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

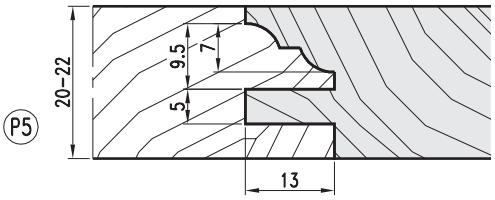
- *TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry*
- *11 tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*

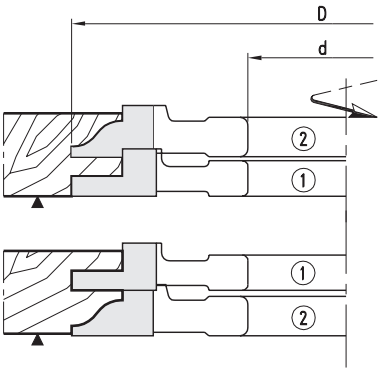


P5
P5

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.112**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.313**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.005.000**

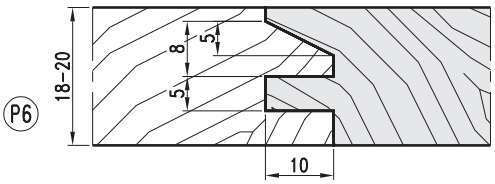


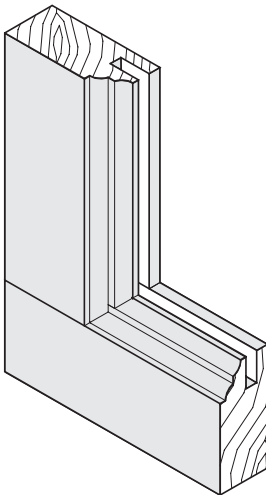


P6
P6

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.012**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.114**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.006.000**

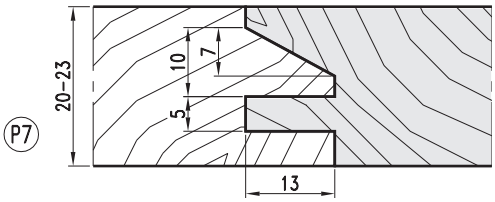




P7
P7

MAN HW

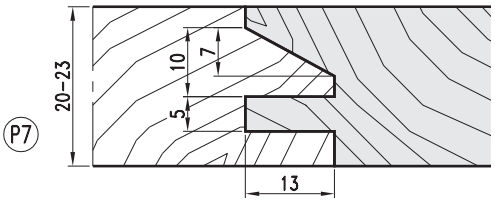
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.212**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.015**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.007.000**



P8
P8

MAN HW

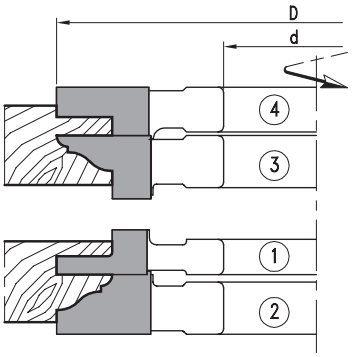
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.312**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.115**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.008.000**

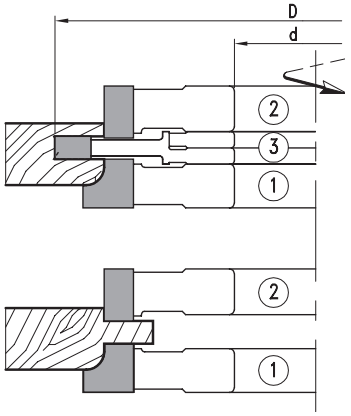


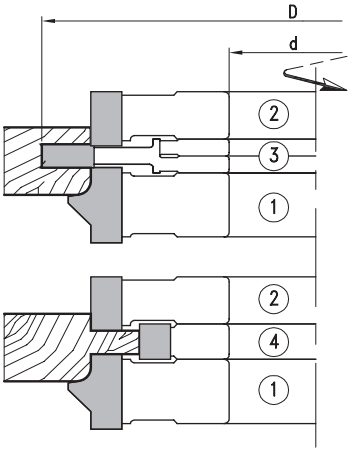
- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles.*
- *11 tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*









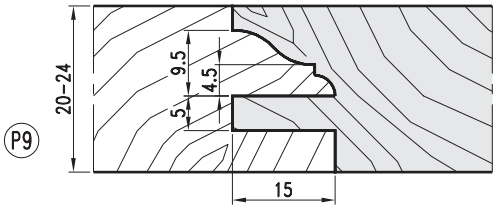
- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry.*
- *11 tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*

P9
P9

MAN HW

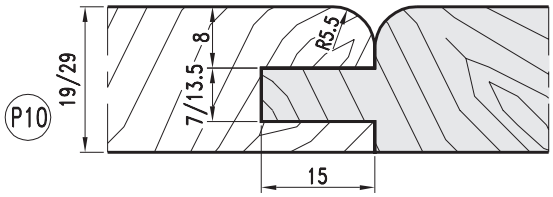
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.212**
2		17	50	3	5500-9500	**8289.140.017**
3		17	50	3	5500-9500	**8289.140.117**
4		15	50	3	5500-9500	**8289.140.215**
Garnitur - *Cutterset* (1+2)						**8289.009.000**
Garnitur - *Cutterset* (3+4)						**8289.009.001**



P10
P10

MAN HW

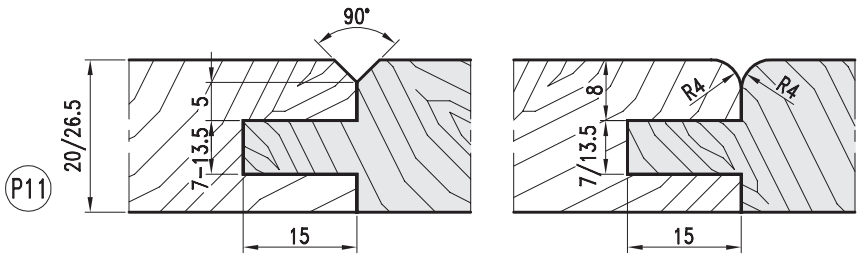
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	143	10	50	3		5300-9100	**8289.143.010**
2	130	16	50	3		6000-10200	**8289.130.016**
3	160	7-13,5	50	4	4	4800-8300	**8289.160.007**
Garnitur - *Cutterset* (1+2+3)							**8289.010.000**



P11
P11

MAN HW

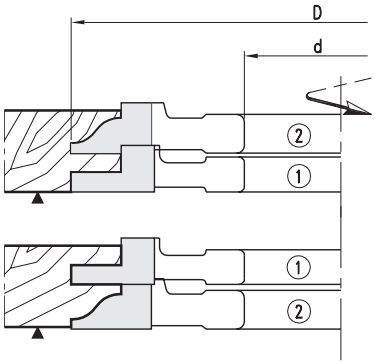
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	143	22,5	50	3		5300-9100	**8289.143.023**
2	130	16	50	3		6000-10200	**8289.130.116**
3	160	7-13,5	50	4	4	4800-8300	**8280.160.107**
4	100	15	50	3		7700-13300	**8289.100.015**
Garnitur - *Cutterset* (1+2+3)							**8289.011.000**





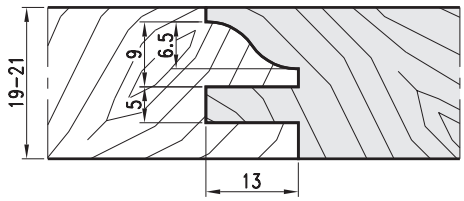
Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=3 MAN HW
Profile- and counterprofile cutterset for doors Z=3

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	**8289.120.011**
2	120	11,8	30	2	6400-11100	**8289.120.012**
	Garnitur - *Cutterset* (1+2)					**8289.012.000**



- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.

- *TC-Profile tipped cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry.*
- *Layout for manual feed.*

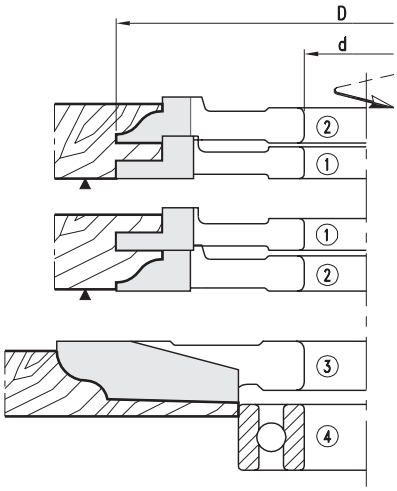




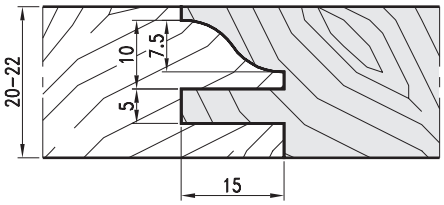
Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=2 MAN HW
Profile- and counterprofile cutterset for doors Z=2

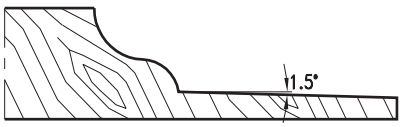
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	**8289.120.111**
2	120	11,8	30	2	6400-11100	**8289.120.112**
3	150	14,0	30	2	5200-8900	**8289.150.014**
4	62					**8289.062.000**
	Garnitur - *Cutterset* (1+2+3+4)					**8289.013.000**

- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil, sowie zum Abplatten von Füllungen mit Anlaufring.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.



- *TC-Profile tipped cutterhead with steel body for profiles and counter profiles, and for panel raising with guide ring.*
- *Layout for manual feed.*





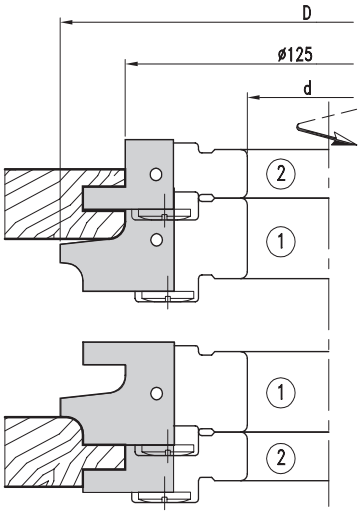


Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Profile- and counterprofile cutterset for doors

MEC HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	165	30	30/50	2	5500-9500	● 4814.165.030
2	151	20	30/50	2	5500-9500	● 4814.151.020
	Garnitur - *Cutterset*					4814.000.000

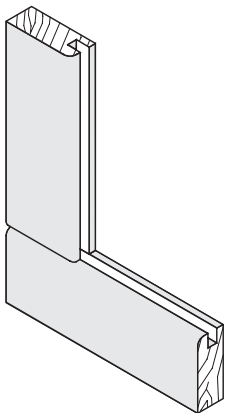
- ● Ohne Wendemesser
- ● *Cutterhead supplied without knives*

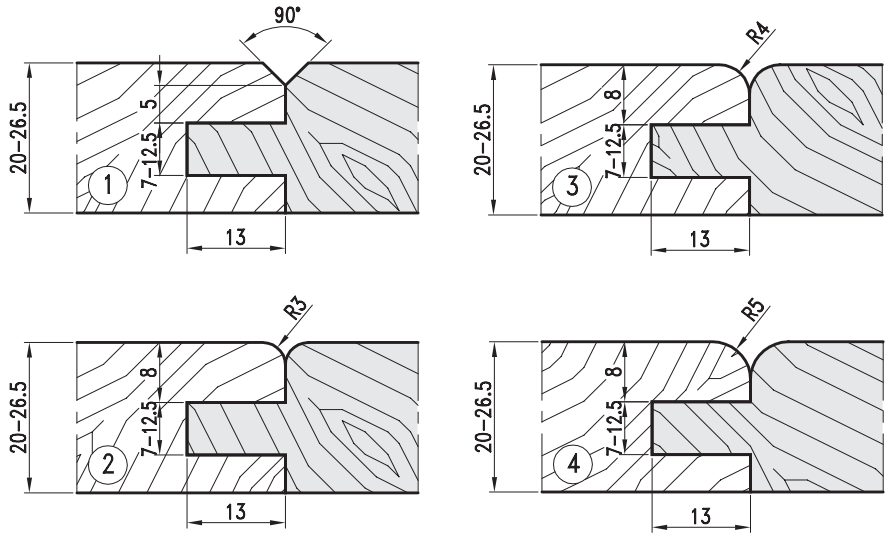


- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Vier verschiedene Profilvarianten.
- *Ausführungen für mechanischen Vorschub.*
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Four tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for mechanical feed.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	30x35x2	785.790
		P2	30x35x2	785.791
		P3	30x35x2	785.792
		P4	30x35x2	785.793
	2		20x30x2	785.794
Spannkeil - *Clamping wedge*	1			707.578.01
	2			707.578.02
Gewindestift - *Screw*			M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW4(M8)	706.104

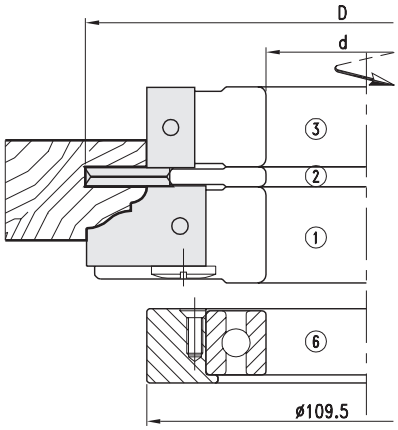






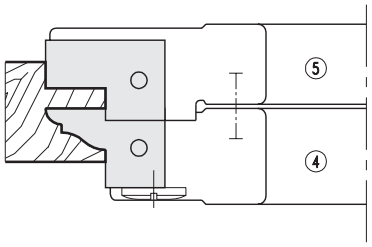
Türprofil- und Konterprofilgarnitur MAN HW
Profile- and counterprofile cutterset

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max		Art.Nr.
1	139,5	20	50	4	5500-9500	●	**4819.140.020**
2	140,0	5	50	4	5500-9500		**4849.140.005**
3	109,5	20	50	4	7000-11900		**4819.110.020**
4	160,0	20	50	3	4800-8300	●	**4819.160.020**
5		20	50	3	4800-8300		**4819.160.120**
6	109,5		Anlaufring - *Template ring*				**702.224**
			Garnitur - *Cutterset*				**4819.000.000**



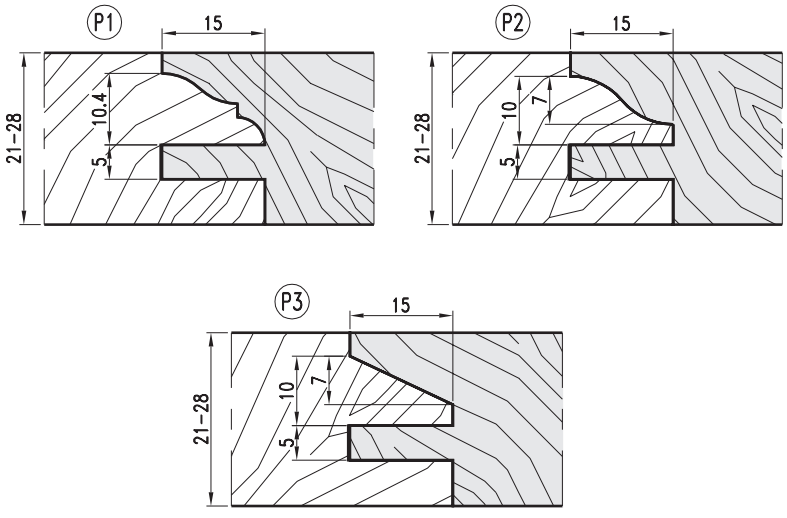
● Ohne Wechselmesser
● *Cutterhead supplied without knives*

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren mit Anlaufring. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführung für manuallen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry with guide ring in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*



Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	20x30x2	**785.750**
		P2	20x30x2	**785.751**
		P3	20x30x2	**785.752**
	3		20x12x15	**750.102**
	4	P1	20x30x2	**785.753**
		P2	20x30x2	**785.754**
		P3	20x30x2	**785.755**
	5		20x30x2	**785.756**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1			**707.091**
	3			**707.130.20**
	4			**707.092**
	5			**707.093**
Gewindestift - *Screw*			M8x16	**705.542**
Kugellager - *Ball bearing*	6		D-80	**701.105**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW4	**706.104**



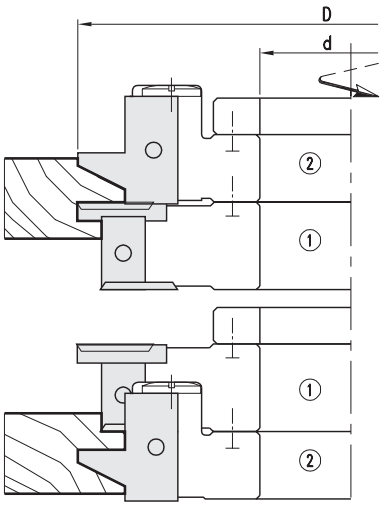


Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Profile- and counterprofile cutterset

MAN | HW

Nr.	D	B	d	Z	V	I	n min - n max	Art.Nr.
1	150,2	24,0	30/50	2	2+2	2	5200-8900	**4819.150.024**
2	150,0	29,5	30/50	2			5200-8900	**4819.150.030**
	Garnitur - *Cutterset*							**4819.000.001**

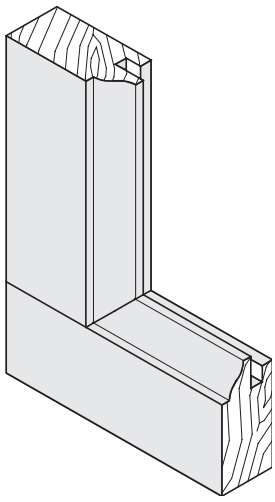
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausfphrung für manuallen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*

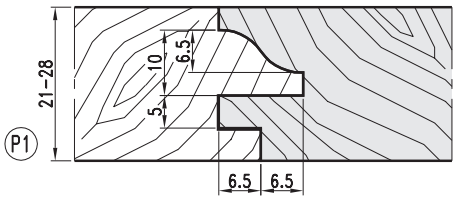


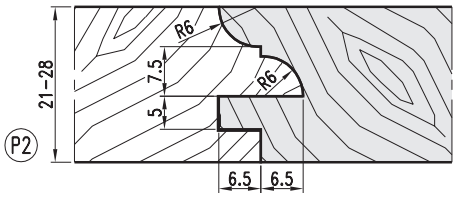
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

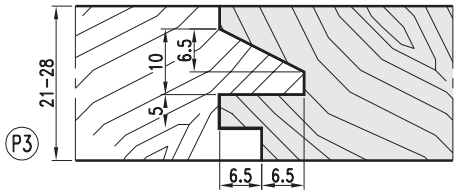
	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	2	P1	29,5X27,5X2	**785.404**
		P2	29,5X27,5X2	**785.405**
		P3	29,5X27,5X2	**785.406**
	1	P4	20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	2			**707.253**
	1			**707.002.18**
Gewindestift - *Screw*			M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*			22x19x2	**760.101**
Spannschraube - *Screw*			M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Groover*			13x24,5x5	**783.102**
Schraube - *Screw*			M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW3(M5)	**706.103**
			SW4(M8)	**706.104**

- Garnitur Art. 4819.000.001 wird vollständig mit 3 Profilen geliefert
- *Cutterset 4819.000.001 supplied complete with 3 profiles*









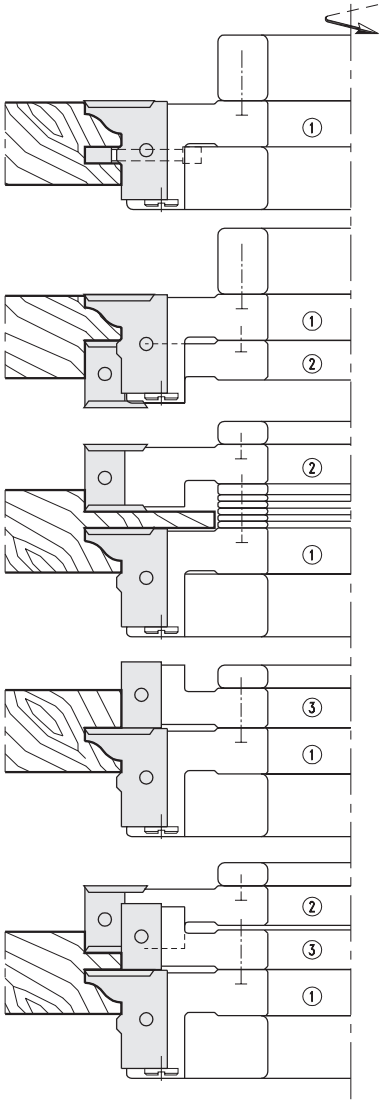


Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Profile- and counterprofile cutterset

MAN **HW**

Nr.	D	B	d	Z	l	n min - n max		Art.Nr.
1	160	20	30/50	3	3	5500-9500	●	**4819.160.030**
2		20	30/50	4		5500-9500		**4819.160.220**
3	138	20	30/50	4		7000-11900		**4819.138.020**
	Garnitur - *Cutterset*							**4819.000.002**

● Ohne Wechselmesser
● *Cutterhead supplied without knives*

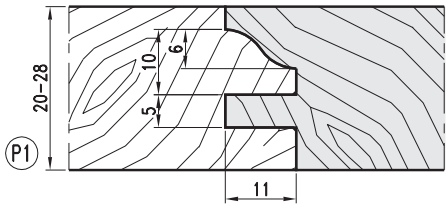


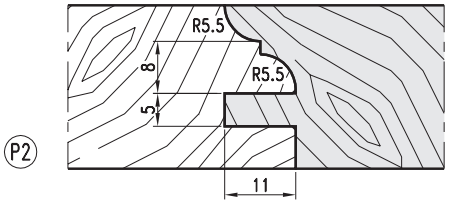
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführung für manuallen Vorschub.

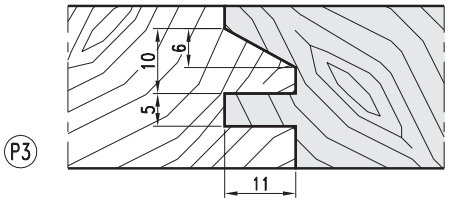
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	30x25x2	**785.302**
		P2	30x25x2	**785.301**
		P3	30x25x2	**785.303**
	2/3		20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1			**707.807**
	2/3			**707.002.18**
Gewindestift - *Screw*	1		M8x12	**705.541**
	2/3		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	1		22x19x2	**760.101**
	2		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*			M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Groover*			35x17x5	**783.121**
Schraube - *Screw*			M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW3(M5)	**706.103**
			SW4(M8)	**706.104**







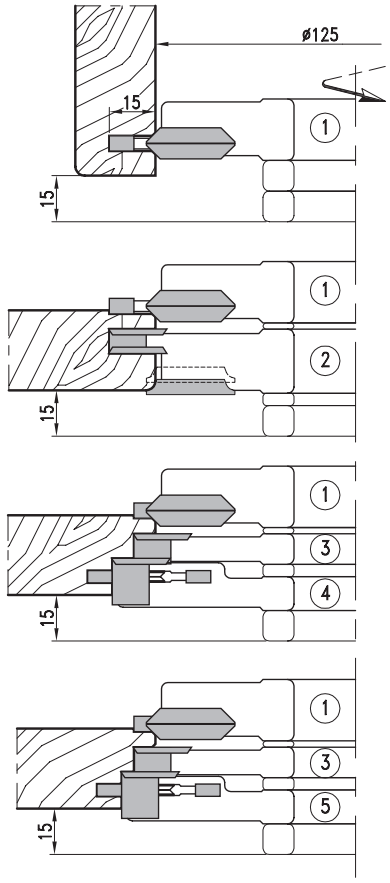


Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.
For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.

MAN HW

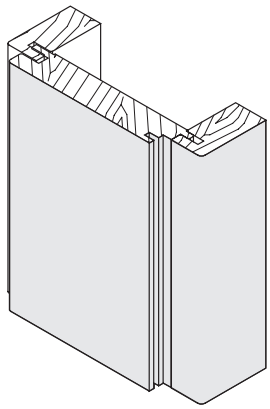
Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art.Nr.
1	125	4,0	40/50	2		2	6100-10500	**4879.125.004**
2	155	8,0	40/50	2	4		4300-8400	**4879.155.008**
3	139	9,8	40/50	2	2		5600-9600	**4879.139.010**
4	153	15,0	40/50	2	2	2	5000-8600	**4879.153.015**
5	147	15,0	40/50	2	2		5200-8900	**4879.147.015**

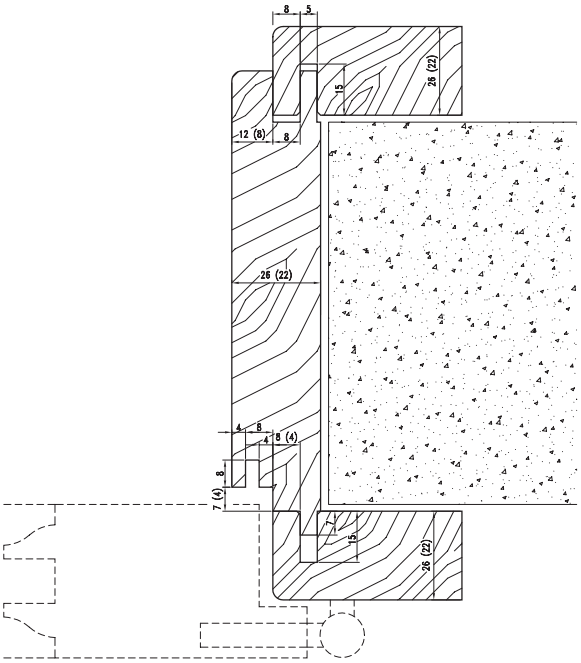
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfutter und Bekleidung. Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases and door linings. For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.*
- *Layout for manual feed.*



Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	2	7,5x12x1,5	**750.097**
	3	9,6x12x1,5	**750.098**
	4/5	15x12x1,5	**750.101**
Spannkeil - *Clamping wedge*	2		**707.002.07**
	3		**707.002.08**
	4/5		**707.133.15**
Schraube - *Screw*	2	M5x12	**705.523**
	3	M6x16	**705.535**
	4/5	M8x12	**705.541**
Vorschneider - *Spur*		14x12x2	**750.111**
Schraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Groover*	1	20x34x5	**783.123**
	1	20x26x5	**783.124**
Abrundmesser - *Rounding blade*		R3	**780.251**
Fasemesser - *Chamfering blade*		45°	**780.260**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW2,5(M5)	**706.102**
		SW3(M6)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**







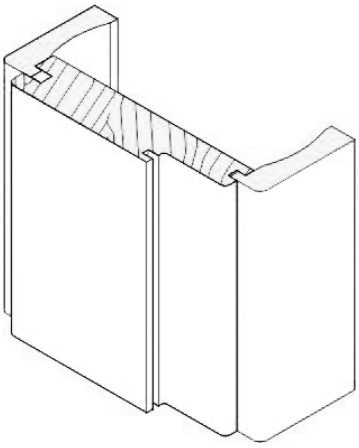
Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.
For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.

MEC **HW**

Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art.Nr.
1	166	20	40/50	4		2	7800	**4884.166.020**
2	102	25	40	4			14200	**4884.102.025**
	112	25	40/50	4			12000	**4884.112.025**
3	137	40	40/50	4			9500	**4884.137.040**
4	149	6	40/50	4	4		8900	**4884.149.006**

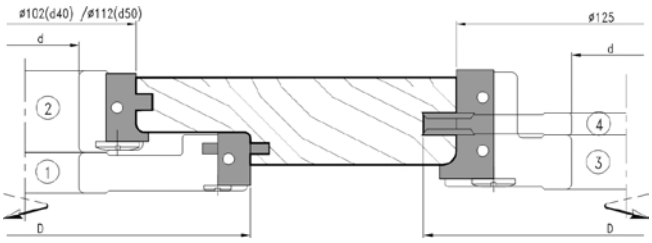
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfutter und Bekleidung.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

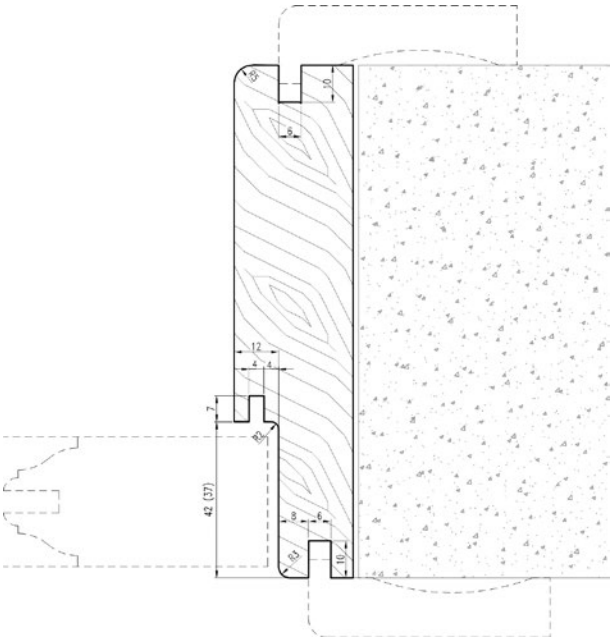
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases and door linings.*
- *Layout for mechanical feed.*



Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	20x12x1,5	**785.110**
	2	25x17x2	**785.111**
	3	40x20x2	**785.112**
	4	7,6x12x1,5	**750.097**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.130.20**
	2		**707.012.23**
	3		**707.002.38**
	4		**707.002.07**
Schraube - *Screw (DIN 963)*	1/3	M8x16	**705.542**
	2	M6x16	**705.535**
	4	M5x12	**705.523**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2	**750.111**
Schraube - *Screw (DIN 963)*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Groover*		25,55x13x4	**783.101**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4 (M8)	**706.104**
		SW3 (M6)	**706.103**
		SW2,5 (M5)	**706.102**







WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer.
TC-Profile cutterhead for softwood and hardwood

MEC HW

Nr.	D	B	d	Z	V	S	n max	Art.Nr.
1	147	20	50	2			8900	● **4884.147.020**
2	125	100	50	2			8900	**4884.125.100**
3	147	50	50	2	2	2	8900	**4884.147.050**
4	50	190	40					**704.901**
1+2+3+4								**4884.000.000**

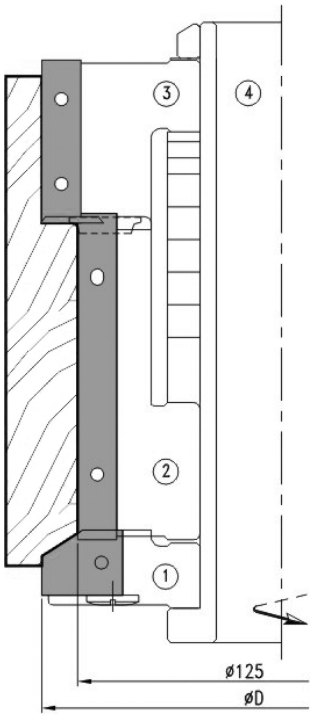
● ohne Wechselmesser
● *supplied without knives*

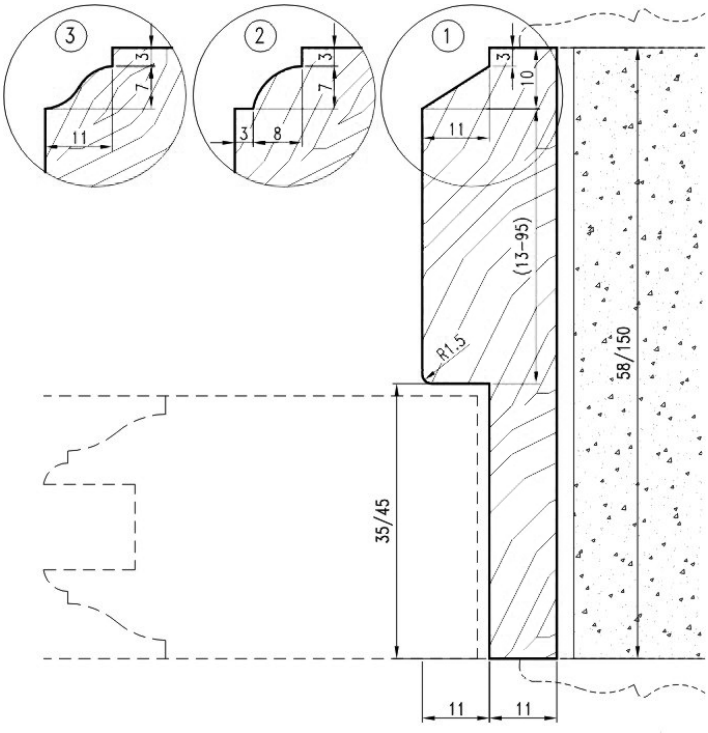
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfuttern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases.*
- *Layout for mechanical feed.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	20x25x2	**785.621**
		20x25x2	**785.622**
		20x25x2	**785.623**
	2	100x13x2,2	**750.109**
	3	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.084**
	2		**707.002.98**
	3		**707.130.48**
Gewindestift - *Screw (DIN915)*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw (DIN963)*		M5x7	**705.425**
Abrundmesser - *Rounding blade*		R1,5	**780.205**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW3(M5)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**





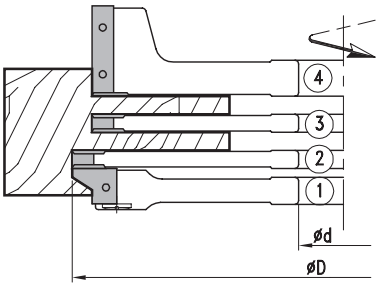


WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer.
TC-Profile cutterhead for softwood and hardwood

MEC HW

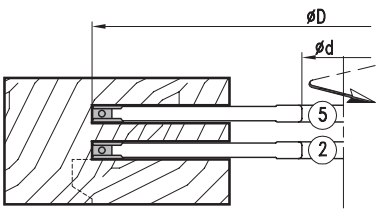
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	302	20	50	3		2600-4400	● **5239.302.020**
2		10	50	3	6	2600-4400	**5239.302.010**
3	280	10	50	3	6	2800-4700	**5199.280.010**
4		50	50	3	3	2800-4700	**5239.280.050**
5	302	10	50	3	6	2800-4400	**5199.302.010**

● ohne Wechselmesser
● *supplied without knives*



- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfuttern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases.*
- *Layout for mechanical feed.*

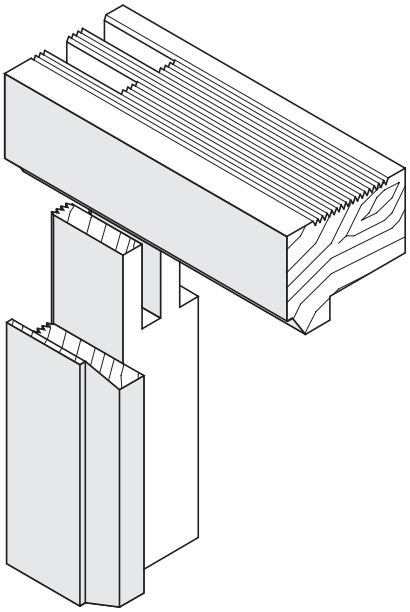


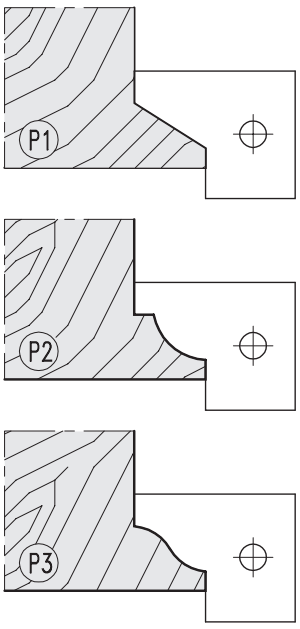
Profile, siehe Art. 4884
Profiles, see Art. 4884

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	P1	20x25x2	**785.625**
		P2	20x25x2	**785.626**
		P3	20x25x2	**785.627**
	2/3/5		9,6x12x1,5	**750.098**
	4		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1			**707.085**
	2/3/5			**707.002.08**
	4			**707.130.50**
Gewindestift - *Screw*			M8x16	**705.542**
	2/3/5		M6x16	**705.535**
Vorschneider - *Spur*			14x14x2	**705.111**
Spannschraube - *Screw*			M5x7	**705.425**
Sechskantsclüssel - *T Wrench*			SW3(M6)	**706.103**
			SW4(M8)	**706.104**

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *Standard article, short-time production after order*





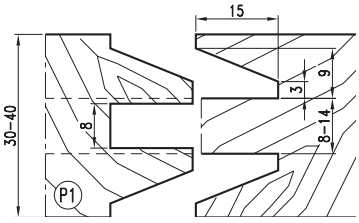


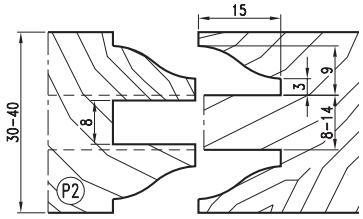
Profil- und Konterprofilgranitur
Profile- and counterprofile cutterset

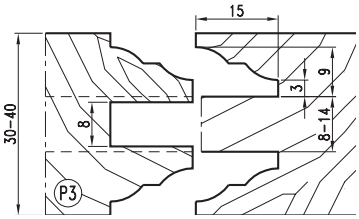
MAN HW

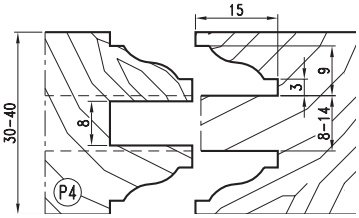
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max		Art.Nr.
1	140	20	50	3		5500-9500	●	**4899.140.020**
2		8	50	4	4	5500-9500		**5149.140.008**
3		20	50	3		5500-9500	●	**4899.140.120**
4	302	20	50	3		2600-4400	●	**4899.302.020**
5		20	50	3		2600-4400	●	**4899.302.120**

● ohne Wechselmesser
● *supplied without knives*







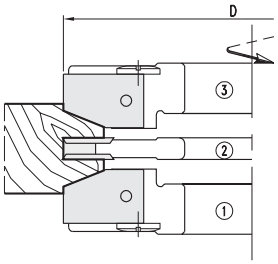


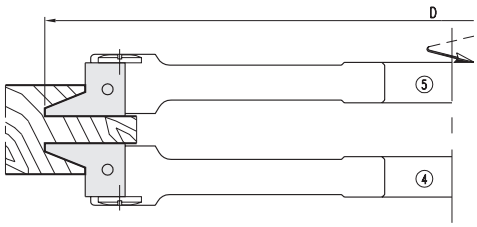
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Zehn verschiedeneProfilfräsergarnituren.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

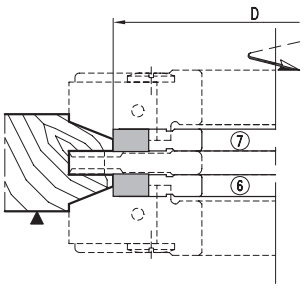
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors.*
- *Ten different profilecuttersets.*
- *Layout for manual feed.*

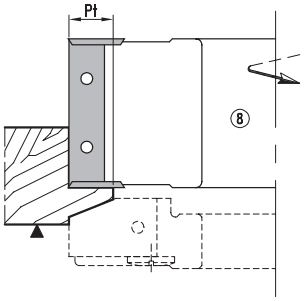
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

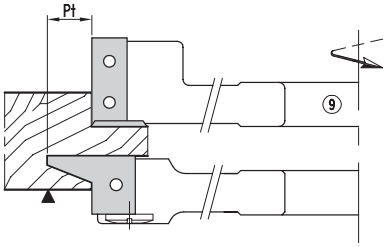
	P	Dim.	Nr.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	P1	20x30x2 (P1)	1	**785.601**
	P1	20x30x2 (P1)	3	**785.602**
	P1	20x30x2 (P1)	4	**785.603**
	P1	20x30x2 (P1)	5	**785.604**
	P2	20x30x2 (P2)	1	**785.605**
	P2	20x30x2 (P2)	3	**785.606**
	P2	20x30x2 (P2)	4	**785.607**
	P2	20x30x2 (P2)	5	**785.608**
	P3	20x30x2 (P3)	1	**785.609**
	P3	20x30x2 (P3)	3	**785.610**
	P3	20x30x2 (P3)	4	**785.611**
	P3	20x30x2 (P3)	5	**785.612**
	P4	20x30x2 (P4)	1	**785.613**
	P4	20x30x2 (P4)	3	**785.614**
	P4	20x30x2 (P4)	4	**785.615**
	P4	20x30x2 (P4)	5	**785.616**
		7,5x12x1,5	2	**750.097**
Spannkeil - *Clamping wedge*			1	**707.080**
			2	**707.002.07**
			3	**707.081**
			4	**707.082**
			5	**707.083**
Gewindestift - *Screw*		M5x16		**705.582**
		M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x6		**705.424**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW2,5 (M5)		**706.102**
		SW4 (M8)		**706.104**

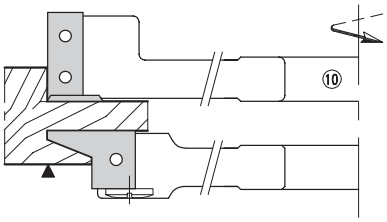












Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen
Profile- and couunterprofile cutterset for doors

HW

Nr.	D	B	d	Z	V	Pt	n min - n max	Art.Nr.
6	110	7,6	50	3			6900-12000	**4899.110.008**
7		7,6	50	3			6900-12000	**4899.110.108**
8	132	30,0	50	3	3	11	5800-10000	**4899.132.030**
8		50,0	50	3	3	11	5800-10000	**4899.132.050**
8	140	50,0	50	4	4	15	5500-9500	**5769.140.050**
9	272	30,0	50	3	3	15	2800-4800	**5249.272.230**
9	280	30,0	50	3	3	11	2800-4700	**5249.280.230**
10	302	30,0	50	3	3		2600-4400	**5249.302.230**

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	6/7	7,5x12x1,5	**750.097**
	9/10	30x12x1,5	**750.104**
	8	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	6/7		**707.002.07**
	9/10		**707.130.30**
	8		**707.130.50**
Gewindestift - *Screw*	6/7	M6x12	**705.533**
		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2	**705.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Sechskantsclüssel - *T Wrench*		SW3(M6)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**



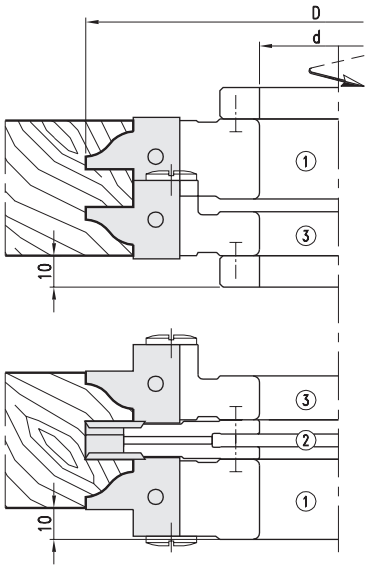




Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen
Profile- and counterprofile cutterset for doors

MAN HW

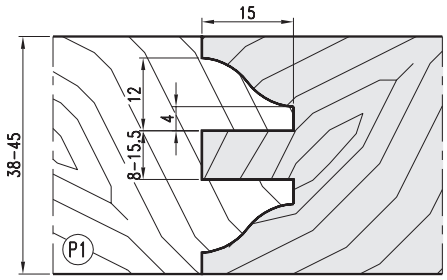
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max		Art.Nr.
1	160	25	30/50	2		4800-8300	●	**4894.160.025**
2		8-15	30/50	4	4	4800-8300		**4894.160.008**
3		25	30/50	2		4800-8300	●	**4894.160.125**
Garnitur (1+2+3) • *Cutterset (1+2+3)*								**4894.000.000**

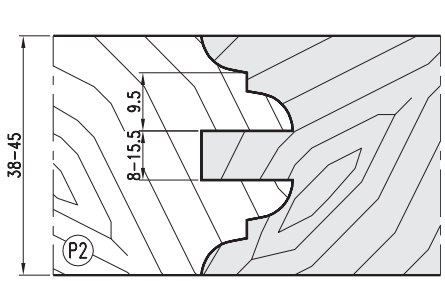


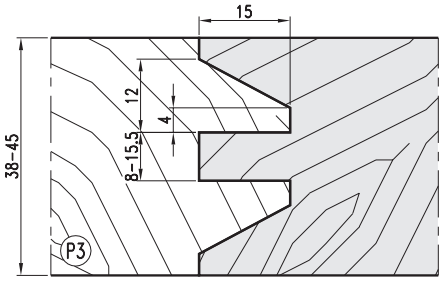
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors. Set with three different profile cutters.*
- *Layout for manual feed.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	P	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	P1	1	29,5x25x2	**785.502**
	P1	3	29,5x25x2	**785.501**
	P2	1	29,5x25x2	**785.504**
	P2	3	29,5x25x2	**785.503**
	P3	1	29,5x25x2	**785.506**
	P3	3	29,5x25x2	**785.505**
		2	7,5x12x1,5	**750.097**
Spannkeil - *Clamping wedge*		1		**707.531**
		2		**707.002.06**
		3		**707.530**
Gewindestift - *Screw*		2	M5x12	**705.523**
		1/3	M6x16	**705.535**
Vorschneider - *Spur*			14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*			M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW2,5	**706.102**
			SW3	**706.103**







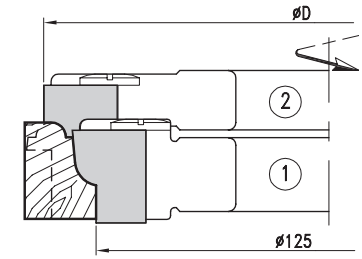


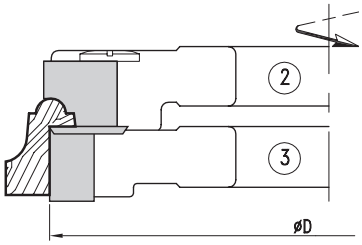
Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Profile- and counterprofile cutterset for doors

MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	138	25	30/50	3	5600-9600	**4839.138.025**
2	153	20	30/50	3	5000-8600	**4839.153.020**
3	151	20	30/50	3	5000-8600	**4839.151.020**

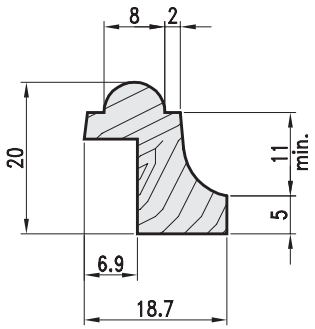
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Sprossen und Leisten an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for beads and mouldings in solid wood framed doors. Set with three different profilecutters.*
- *Layout for manual feed.*

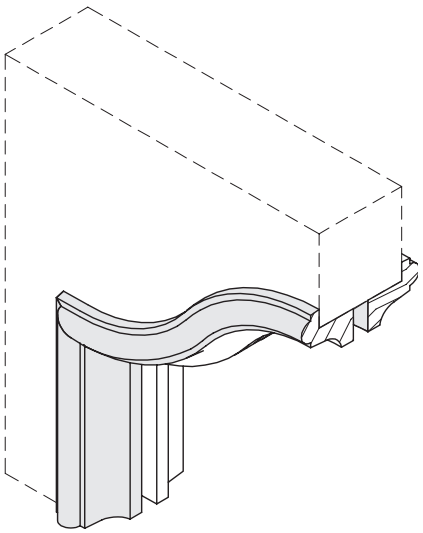


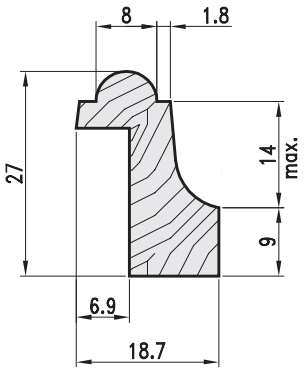


Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

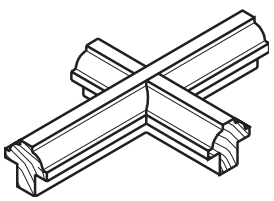
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	25x20x2	**785.774**
	2	20x20x2	**785.775**
	3	20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.002.23**
	2		**707.576.01**
	3		**707.133.20**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**













Abplattfräser
Panel raising cutter

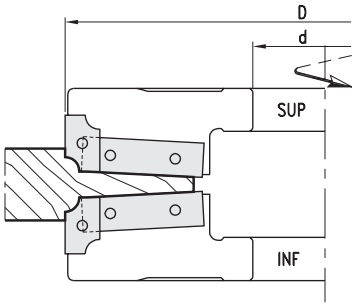
MAN HW

D	B	d	Z	n min - n max		SUP	INF
180	30	30/50	2+2	4300-7400	●	**5279.180.030**	**5279.180.130**

- ● Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- ● *Cutterhead equipped with tips for basic profile P1*

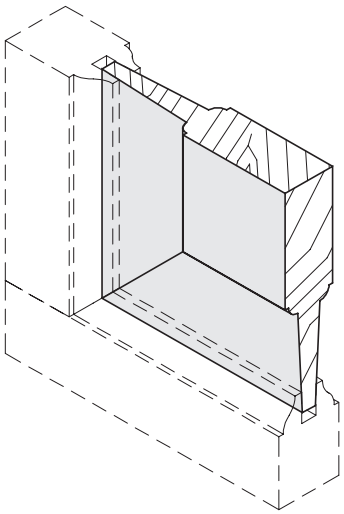
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.*
- *Cutterhead for three different panel raising profiles by knife change.*
- *Layout for manual feed.*

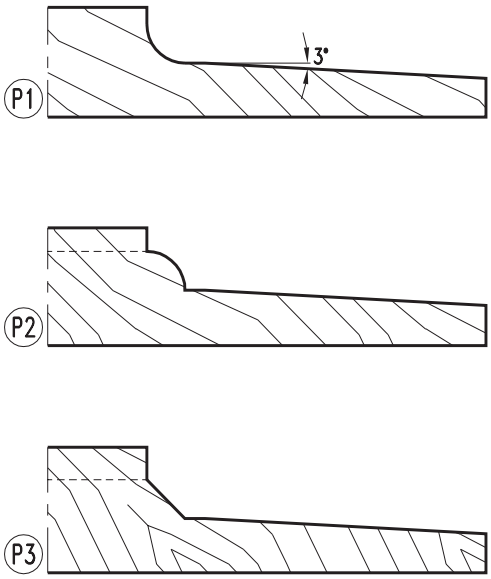


Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1 (SUP)	20x12x1,5	**781.111**
	2	20x12x1,5	**781.112**
	3	20x12x1,5	**781.113**
	1 (INF)	20x12x1,5	**781.114**
	2	20x12x1,5	**781.115**
	3	20x12x1,5	**781.116**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.273**
	INF		**707.275**
Wendemesser - *Reversible knive*		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.274**
	INF		**707.276**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**
Einstelllehre - *Adjusting gauge*		1,0	**709.504**

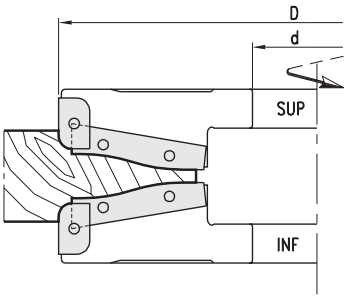


- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*



- Weitere Profilmöglichkeiten
- *Further profile variations*





Abplattfräser
Panel raising cutter

MAN HW

D	B	d	Z	n min - n max		SUP	INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	●	**5279.200.030**	**5279.200.130**

- ● Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- ● *Cutterhead equipped with tips for basic profile P1*

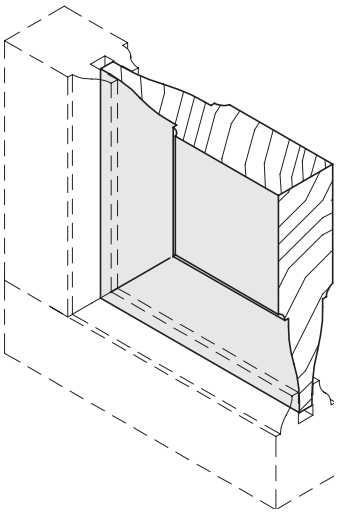
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.

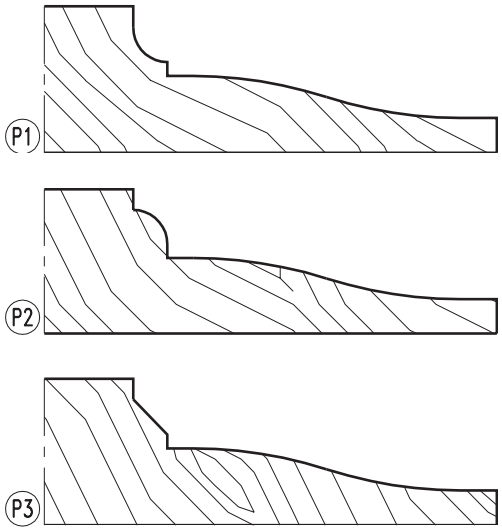
- *TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.*
- *Cutterhead for three different panel raising profiles by knife change.*
- *Layout for manual feed.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1 (SUP)	20x12x1,5	**781.111**
	2	20x12x1,5	**781.112**
	3	20x12x1,5	**781.113**
	1 (INF)	20x12x1,5	**781.114**
	2	20x12x1,5	**781.115**
	3	20x12x1,5	**781.116**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.273**
	INF		**707.275**
Wendemesser - *Reversible knive*	SUP	60x12x1,5	**781.120**
	INF	60x12x1,5	**781.121**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.272**
	INF		**707.277**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**
Einstelllehre - *Adjusting gauge*		1,0	**709.504**

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*





- Weitere Profilmöglichkeiten
- *Further profile variations*



Abplattfräser
Panel raising cutter

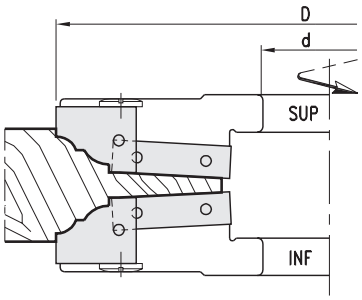
MAN | HW

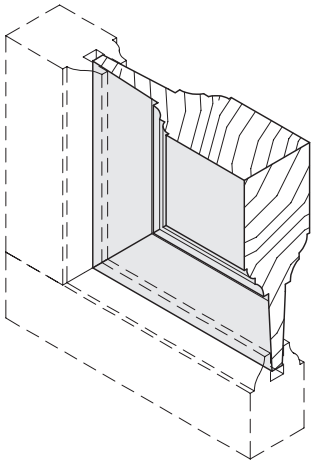
D	B	d	Z	n min - n max		SUP	INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	●	**5279.200.030**	**5279.200.130**

- ● Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- ● *Cutterhead equipped with tips for basic profile P1*

- WP-Pofilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für vier verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.

- *TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.*
- *Cutterhead for four different panel raising profiles by knife change.*
- *Layout for manual feed.*

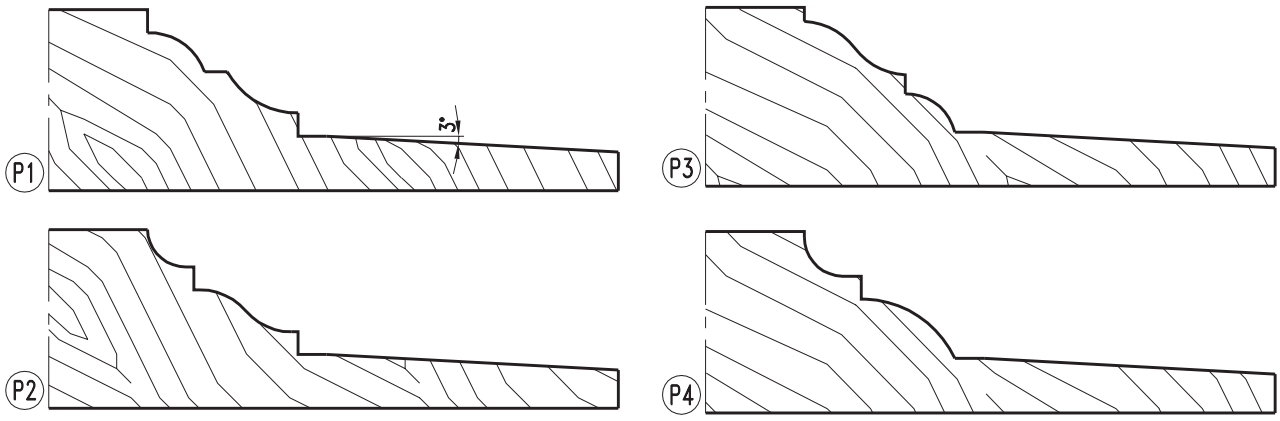




Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1 (SUP)	25x30x2	**782.501**
	2	25x30x2	**782.502**
	3	25x30x2	**782.503**
	4	25x30x2	**782.504**
	1 (INF)	25x30x2	**782.505**
	2	25x30x2	**782.506**
	3	25x30x2	**782.507**
	4	25x30x2	**782.508**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.561**
	INF		**707.953**
Wendemesser - *Reversible knive*		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.144**
	INF		**707.139**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
		M10x16	**705.551**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**
		SW5	**706.105**

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*



- Weitere Profilmöglichkeiten
- *Further profile variations*

HW Türblatt- Doppelfalz Fräsgarnitur - Wendemesser
TC Doorblade- double rebate cutterset - Reversible knife



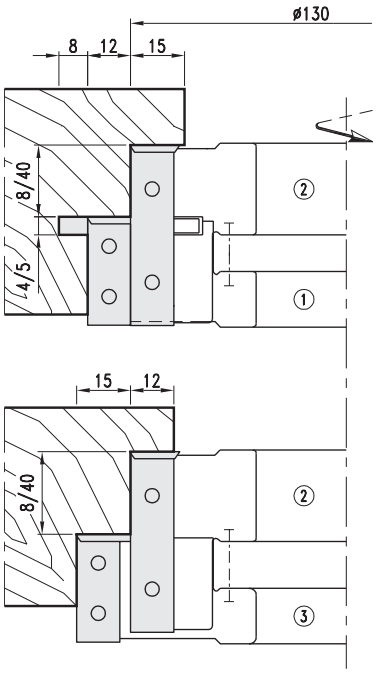
Türblatt- Doppelfalz Fräsgarnitur
Doorblade- double rebate cutterset

MAN | HW

Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art. Nr.
1	154	30	50	2	2	2	5000-8600	**5299.154.030**
2	130	50	50	2	2		5800-10000	**5299.130.050**
3	160	30	50	2	2		4800-8200	**5299.160.030**
4	140	30	50	2	2		5500-9500	**5299.140.030**
5	124	30	50	2	2		6400-11100	**5299.124.030**

- WP-Doppelfalz-Messerkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Doppelfalzprofilen mit und ohne Rahmendichtung. Für Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *TC-Double rebate cutterhead with steel tool body and reversible knifes for double rebate profiles with and without frame seals. For softwood, hardwood and compound materials.*
- *Layout for manual feed.*

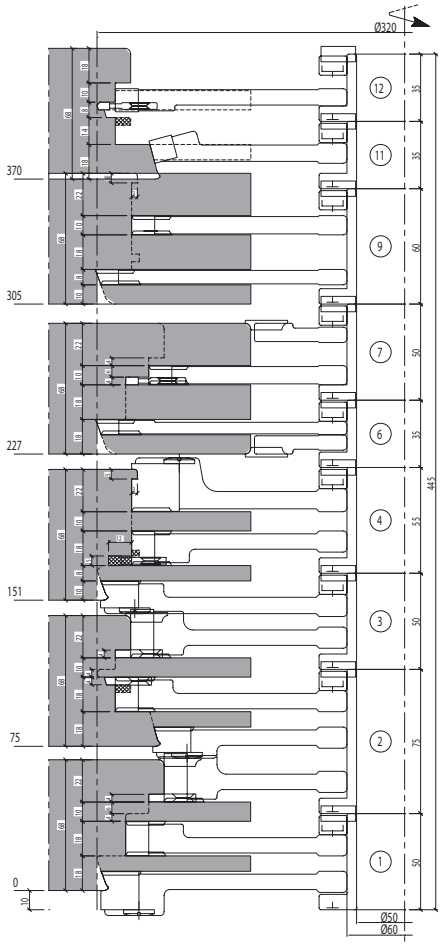


Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*		30x12x1,5	**750.104**
		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1/3/4/5		**707.002.28**
	2		**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Spur*	2	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Grooving knife*		17x35x4	**783.120**
		17x35x5	**783.121**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW3(M5)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*

HW Fensterwerkzeuge
TC Cutter sets for window production



- Wekzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen (manueller oder mechanischer Vorschub). Hergestellt konform zur Norm DIN EN-847-1.
- Fenstergarnituren werden auf die erforderlichen Nullabstimmungsdurchmesser aufgebaut.
- Alle Werkzeugsätze sind mit Schraubbüchsen verschraubt.
- Werkzeugsätze sind durchmesser- und höhenabgsetimmt.

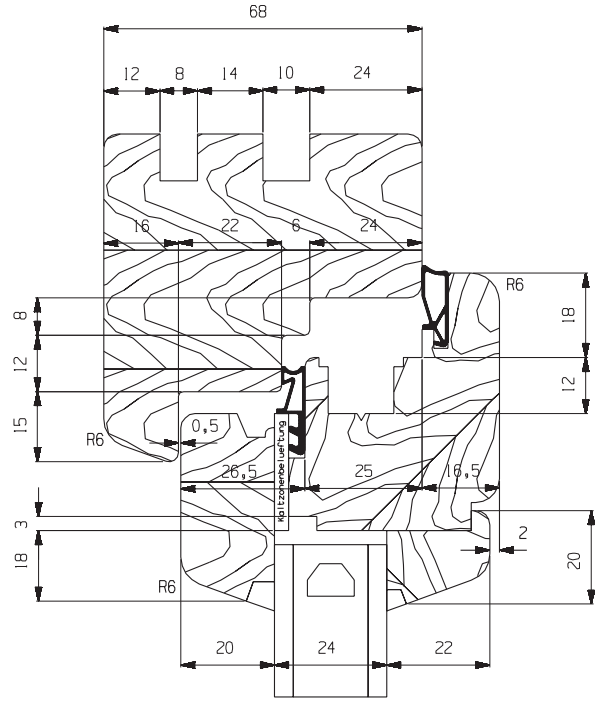
- *Window tooling for all types of machinery (hand or mechanical feed).*
- *Designed according to the European standard EN 847-1.*
- *Cutterhead sets mounted on sleeve with base diameter and height.*
- *Technical characteristics according to the machine and working conditions.*

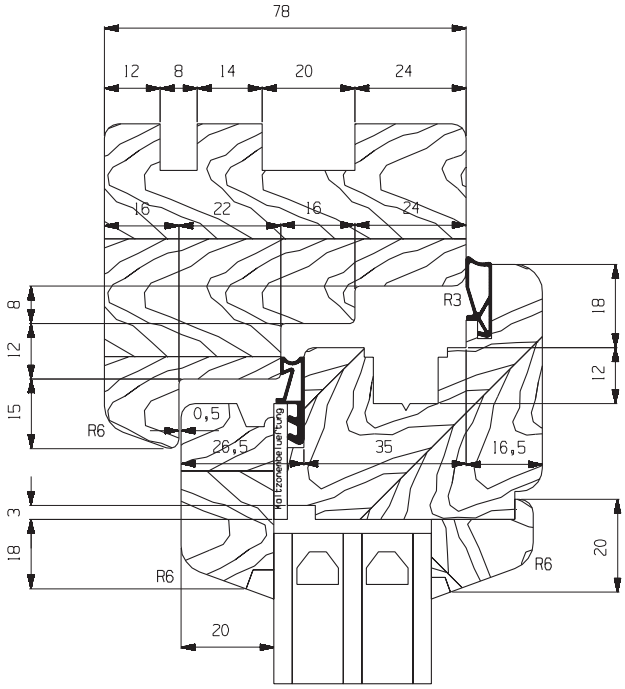


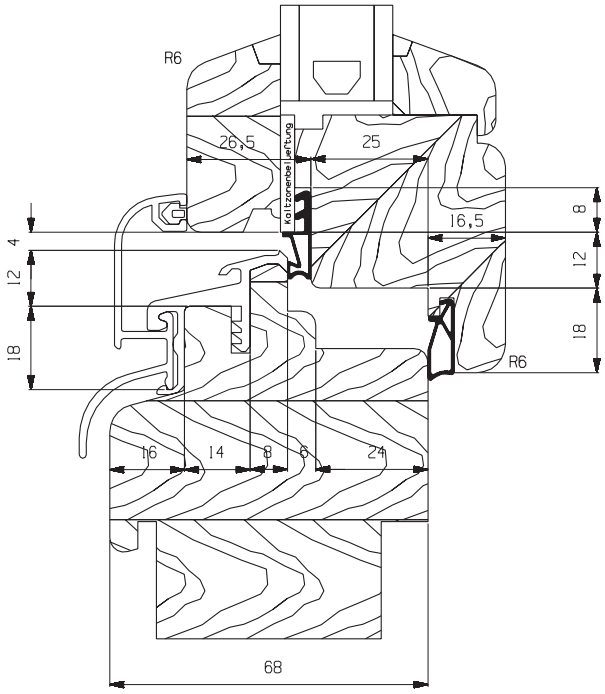


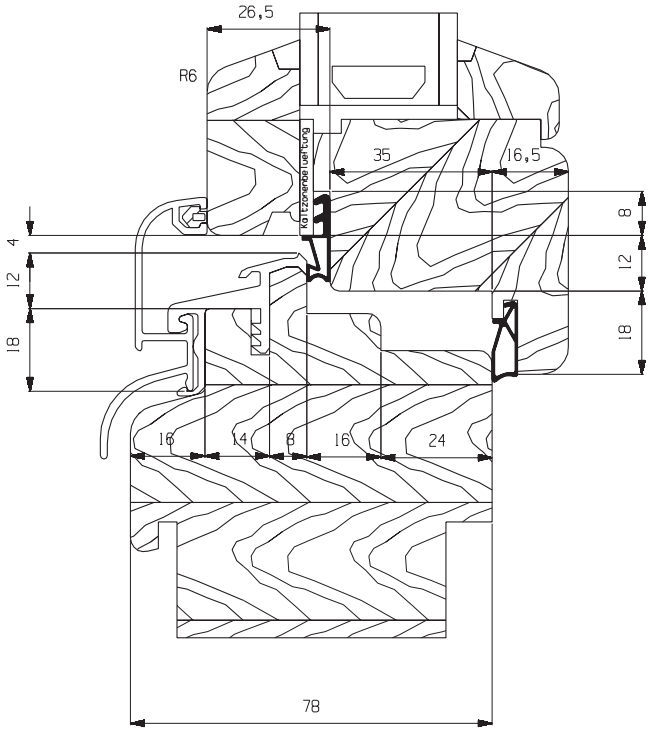


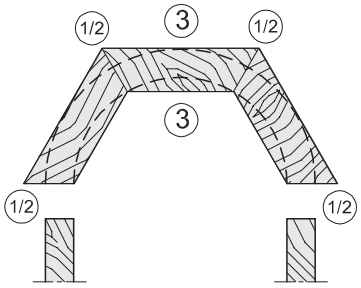


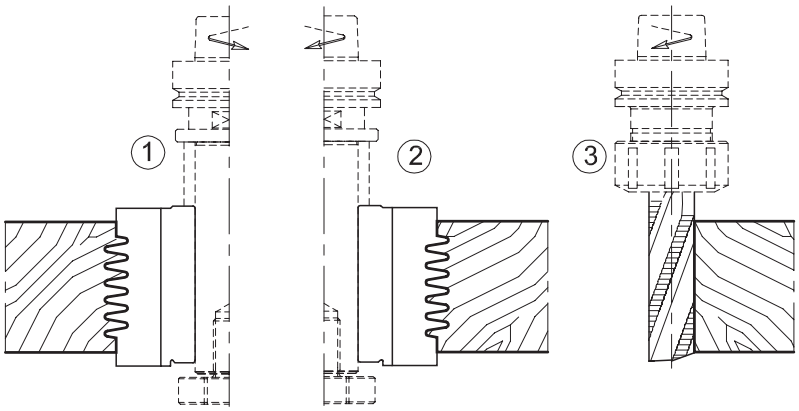

68
12
8
14
10
24
16
22
6
24
R6
18
12
8
12
15
0,5
R6
26,5
25
16,5
Kaltzonenbelüftung
3
18
2
20
R6
20
24
22


78
12
8
14
20
24
16
22
16
24
8
12
15
R3
18
12
0,5
R6
26,5
35
16,5
Kaltzonenbelüftung
3
18
R6
20
R6
20

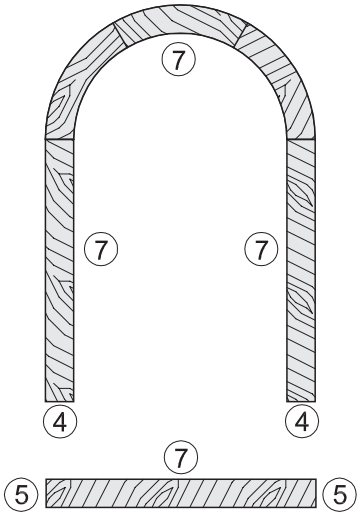

R6
26,5
25
Kaltzonenbelüftung
16,5
8
4
12
12
18
18
R6
16
14
8
6
24
68

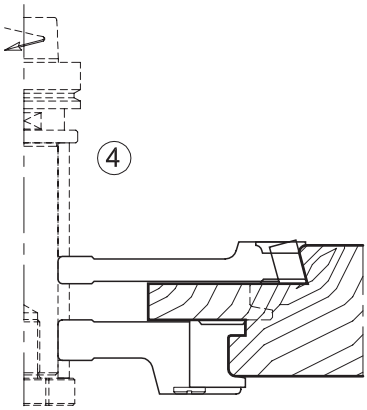

26,5
R6
35
16,5
Kaltzonenbelüftung
8
4
12
12
18
18
16
14
8
16
24
78

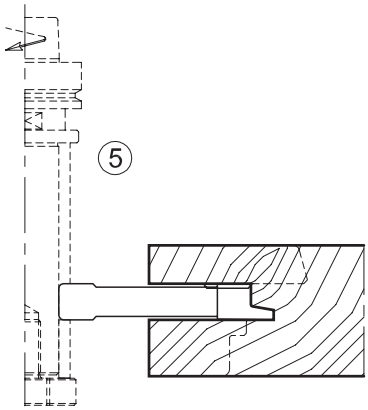


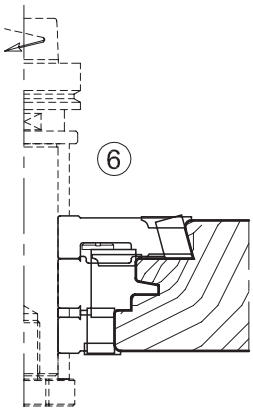


Option A

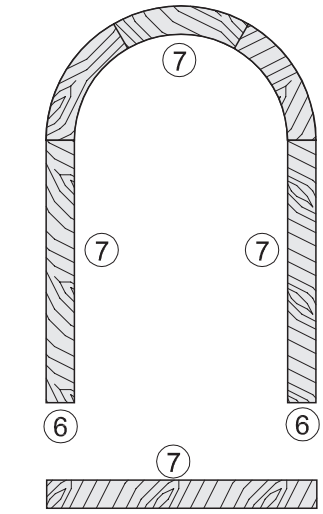


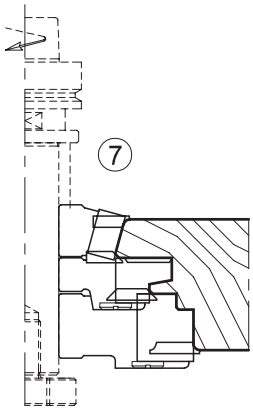






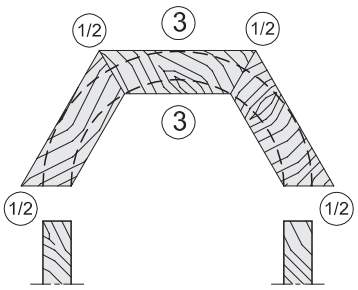
Option B

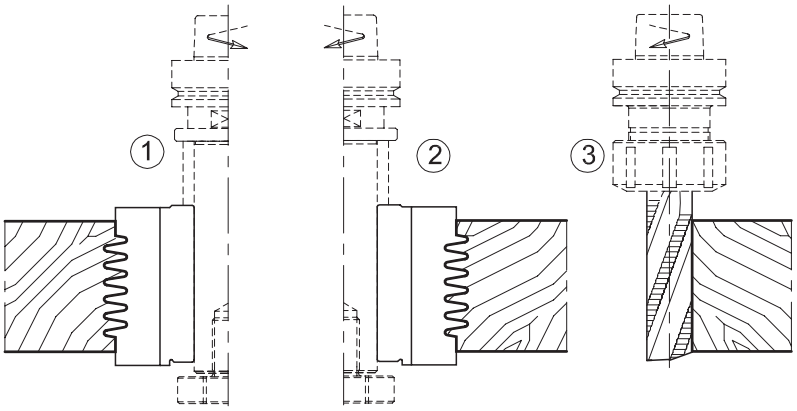




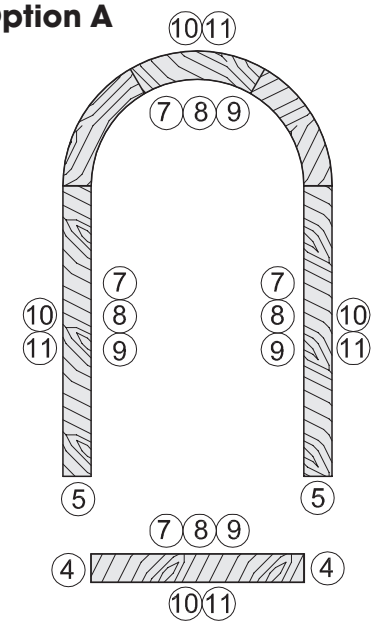
HW Bogenfensterflügel-Werkzeuggarnituren - Anwendungsbeispiel

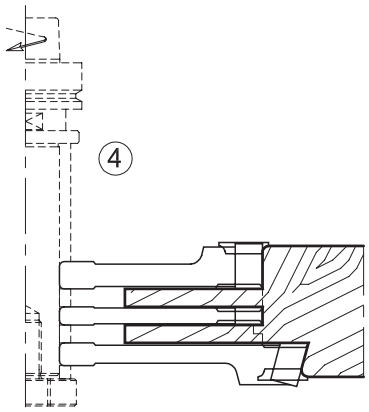
TC Arched windowsash tooling sets - Example of use

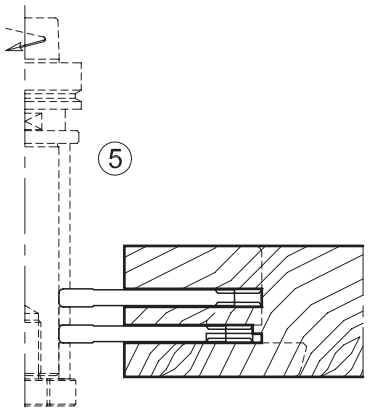


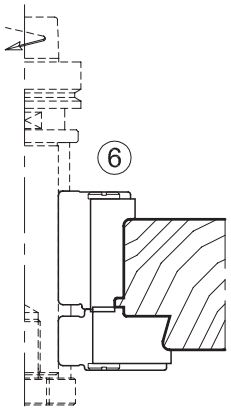


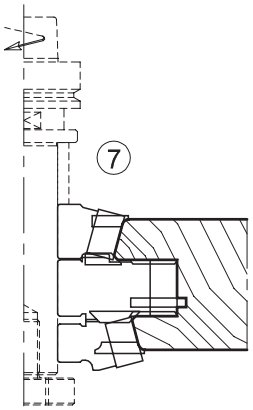
Option A

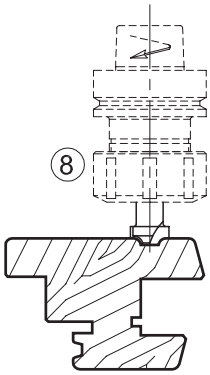




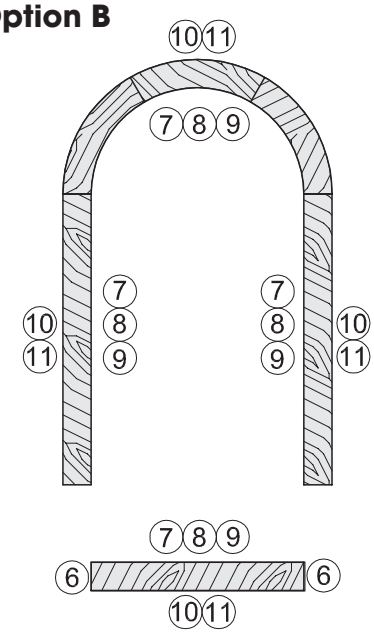


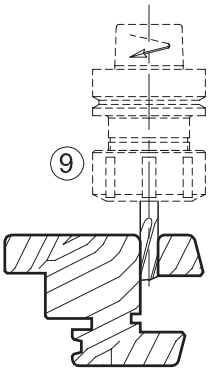


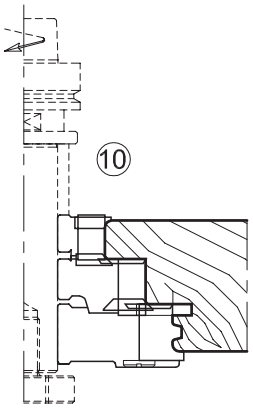


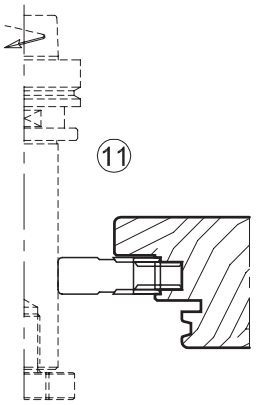


Option B









HW Konterprofilfräser für Aluminiumprofile - Festbestückt

TC Counterprofile cutter for aluminium profiles - Tipped





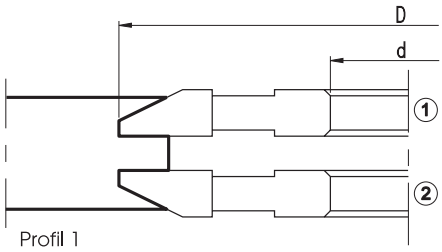
Konterprofilfräser für Aluminiumprofile
Counterprofile cutter for aluminium profiles

MEC **HW**

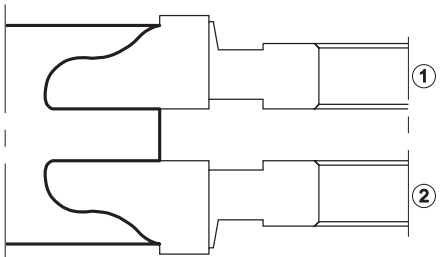
Nr.	D	B	d	Z	Art. Nr.
Profil 1 • Profile 1					
1	100	7,5	32	8	**8974.100.008**
2	100	7,5	32	8	**8974.100.108**
1+2					**8974.001.000**
Profil 2 • Profile 2					
1	120	15	32	6	**8974.120.015**
2	120	15	32	6	**8974.120.115**
1+2					**8974.002.000**
Profil 3 • Profile 3					
1	120	15	32	6	**8974.120.215**
2	120	15	32	6	**8974.120.315**
1+2					**8974.003.000**

- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Aluminium-Profile.
- Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführungen für mechanischen Vorschub.

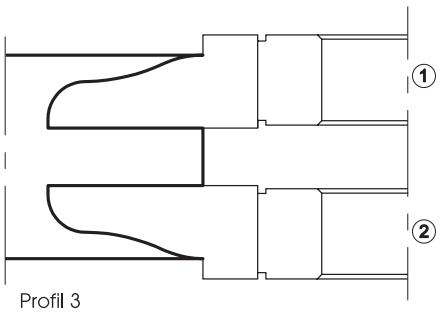
- *TC-Profile tipped cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in aluminium-profiles.*
- *Three profile tool sets.*
- *Layout for mechanical feed.*



Profil 1



Profil 2



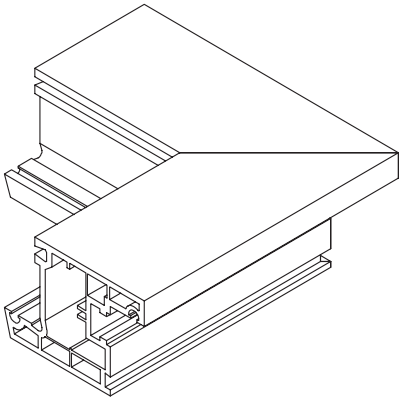
Profil 3

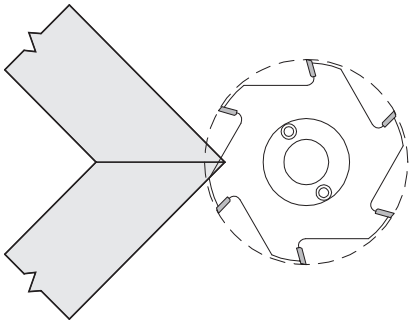
HW Werkzeuge zum Verputzen von PVC-Fenstern
TC Cutters for PVC-windows



Verputzfräser (auf Anfrage)
Zum Überfräsen der verschweißten Gehrungsprofile

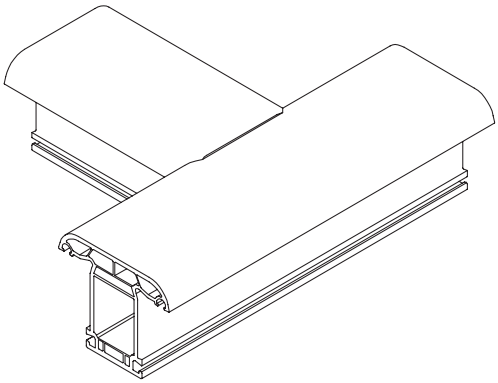
Deburing cutters *(under request)*
To clear welding excess on PVC windows and frames.
Profiles compensated at 45° and set up to each job.

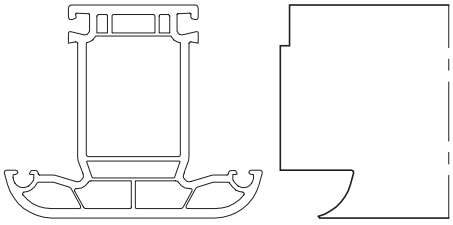




Profil-Konterprofilfräser (auf Anfrage)
Zum Fräsen von PVC-Profilen

Counterprofile cutters *(under request)*
For milling counter profiles a 90°.

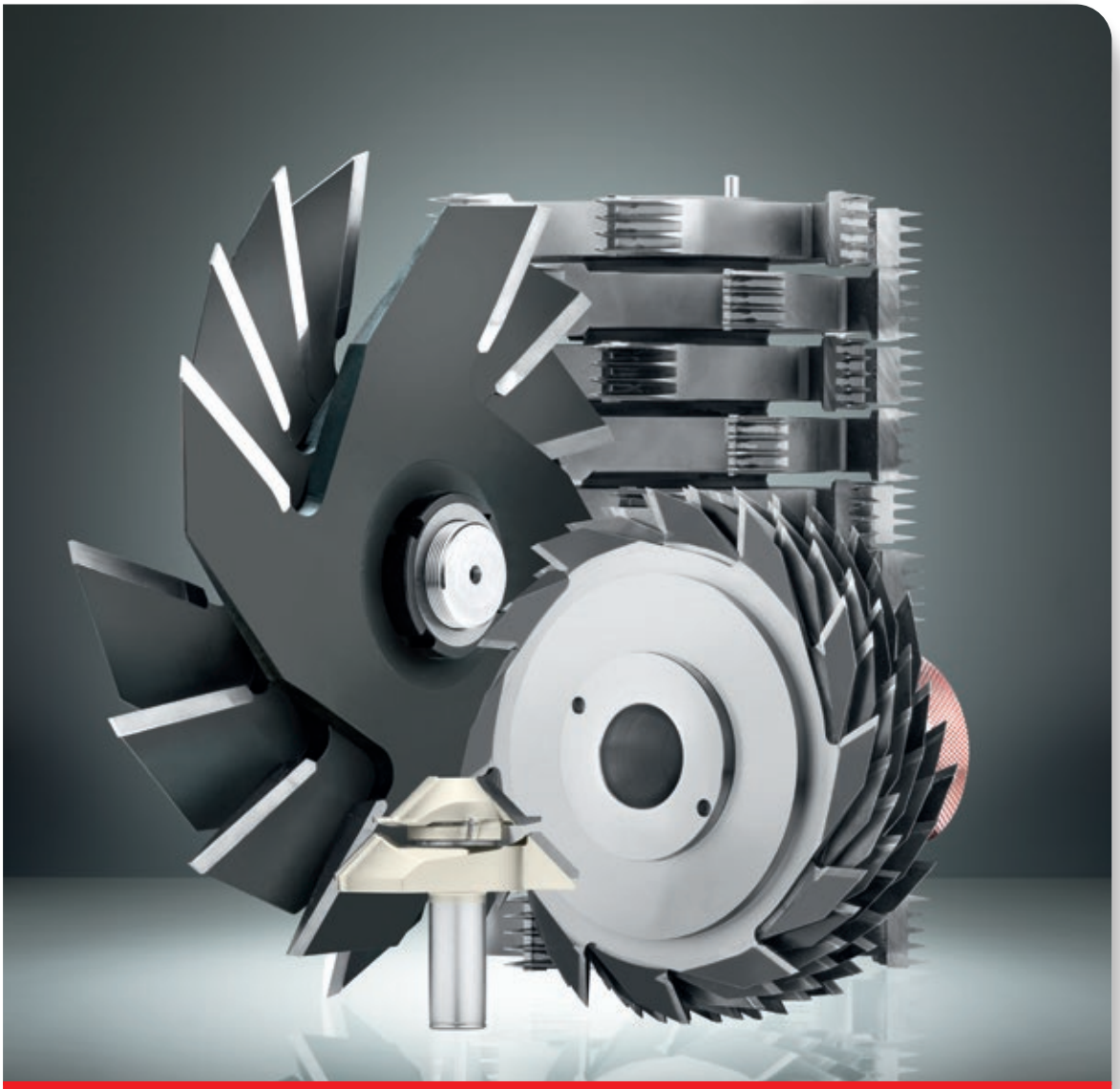




Notizen
Notes

ProChipper®

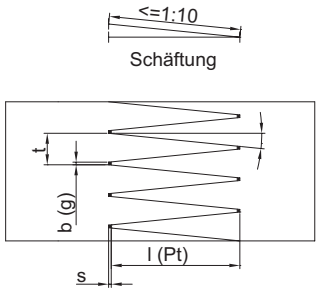
tooling systems



Verleimfräser, Minizinkenfräser, Nut- und Federfräser

Glue joints, finger joints, tongue and groove cutters

HW/HS Minizinkenfräser - Festbestückt
TC/HS Minifinger jointing cutter - Tipped



Keilzinkenverbindung
nach DIN 68140

Requirements for
finger joints DIN 68140

Der Einsatz von Minizinkenfräsern erfolgt, um am Holz stirnseitig Keilzinken einzufräsen. Das Verleimen der stirnseitig eingefrästen Keilzinken führt zu belastbaren Holz-Längenverbindungen. Die Anforderungen an Keilzinkenverbindungen sind in der DIN68135 bzw. EN385 und EN387 festgelegt. Zinkenlängen 10mm, 15mm und 20mm werden als Minizinken bezeichnet.

Minifinger jointing cutterheads are used for longitudinal joiniting of wood. The requirements for finger joints are defined in the standards DIN 68140 and EN 385 and EN 387. Finger lengths 10mm, 15mm or 20mm are characterised Minifinger jointing cutterheads.

Tragfähigkeit der Zinkenverbindung

Die Leimfuge der Zinkenverbindung wird durch Abscheren beansprucht. Ihre Scherfestigkeit ist höher als die des Holzes. Nach DIN1052 (neu) (EC5) sind die Bemessungswerte der Festigkeiten zu verwenden. Die Festigkeit von Universalkeilzinkenverbindungen für Brettschichtholz (BSH), bzw. Konstruktionsvollholz (KVH) sind direkt vom Verschwächungsgrad "v" abhängig. Je größer "v" ausfällt, desto geringer ist die mögliche Belastung der Verbindung:

Carrying capacity of finger joints

The glued joint of finger form fits is stressed through shear force. Shearing resistance of the glued joint is higher as wood shearing resistance. The components must be calculated according to DIN 1052 (new) (EC5). The strength of the jointed components for laminated panels BSH or construction timber KVH is directly dependent on the weakening degree "v." The bigger "v" is, the smaller is the possible load of the component.

Beanspruchungsgruppe I
nach DIN1052,
Brettschichtholz (BSH): V <= 0,18

Beanspruchungsgruppe II
nach DIN1052
Konstruktionsvollholz (KVH): V <= 0,25

Load Group I
DIN1052
laminated panels (BSH): v <= 0.18

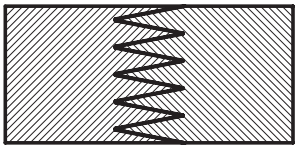
Load group II
DIN1052
construction timber (KVH): v <= 0.25

Zinkenprofile
Tine profiles

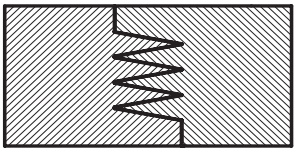
Länge l (pf) mm	Teilung t mm	Breite b (g) mm	Verschwächungsgrad v
10	3,8	0,60	0,16
15	3,8	0,60	0,16
20	5,0	0,50	0,10
20	6,2	1,00	0,16
30	6,2	0,60	0,10
50	12,0	2,00	0,17

Verschiedene Zinken-Holzverbindungen
Joint types / Shoulder variation

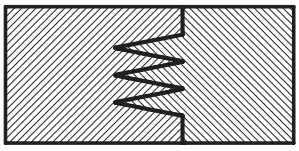
Endlos-Verzinkung
Continuous joint



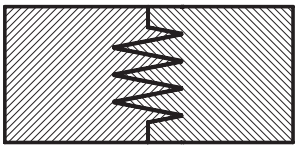
Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken versetzt
Level shoulders



Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken einseitig
Staggered shoulders



Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken mittig
Shoulder centralised



Die Endlos-Verzinkung ist auf Keilzinkenanlagen mit und ohne Ablängaggregat herstellbar.
Alle Stoßfugen-Verbindungen sind nur mit Randzinkenfräsern und Ablängaggregaten oder entsprechender Werkzeugausrüstung herzustellen.

Endless galvanizing can be produced on finger jointing lines with and without cut-to-length units.
All butt joint connections are to be made only with edge trimming cutters and cut-to-length units or appropriate tooling.

Keilzinkenanlagen ohne Ablängvorrichtung

Die Auswahl entsprechender Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofil 10/10mm, 15/15mm oder 20/20mm ist erforderlich. Herstellung von Zinkenverbindungen mit Zinkenspiel. Das Zinkenspiel ist abhängig von Werkstoff, Werkzeug und Keilzinkenanlage.

For finger joint machines without cut-off saw

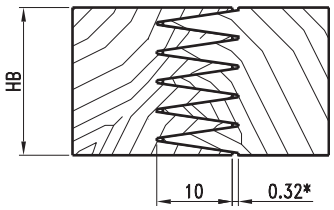
Use minifinger tools with the following finger lengths: 10/10, 15/15 or 20/20 mm.

Beispiel für Profil 10/10 (ohne Ablängvorrichtung)

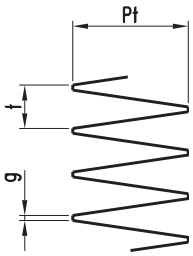
Profile example 10/10 (Finger without cut-off saw)

* theoretisches Rechenmass

** theroretical value*



- Für Maschinen ohne Ablängzerspaner Zinkenprofile 10/10, 15/15, 20/20mm
- *Machines without cut-off saw (Finger 10/10, 15/15, 20/20)*



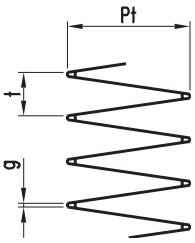
Keilzinkenanlagen mit Ablängvorrichtung

Die Auswahl entsprechender Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofil 10/11mm, 15/16,5mm oder 20/22mm ist erforderlich. Durch richtiges Ablängen der Zinken (Anlage-Einstellung) können auch dicht schließende Zinkenverbindungen ohne Zinkenspiel hergestellt werden.

For finger joint machines with cut-off saw

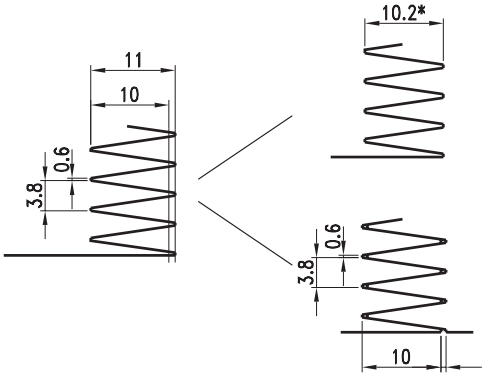
Use minifinger tools with the following finger lengths 10/11, 15/16.5 or 20/22 mm.

- Für Maschinen mit Ablängzerspaner Zinkenprofile 10/11, 15/16.5, 20/22mm
- *Machines with cut-off saw (Finger 10/11, 15/16.5, 20/22)*



Beispiel für Profil 10/11 (mit Ablängvorrichtung)

Profile example 10/11 (Finger with cut-off saw)



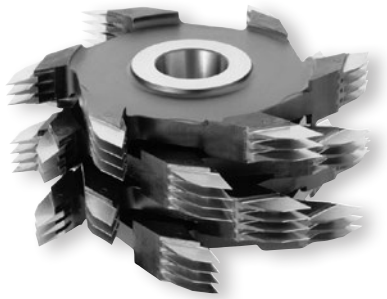
Abgelängt auf ca. 10,2 mm, ergibt ein dicht abschließendes Profil (*abhängig von der Holzart)

*Cut to 10,2. Close fit profile (*depending on type of wood)*

Abgelängt auf 10 mm, ergibt sich ein Zinkenspiel. (wie bei Profil 10/10)

Cut to 10. Profile 10/10 with gap

3024 HW/HS Minizinkenfräser - Festbestückt
TC/HS Minifinger jointing cutter - Tipped



- Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinken-Schneiden aus HS oder HW mit gtoßer Nachschärfzone. Geradeverzahnte, robuste Ausführung mit versetzten Profilschneiden zum Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen mit durchgehender Verzinkung.
- Stapelbare Ausführung, formschlüssige Verdrehsicherung zum Aufbau der Holzdicke.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

- *Mini finger jointing cutter with individually brazed finger cutting edges made from HS or TC. Solid cutter with straight cut and big resharpening area. Design with staggered profile teeth for self-locking longitudinal joints with continuous finger joint.*
- *Stackable until wood-thickness and secured against rotation by form-fitting of tool body.*
- *Design for mechanical feed.*

Anwendung:
Ingenieur-Holzbau nach DIN 1052
Fensterbau, Brettschichtholz und Konstruktionsholz.

Application:
Construction timber according DIN 1052, windows, laminated wood and crossbeams.

Zinkenprofil: 10/10 - 10/11 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8 HW MEC HS
Tine profile: 10/10 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8

D	B	d	Z	Pt	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
160	28,6	50	2+2	10/10	8000	**3024.160.029**	**3024.160.129**
	28,6	50	2+2	10/11	8000	**3024.160.229**	**3024.160.329**
	28,6	50	3+3	10/11	8000	**3024.160.429**	**3024.160.529**
250	28,6	50	3+3	10/10	6000	**3024.250.029**	**3024.250.129**
	13,4	50	3+3	10/11	6000	**3024.250.013**	**3024.250.113**
	17,2	50	3+3	10/11	6000	**3024.250.017**	**3024.250.117**
	21,0	50	3+3	10/11	6000	**3024.250.021**	**3024.250.121**
	28,6	50	3+3	10/11	6000	**3024.250.229**	**3024.250.329**

Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8 HW MEC HS
Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8

D	B	d	Z	Pt	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
170	28,6	50	2+2	15/15,0	8000	**3024.170.029**	**3024.170.129**
	28,6	50	2+2	15/16,5	8000	**3024.170.229**	**3024.170.329**
260	28,6	50	3+3	15/15,0	6000	**3024.260.029**	**3024.260.129**
	28,6	50	3+3	15/16,5	6000	**3024.260.229**	**3024.260.329**



Zinkenprofil: 20/20 - 20/22 Z=2+2 - Z=3+3 t=6,2 MEC HS
Tine profile: 10/10 Z=2+2 - Z=3+3 t=6,2

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
180	33	50	2+2	20/20	8000	**3024.180.033**
	33	50	2+2	20/22	8000	**3024.180.133**
260	33	50	3+3	20/20	6000	**3024.260.033**
	33	50	3+3	20/22	6000	**3024.260.133**

- Auch als ULTRA-beschichtete Ausführung lieferbar für mehrfache Standzeiten gegenüber HS-Ausführung.
- *Also available as ULTRA-coated version for multiple tool life compared with HS version.*

Übersicht Holzbreite HB bei Zonkenfräser mit
Overview wood width HB for zoning cutter with

Fräser Pcs	t=3,8	t=6,2	t=12
	bei B=28,6	bei B=33	bei B=12
1	24	28	12
2	51	59	24
3	77	90	36
4	104	121	48
5	131	152	60
6	157	183	72
7	184	214	84
8	210	245	96
9	237	276	108
10	264	307	120

Zinkenprofil: 50/50 Z=2+2 t=12 MEC HS
Tine profile: 50/50 Z=2+2 t=12

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
220	12	50	2+2	12	6500	**3024.220.012**
300	12	70	2+2	12	5000	**3024.300.012**

3025 Hochleistungs Minizinkenfräser - Festbestückt

High performance Minifinger jointing cutter - Tipped

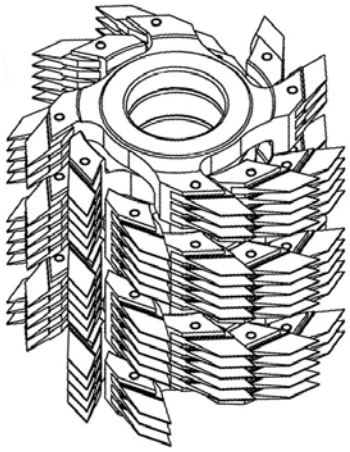


- Hochleistungs-Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinken-Schneiden aus HS mit großer Nachschärfzone. Werkzeugsatz als kompakte, hochzahnige Ausführung durch Mittenfräser und eingreifende Abschlußfräser oben und unten. Zum Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen mit durchgehender Verzinkung auf Hochleistungs-Keilzinkenanlagen.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

- *High performance mini finger jointing cutter with individually brazed finger cutting edges made from HS. Assembled as tool set with middlecutters and interfering top and bottom final cutters with straight cut and big resharpening area. Design for self-locking longitudinal joints with continuous finger joint. Stackable until wood-thickness and secured against rotation by form-fitting of tool body.*
- *Design for mechanical feed.*

Zinkenprofil: 10/10 - 10/11 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8 MEC HS
Tine profile: 10/10 - 10/11 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
260	41,0	50	4	10/11	6000M	**3025.260.041**
	25,8	50	4	10/11	6000O	**3025.260.026**
	25,8	50	4	10/11	6000U	**3025.260.126**
260	41,0	50	6	10/11	6000M	**3025.260.141**
	25,8	50	6	10/11	6000O	**3025.260.226**
	25,8	50	6	10/11	6000U	**3025.260.326**

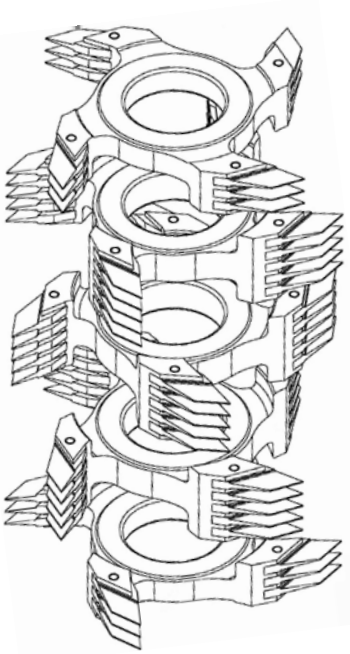


Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8 MEC HS
Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
170	41,0	50	4	15/15	8000M	**3025.170.041**
	25,8	50	4	15/15	8000O	**3025.170.026**
	25,8	50	4	15/15	8000U	**3025.170.126**
260	41,0	50	6	15/15	6000M	**3025.260.241**
	25,8	50	6	15/15	6000O	**3025.260.426**
	25,8	50	6	15/15	6000U	**3025.260.526**

Übersicht Holzbreite HB bei Fräseranzahl
Overview wood width HB with number of cutters

Holzbreite / Wood thickness	Fräser Pcs
15	O + U
34	O + M + U
53	O + 2xM + U
72	O + 3xM + U
91	O + 4xM + U
110	O + 5xM + U
129	O + 6xM + U
148	O + 7xM + U
167	O + 8xM + U
186	O + 9xM + U
208	O + 10xM + U



Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8 MEC HS
Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
180	42,0	50	3	20/20	8000M	**3024.180.042**
	30,3	50	3	20/20	8000O	**3024.180.030**
	30,3	50	3	20/20	8000U	**3024.180.130**
180	31,0	50	4	20/20	8000M	**3024.180.031**
	18,6	50	4	20/20	8000O	**3024.180.019**
	18,6	50	4	20/20	8000U	**3024.180.119**

- Hochzahnige Ausführung durch Kassettensystem. Werkzeugsätze bestehend aus 1 St. oberer Zinkenfräser (O), 1 St. unterer Zinkenfräser (U) sowie der erforderlicher Anzahl von mittleren Zinkenfräsern (M) zur Erreichung der Arbeitshöhe. Auch als ULTRA-beschichtete Ausführung lieferbar für mehrfache Standzeiten gegenüber HS-Ausführung.

- *Multiple tipped layout through form-locking design. Toolset composed of 1 pc. upper finger cutter (O), 1 pc. lower finger cutter (U) and quantity of middle finger cutters (M) to reach working height. Also available as ULTRA-coated version for multible tool life compared with HS version.*

HW/HS Randzinkenfräser für Minizinken - Festbestückt
TC/HS Shouldercutter for minifinger jointing - Tipped



Randzinkenfräser für Minizinken
Shouldercutter for minifinger jointing

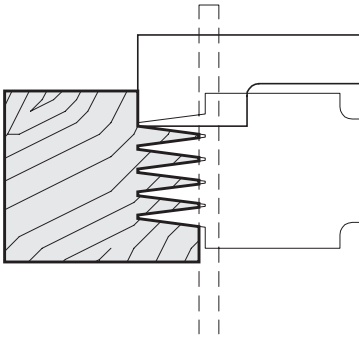
HW | MEC | HS

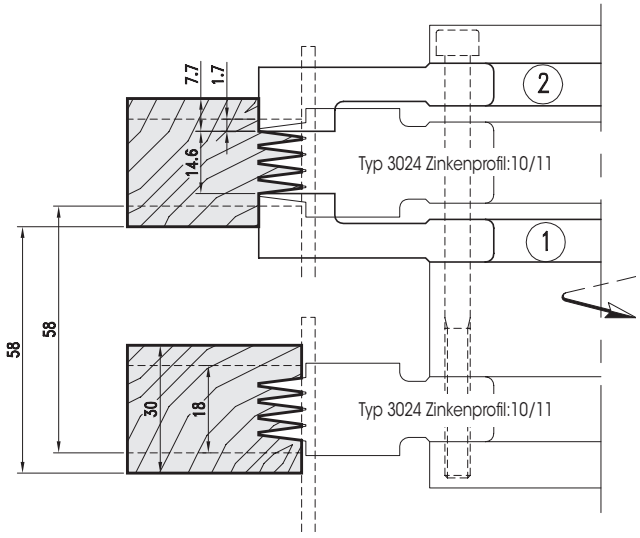
Nr.	D	B	d	Z	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
1	160	15	50	4	8000	**3134.160.015**	**3134.160.115**
2		15	50	4	8000	**3134.160.215**	**3134.160.315**
1	250	15	50	6	8000	**3024.170.429**	**3134.250.115**
2		15	50	6	8000	**3024.170.229**	**3134.250.315**

- Randzinkenfräser zur Verwendung in Kombination mit Minizinkenfräsern ZL 10/10 oder ZL 10/11. Zur Erzeugung ein- oder doppelseitiger Stoßfugen. Für selbsthemmende Längenverbindungen mit gerader Sichtfuge in Verbindung mit Zinkenfräsern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.

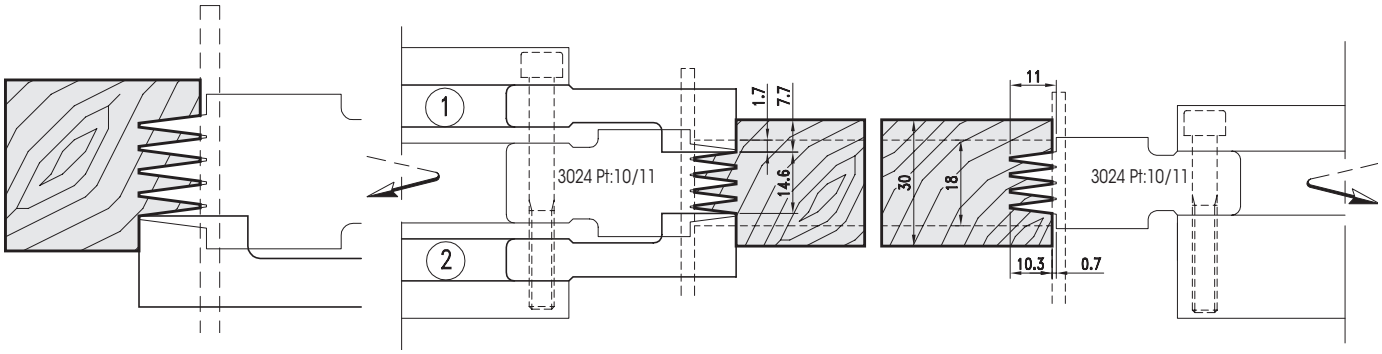
- *Shoulder cutter for use with minifinger joint cutters ZL 10/10 or ZL 10/11 mm. For self-locking longitudinal joints with a straight edge joint in kombination with minifinger joint cutters.*
- *Design for mechanical feed.*

- Für Maschinen mit Ablängzerspaner
- *For microjoint machines with cut-off saw*

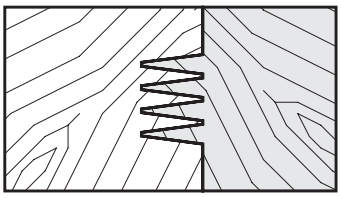


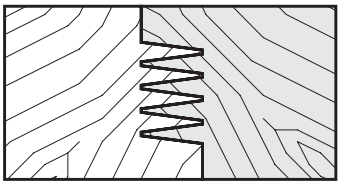


- Profilbeispiel Einspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30mm, Zinkenprofil 10/11
- *Working example for single machines on 18 to 30mm wood thickness*



- Profilbeispiel Doppelspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30mm, Zinkenprofil 10/11
- *Working example for double spindle machines on 18 to 30mm wood thickness*





8924 HW Minizinkengarnitur - Festbestückt
TC Minifinger jointing cutterset -Tipped

Zinkenprofil: 10/11 t=3,8
Tine profile: 10/11 t=3.8

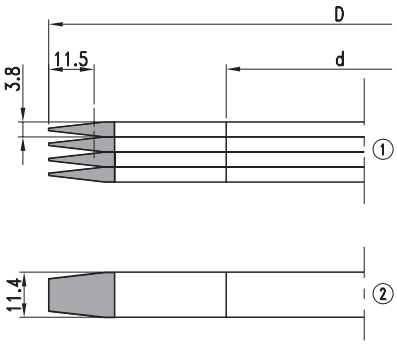
MEC | HW



Nr.	D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
1	160	3,8	70	4	8000	**8924.160.004**
	250	3,8	70	6	6000	**8924.250.004**
2	160	11,4	70	4	8000	**8924.160.011**
	250	11,4	70	6	6000	**8924.250.011**

- Minizinken-Scheibenfräser HW-bestückt. Stärke der gehärteten Träger entspricht der Zinken-teilung. Aufbau der Minizinken-Scheibenfräser bis zur definierten Holzdicke, mit oder ohne Randzinkenfräser. Die Montage erfolgt als Werkzeugsatz auf Schraubbüchsen. Besonders geeignet für geringere Holzstärken bis ca. 80mm. Zum Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen nicht tragender Bauteile. Ausführung für mechanischen Vorschub.

- *Minifinger disc cutter tipped with TC cutting edges. Thickness of hardened toolbody conforms to finger pitch. Arrangement for defined wood thicknesses, with or without shoulder cutter, mounted on screwed sleeve as tool set. Best for low wood thicknesses until 80mm. Design for self-locking longitudinal joints for non-supporting components. Design for mechanical feed.*



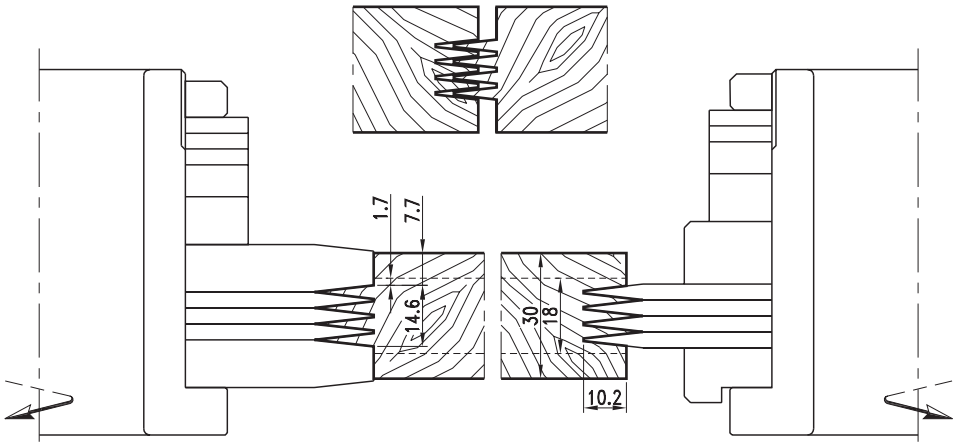
Anwendung:

- Stirnseitige Verbindung in Hart- oder Weichholz
- Auf Spezialmaschinen mit Ablängzerspaner
- Zinkenverbindungen mit und ohne Zinkengrund möglich

- *Joints with or without glue-gap can be produced by cutting the finger-joint ends with a cut-off saw.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.		Art.Nr.
Zwischenringe - *Spacers*	Ø100x3,8x70		**703.250**
	Ø100x7,6x70		**703.251**
	Ø100x11,4x70		**703.252**
Schraubbüchse - *Sleeve*	50/70 x 85	RH	**704.120**
		LH	**704.121**
	50/70 x 110	RH	**704.122**
		LH	**704.123**
Spannflansch für Ø160 - *Flange for Ø160*	112x15x70	SUP	**730.201**
	112x15x70	INF	**730.202**
Ø250	175x15x70	SUP	**730.203**
	175x15x70	INF	**730.204**



HS Minizinken-Messerkopfsystem - Wechselzinken

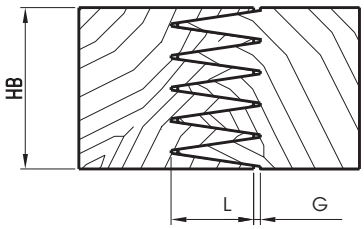
HS Minifinger jointing cutterset - Reversible fingerknife

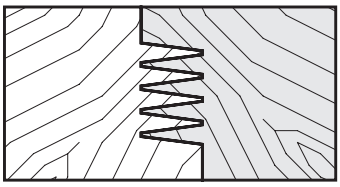


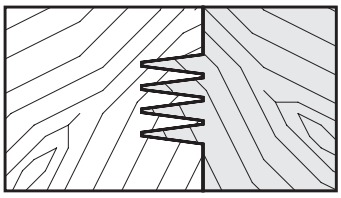
Zinkenprofil: 10/11 t=3,8
Tine profile: 10/11 t=3.8

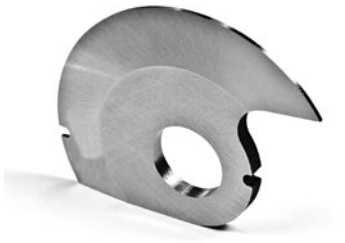
MEC

	Z	HB	d	Hydro	Art.Nr.
266,7	10	50	50	Ja	**3924.010.050**
	10	80	50	Ja	**3924.010.080**
	10	100	50	Ja	**3924.010.100**
	10	150	50	Ja	**3924.010.150**
	6	50	50	Ja	**3924.006.050**
	6	80	50	Ja	**3924.006.080**
	6	100	50	Ja	**3924.006.100**
	6	150	50	Ja	**3924.006.150**
	8	50	40	Nein	**3924.008.050**
	8	80	40	Nein	**3924.008.080**
	8	100	40	Nein	**3924.008.100**
	8	150	40	Nein	**3924.008.150**
	4	50	40	Nein	**3924.004.050**
	4	80	40	Nein	**3924.004.080**
	4	100	40	Nein	**3924.004.100**
	4	150	40	Nein	**3924.004.150**









- HS Minizinken, Einzelzinken
- *HS curved knife*

HS Minizinken/Einzelzinken für Einbau in Messerkopf
HS Minifinger/Singlefingers for mounting in cutterhead

MEC **HS**

D	L	R x T x d	Art.Nr.
HS Minizinken	4	38,10 x 2,54 x 19,05	**3924.004.002**
HS Randzinken	4	38,10 x 7,67 x 19,05	**3924.004.007**
HS Minizinken	4,5	38,10 x 3,07 x 19,05	**3924.104.003**
HS Randzinken	4,5	38,10 x 8,31 x 19,05	**3924.104.008**
HS Minizinken	5	38,10 x 3,18 x 19,05	**3924.005.003**
HS Randzinken	5	38,10 x 8,41 x 19,05	**3924.005.008**
HS Minizinken	6,35	38,10 x 3,53 x 19,05	**3924.006.003**
HS Randzinken	6,35	38,10 x 8,74 x 19,05	**3924.006.008**
HS Minizinken	9,53	38,10 x 4,28 x 19,05	**3924.009.004**
HS Randzinken	9,53	38,10 x 9,49 x 19,05	**3924.009.009**
HS Minizinken	10	31,75 x 3,56 x 19,05	**3924.010.003**
HS Randzinken	10	31,75 x 7,18 x 19,05	**3924.010.007**
HS Minizinken	10/11	38,10 x 3,80 x 19,05	**3924.011.003**
HS Randzinken	10/11	38,10 x 9,04 x 19,05	**3924.011.009**
HS Minizinken	15,88	47,63 x 4,70 x 19,05	**3924.015.004**
HS Randzinken	15,88	47,63 x 8,03 x 19,05	**3924.015.008**
HS Minizinken	16,13	38,10 x 5,30 x 19,05	**3924.016.005**
HS Randzinken	16,13	38,10 x 10,50 x 19,05	**3924.016.010**
HS Minizinken	16,79	38,10 x 4,28 x 19,05	**3924.116.004**
HS Randzinken	16,79	38,10 x 9,51 x 19,05	**3924.116.009**
HS Minizinken	17,46	47,63 x 5,44 x 19,05	**3924.017.005**
HS Randzinken	17,46	47,63 x 12,57 x 19,05	**3924.017.012**
HS Minizinken	25,07	47,63 x 5,65 x 19,05	**3924.025.005**
HS Randzinken	25,07	47,63 x 14,00 x 19,05	**3924.025.014**
HS Minizinken	28,58	53,98 x 6,30 x 19,05	**3924.028.006**
HS Randzinken	28,58	53,98 x 14,22 x 19,05	**3924.028.014**

- Messerkopf mit Einzelspindeln zum Aufstecken von Kreismessern mit extrem großer Nachschärfzone. Durchmesser- und profilkonstantes Werkzeugsystem mit zentrierender Hydro-spannung. Maschinenkorrekturen entfallen. Für Flachverzinkungen mit und ohne Randzinken. Variabler Aufbau für Holzdicken bis ca. 80mm. Auffüllen der Einzelspindeln mit Einzelzinken bis zur Holzstärke, der verbleibene Rest ist mit Distanzringen und Spannmutter aufzufüllen. Für Hochleistungs-Keilzinkenanlagen und Durchlaufanlagen mit Ablängaggregat zur Herstellung selbsthemmender Längenverbindungen nicht tragender Bauteile. Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Hydro-cutterhead with single spindles to mount Minifinger circular blades with large resharpening area. Constant diameter and constant profile tool system with hydro clamping. No machine correction required. Suitable for horizontal joints with and without shoulders. Variable design for defined wood thicknesses to 80mm. Single spindles filling up with curved knifes until wood thickness, the rest must be filled with spacers and a locking nut. For high-performance finger joint machines and continuous machines with cut-off saw tp produce self-locking longitudinal joints for non-supporting components. Design for mechanical feed.*

HS Minizinken-Messerkopfsystem - Wechselzinken

HS Minifinger jointing cutterset - Reversible fingerknife



Ersatzteile/Zubehör
Spare parts/accessories

MEC

	Dim.	Art.Nr.
Distanzring für Minizinkenfräser - *Spacer, filler piece*	33x38	**3924.033.000**
Einstell-Lehre - *Setting gauge*		**3924.000.000**
Spindel für H=50 - *Clamping arbor for H=50*	101,6x19,05	**3924.101.000**
Spindel für H=60 - *Clamping arbor H=60*	114,3x19,05	**3924.114.000**
Spindel für H=100 - *Clamping arbor for H=100*	152,4x19,05	**3924.152.000**
Spindel für H=150 - *Clamping arbor for H=150*	203,2x19,05	**3924.203.000**
Gabelschlüssel für Spindelmutter - *Spanner wrench dor arbor nut*		**3924.000.001**
Deckflansch d=50 - *Lock collar top d=50*		**3924.000.002**
Bodenflansch d=50 – *Lock collar bottom d=50*		**3924.000.003**

- Nachschärfbares Messerkopfsystem mit einzeln austauschbaren Einzelzinken. Ermöglicht den Umbau auf verschiedene Profile mit einem Tragkörper. Flexibler Schneidenaufbau mit und ohne Randzinken. Durchmesser konstant, mit Einstell-Lehre leicht einstellbar. Absolute Profiltreue auch nach vielfachem Nachschärfen. Gleichbleibende Wuchtgüte durch Fixierung der Messer mit Keilnute auf der Spindel. Mit oder ohne Hydrospannung lieferbar.

- *High performance fingerjoint cutterhead with resharpenable HS-Knives. HS-Finger can be replaced individually. Flexible knife arrangements for profiles with or without shoulders. Constant diameter set with gauge and can be adjusted easily. Absolutely profiletruth also after lots of resharpenings. Consistent balance secure against twisting as knives keywayed to spindles. Available with or without hydrobushing.*



- Einstell-Lehre zum Nachschärfen
- *Setting gauge for regrinding*



- Spindel für Minizinken
- *Clamping arbor for Minifingers*

HS Minizinken-Messerkopf - Aufbausystem Wendezinken
HS Minifinger jointing cutterset - Reversible fingerknife



HS Minizinkenmesserkopf - Aufbausystem MEC HS
HS Minifinger cutterhead

D	Z	HB	Pt.	d	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
180	4(2+2)	26,6	10/11	40	☐ **3974.180.010**	**3974.180.110**
180	4(2+2)	26,6	15/16,5	40	☐ **3974.180.015**	**3974.180.115**
250	6(3+3)	26,6	10/11	50	☐ **3974.250.010**	**3974.250.110**
250	6(3+3)	26,6	15/16,5	50	☐ **3974.250.015**	**3974.250.115**
250	6(3+3)	32,0	20/21,5	50	☐ **3974.250.020**	**3974.250.120**

☐ auf Anfrage
☐ *under request*

- Minizinken-Messerkopfsystem mit nachschärfbaren HS Minizinken Wendezinken Z=2. Durch die Wendezinken Z=2 und deren Nachschärfbarkeit sowie die Austauschbarkeit der Wendezinken ist eine hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit gegeben. Für Verzinkungen mit oder ohne Randzinken.
- *Fingerjoint-Cutterheadsystem with resharpenable, turnable minifingers Z=2. Economical individually replaceable insert minifingers Z=2.. For joints with or without shoulder.*



- HS Minizinken-Wendemesser
- *HS Indexable Minifinger Z=2*

HS Minizinken - Wendemesser
HS Minifinger - Indexable cutter with two lips

D	Typ	Z	L.	T	Art.Nr. RH
HS Minizinken	Typ1	2	10	3,8	**3974.010.004**
HS Minizinken	Typ2	2	10	3,8	**3974.010.104**
HS Minizinken	Typ1	2	15	3,8	**3974.015.004**
HS Minizinken	Typ2	2	15	3,8	**3974.015.104**
HS Minizinken	Typ1	2	20	6,2	**3974.020.006**
HS Minizinken	Typ2	2	20	6,8	**3974.020.007**

☐ auf Anfrage
☐ *under request*

- Wendezinken auf Anfrage in verschiedenen Qualitäten.
- *Indexable Minifinger available in different qualities (HS, HS coated, TC) on request..*



- Minizinken-Einzelmesserkopf
- *Fingerjoint-single head*



- Obere- und untere Klemmbacken
- *Top-and bottom lockplate*

HW Radienprofil-Verleimfräser, verstellbar - Wechselmesser

TC Softline gluejoint cutter, adjustable - Reversible knife



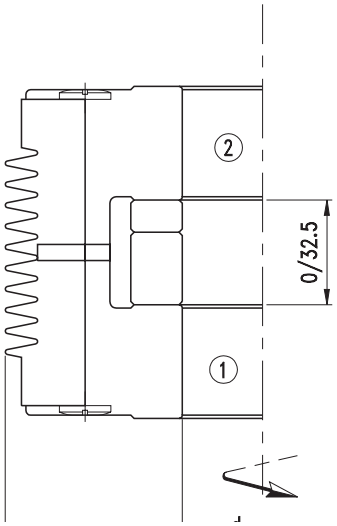
Radienprofil-Verleimfräser, verstellbar
Softline gluejoint cutter, adjustable

MAN | HW

D	B	d	Z.	n min - n max	Art.Nr.
160	100	50	3	4800-8300	**4229.160.100**

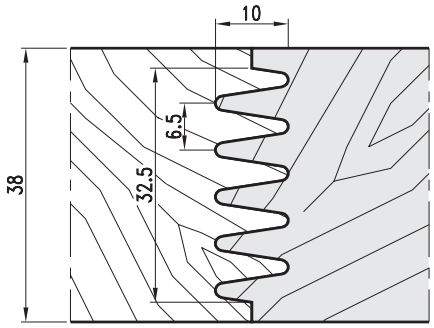
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	50x25x2	**768.403**
	2	50x25x2	**768.404**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW4	**706.104**
Zwischenring - *Spacer*		80x6,5	**703.993**



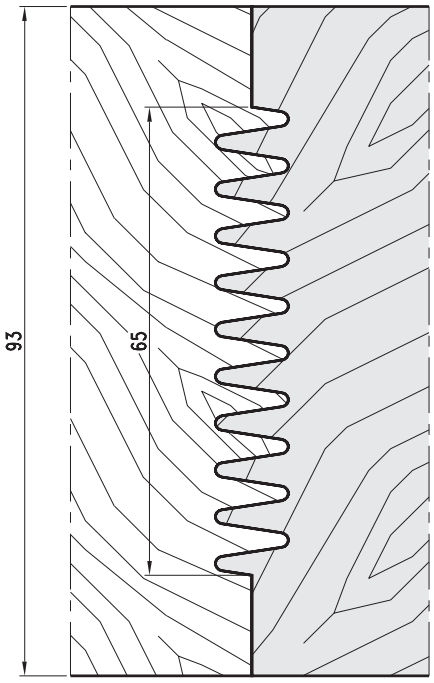
- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Verleimprofilen. Zum Anfräsen von Verleimprofilen längs oder quer zur Faser. Verstellbare Ausführung für Holzstärken von 38 mm bis 93 mm.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *TC-Profile cutterhead for glue-joint profiles with reversible knives. for glue-joint profiles machined along or against the grain. Adjustable design for wood thickness from 38mm to 92mm.*
- *Layout for manual feed.*



- Für Breiten-oder Stirnhozverbindungen, Leimverbindungen mit großen Holzquerschnitten Größte Beanspruchung der Leimfuge.
- Exakte Passung des Werkstücks durch Höheneinstellung des Profils auf Mitte Holzdicke.
- 2-teilige Ausführung, vertsellbar mit Ringsatz

- *Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of wood.*
- *2-part construction, adjustable with spacer set*



4129 HW Trapezprofil-Verleimfräser - Wendemesser

TC Trapezoid profile gluejoint cutter - Reversible knife



Trapezprofil-Verleimfräser
Trapezoid profile gluejoint cutter

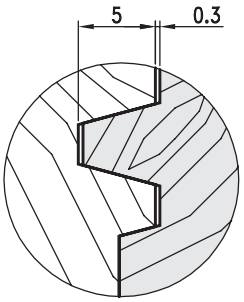
MAN | HW

Nr.	D	B	d.	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	50	30/50	2	5500-9500	**4129.140.050**
2		60	30/50	2	5500-9500	**4129.140.060**

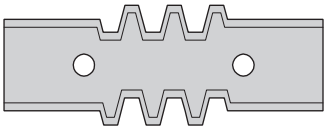
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

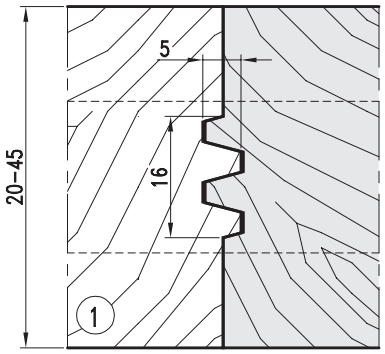
	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	50x22x2		**768.101**
	60x22x2		**768.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		50	**707.104**
		60	**707.103**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**

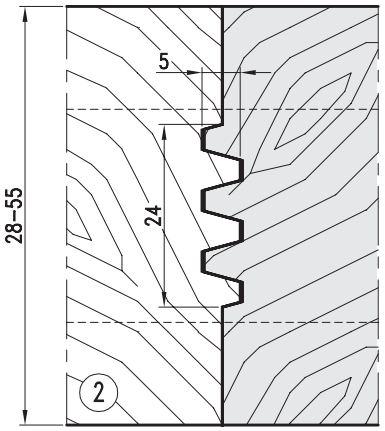
- Exakte Passung des Werkstücks durch Höheneinstellung des Profils auf Mitte Holzdicke
- *Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.*



- Der Fräser erzeugt einen Verleimspalt von 0,3 mm
- *Cutterhead supplied with glue gap of 0,3mm.*







4889 HW Gehrungsverleimfräser - Wendemesser
TC Mitre gluejoint cutter -Reversible knife

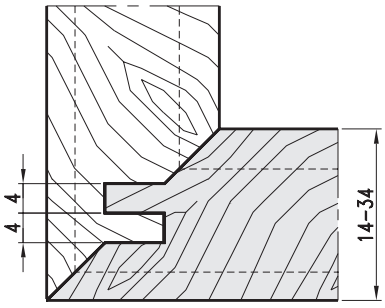


Gehrungsverleimfräser *Mitre gluejoint cutter* — MAN | HW

D	d	Z	I	n min - n max	Art.Nr.
180	30/50	2	2	4300-7400	**4889.180.030**

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**768.601**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.109**
Gewindestift - *Screw*	M8x16	**705.542**
Nutmesser - *Grooving knife*	35x17x4	**783.120**
Schraube - *Screw*	M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel -*T Wrench*	SW3 (M5)	**706.103**
	SW4 (M8)	**706.104**



- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Für exakte Positionierung der Holzprofile und zum Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Ausführung für Holzstärke 14mm - 32mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead for glue-joints and miltre joints with reversible knives. For exact positioning of wood profiles and for producing 45° glue-joint corner profiles. Design for wood thickness from 14mm to 34mm. Layout for manual feed.*

8174 HW Gehrungsverleimfräser - Festbestückt
TC Mitre gluejoint cutter - Tipped

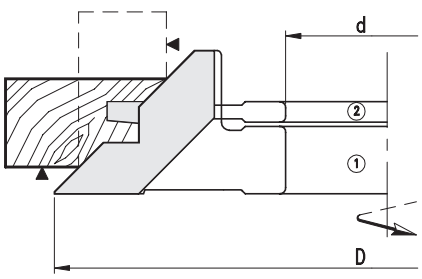


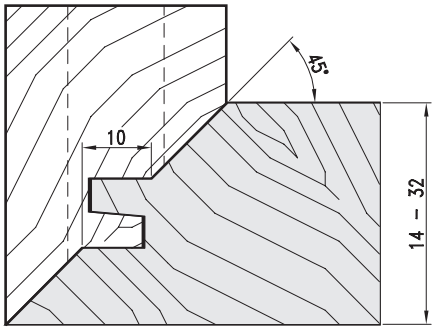
Gehrungsverleimfräser *Mitre gluejoint cutter* — MEC | HW

Nr.	D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
1	160	35	30/50	3		**8174.160.035**
2	140	5	30/50	3		**8174.140.005**
1+2					8300	**8174.000.000**

- Auslieferung inkl. Ringsatz 1mm
- *Set supplied with 1mm of spacers*

- HW-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Für exakte Positionierung der Holzprofile und zum Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Ausführung für Holzstärke 14mm - 32mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- *Two part cutterhead for glue-joints and miltre joints. For exact positioning of wood profiles and for producing 45° glue-joint corner profiles. Design for wood thickness from 14mm to 34mm. Layout for manual feed.*





HW Nut- und Federgarnitur - Wendemesser
TC Tongue - and groove cutterset - Reversible knife



Nut- und Federgarnitur
Tongue- and groove cutterset

Nr.	D	B	d	Z	V	C	I	n max	Art.Nr.
1	140,0	15,0	60	4	2	2		9000	**5914.140.015**
2	124,0	12,0	60	2				9000	**5914.124.012**
3	140,0	15,0	60	4	2	2		9000	**5914.140.115**
4	140,0	20,0	60	4			2	9000	**5914.140.020**
5	141,0	20,0	60	4			2	9000	**5914.141.020**
6	140,0	20,0	60	4			2	9000	**5914.140.120**
7	154,4	11,6	60	2				9000	**5914.154.012**
8	154,4	11,6	60	2				9000	**5914.154.112**
9	171,0	15,0	60	4	2	2		9000	**5914.171.015**
10	159,0	20,0	60	4			2	9000	**5914.159.020**

- Einzelfräser für Zusammenstellung der Werkzeugsätze zum Fräsen gezeichneter Holzprofile.
- *Single cutters for assembling the tools sets to machine the drawed wood profiles.*



Die formschlüssige Nut- und Federverbindung findet vielfache Anwendung bei der Herstellung von Böden, Decken oder Wandverkleidungen usw. Die auf den folgenden Seiten dargestellten Profile stellen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt, aus vielen unterschiedlichen Holzprofilen dar. Standardmäßig arbeiten Nut- und Federfräser im Gegenlauf, Gutseite der Paneele unten, Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel, Federfräsgarnitur auf der linken Spindel.
Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlauf-genauigkeit entscheidend und ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und verbesserte Bearbeitungsqualität.
Nut- und Federfräser mit HW-Wechselplatten eignen sich für Harthölzer bei geringen Vorschubgeschwindigkeiten. Für die Bearbeitung astiger Harthölzer empfehlen wir HW-bestückte Nut- und Federfräser.
Für Bearbeitung von Weichhölzern empfehlen wir HS-bestückte Werkzeuge.
Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten die Zähne 2-teiliger Nut- und Federfräser an-zuordnen.
Bei Ausführung Zahn auf Lücke sitzt ein Fräser um die 1/2 Zahnteilung verdreht auf dem anderen Fräser.
Bei Ausführung Zahn auf Zahn ist die Schneidfläche der Zähne auf einer Linie. Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, weil hier überall die volle Zähnezahl im Einsatz ist.

Einzelwerkzeuge mit HW-Wechselmessern sind in der Profilübersicht nummeriert.
Die Nummer ist der Werkzeugkombination zugeordnet.

Form fitting tongue- and groove-profiles is a multible used application for production of wall, ceiling and floor panels etc. The wood profiles found on the following page are only a little excerpt from a lot of different woodprofiles. Normally the tongue- and groovecutters machine against the feed, panel face down, grooving set on the right spindle, tongue set on the left spindle.
By use of hydroclamped tongue- and groove cutters concentric runnout is improving essential and enables increasement of maximum feed and machining finish. Tongue- and groove cutters with reversible knifes are suitable for machining hardwoods with restricted feed speeds. For machining knotty hardwoods we recommend TC-tipped tongue- and groove cutters and for softwoods HS-tipped tools.
There are two different possibilities for tip arrangement of 2-part tongue- and groove cutters.
In the wing-on-gullet design the two cutter parts are adjusted so that the wings of one part lie in the gullets of the other part. In wing-on-wing design the two parts of the cutter set are positioned with cutting edges on top of each other and the gullets in line. As standard we deliver wing-on-gullet design, because here are all the wings in engagement.

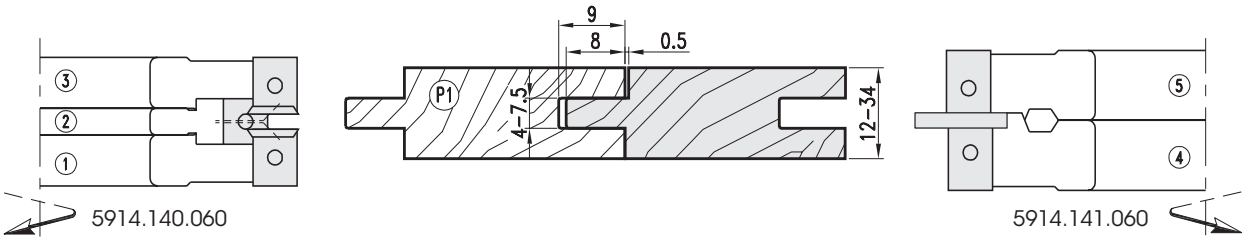
Single tools with TC- reversible knifes are numbered in the profiledrawings.
This number is dedicated to the tool set.

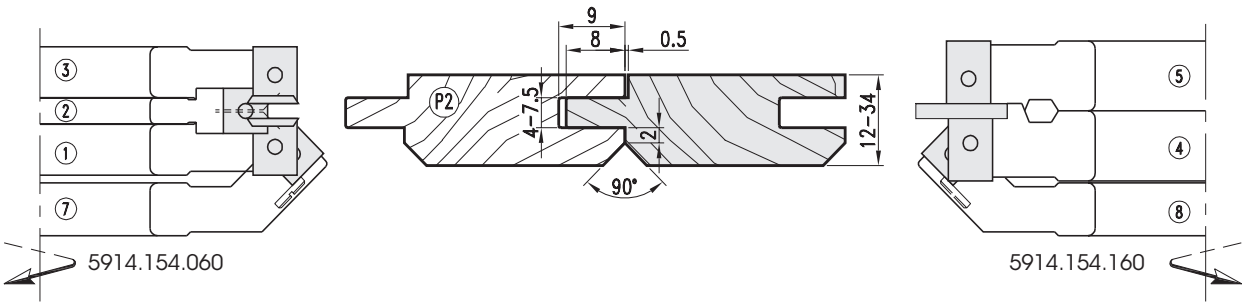
HW Nut- und Federgarnitur - Wendemesser / Profilübersicht

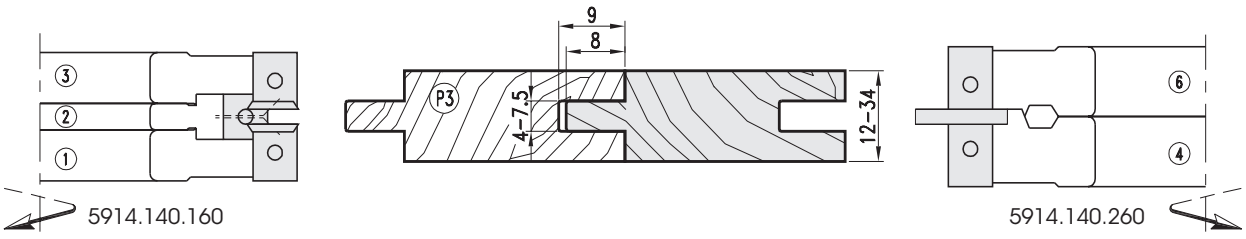
TC Tongue- and groove cutterset - Rev. knife / Profiles

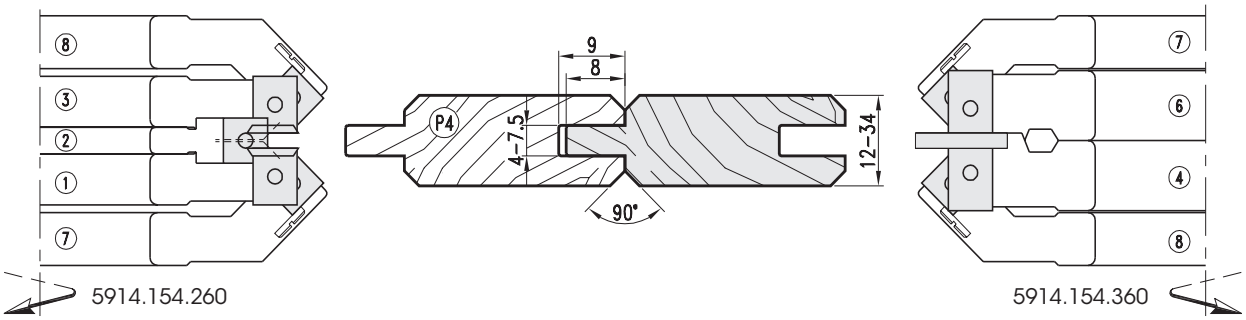
- Profilübersicht WP-Nut- und Federfräswerkzeuge.
  Auslieferung inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für das jeweiliges Holzprofil und Holzstärke.
  Auf Wunsch verschraubt auf Spannbüchse oder Hydro-Spannbüchse.

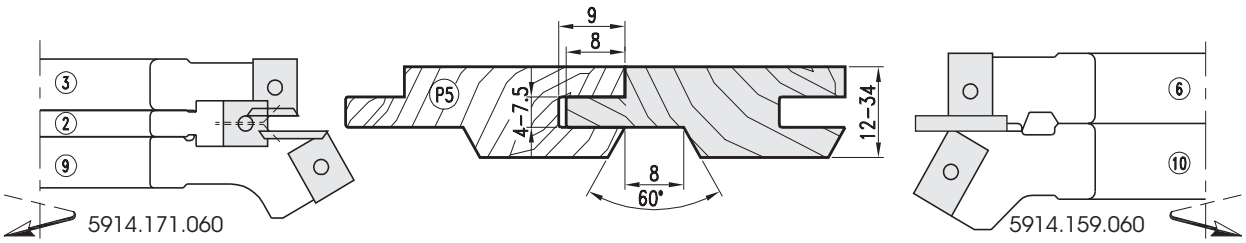
- *General view for tongue- and groove- cuttersets with reversible knifes.*
  Delivery inclusive spacers, adjusted for profile and wood thickness.
  On demand bolt on sleeve or hydrosleeve.











HW Nut- und Federgarnitur - Festbestückt
TC Tongue- and groove cutterset - Tipped



Nut- und Federfräser mit HW- bzw. HS-Bestückung.
Standardmäßige Nut- und Federfräser für Gegenlauf, Gutseite der Paneele unten, Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel, Federfräsgarnitur auf der linken Spindel. Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlaufgenauigkeit entscheidend und ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und verbesserte Bearbeitungsqualität.
Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten die Zähne 2-teiliger Nut- und Federfräser anzuordnen. Bei Ausführung Zahn auf Lücke sitzt ein Fräser um die 1/2 Zahnteilung verdreht auf dem anderen Fräser. Bei Ausführung Zahn auf Zahn ist die Schneidfläche der Zähne auf einer Linie. Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, weil hier überall die volle Zähnezahl im Einsatz ist. Die dargestellten Profile stellen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt, aus vielen unterschiedlichen Holzprofilen dar.

HS- and TC- tipped tongue- and groove cutters.
Standardized the tongue- and groovecutters machine against the feed, panel face down, grooving set on the right spindle, tongue set on the left spindle. By use of hydroclamped tongue- and groove cutters concentric runnout is improving essential and enables increasement of maximum feed and machining finish.
There are two different possibilities for the tip arrangement of 2-part tongue- and groove cutters. In the wing-on-gullet design the two cutter parts are adjusted so that the wings of one part lie in the gullets of the other part.In wing-on-wing design the two parts of the cutter set are positioned with cutting edges on top of each other and the gullets in line. As standard we deliver wing-on-gullet design, because here all the wings in engagement.The wood profiles found are only a little excerpt from a lot of different woodprofiles.



MEC

- Verstellbar mit Zwischenringen
- D18/200 auf Wunsch mit Hydro-Spannsystem oder Büchse verschraubt
- nmax 9000

- *Adjustment by spacers*
- *D180/200 and Hydro clamping system under request*
- *nmax 9000*



- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued on next page*

HW Nut- und Federgarnitur - Festbestückt / Profilübersicht

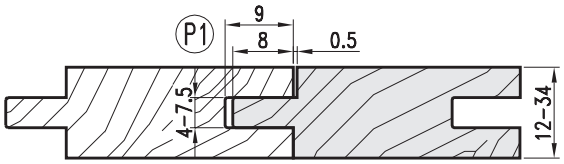
TC Tongue- and groove cutterset - Tipped / Profiles

- Profilübersicht festbestückte Nut- und Federfräswerkzeuge.
- Auslieferung inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für jeweiliges Holzprofil und Holzstärke
- Auf Wunsch verschraubt auf Spannbüchse oder Hydro-Spannbüchse.

- *General view for brazed tongue- and groove- cuttersets.*
- *Delivery inclusive spacers, adjusted for profile and wood-thickness.*
- *On demand bolt on sleeve or hydrosleeve.*

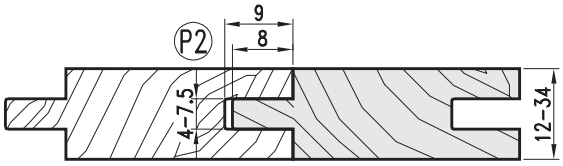
MEC | MEC | HW

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.104**
	6		**8914.160.106**
	4	HS	**8914.160.124**
	6		**8914.160.126**



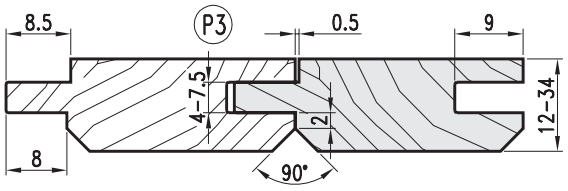
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.114**
	6		**8914.160.116**
	4	HS	**8914.160.134**
	6		**8914.160.136**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.204**
	6		**8914.160.206**
	4	HS	**8914.160.224**
	6		**8914.160.226**



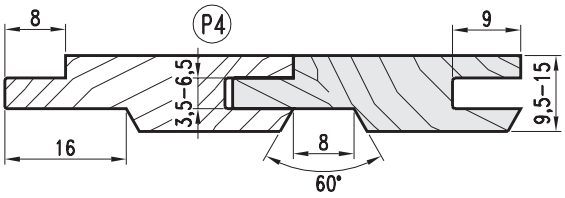
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.214**
	6		**8914.160.216**
	4	HS	**8914.160.234**
	6		**8914.160.236**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.304**
	6		**8914.160.306**
	4	HS	**8914.160.324**
	6		**8914.160.326**



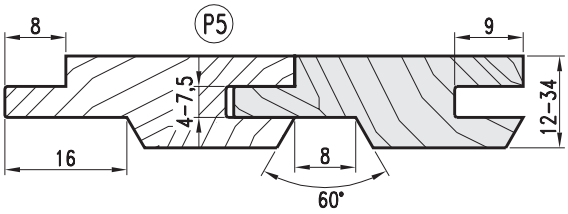
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.314**
	6		**8914.160.316**
	4	HS	**8914.160.334**
	6		**8914.160.336**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.404**
	6		**8914.160.406**
	4	HS	**8914.160.424**
	6		**8914.160.426**



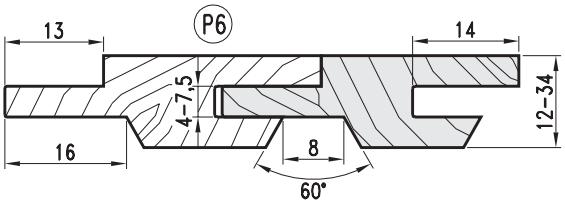
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.414**
	6		**8914.160.416**
	4	HS	**8914.160.434**
	6		**8914.160.436**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.504**
	6		**8914.160.506**
	4	HS	**8914.160.524**
	6		**8914.160.526**



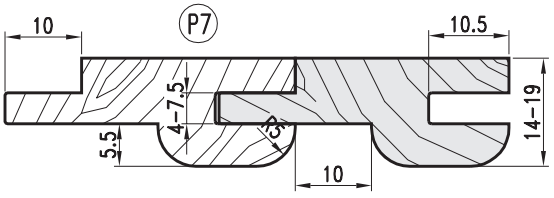
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.514**
	6		**8914.160.516**
	4	HS	**8914.160.534**
	6		**8914.160.536**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.604**
	6		**8914.160.606**
	4	HS	**8914.160.624**
	6		**8914.160.626**



D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.160.614**
	6		**8914.160.616**
	4	HS	**8914.160.634**
	6		**8914.160.636**

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.180.704**
	6		**8914.180.706**
	4	HS	**8914.180.724**
	6		**8914.180.726**



D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	**8914.180.714**
	6		**8914.180.716**
	4	HS	**8914.180.734**
	6		**8914.180.736**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

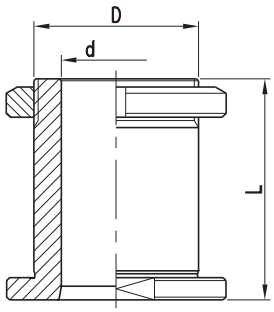
MEC

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*		11,6x12x1,5	**750.099**
		12x12x1,5	**754.102**
		15x12x1,5	**750.101**
		20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	2/7/8		**707.002.10**
	1/3/9		**707.002.13**
	4/5/6/10		**707.002.18**
Gewindestift - *Screw*	2/9	M8x16	**705.542**
	1/3/4/5/6/7/8/9/10	M8x12	**705.541**
Vorschneider - *Spur*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Abrundmesser - *Chamfering blade*		22x16x5 45°	**780.103**
Nutmesser - *Groover*		25x13x4	**783.101**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW3 (M5)	**706.103**
		SW4 (M8)	**706.104**



Spannbüchse
Sleeve

d	L.	D.		Art Nr. LH	Art.Nr. RH
40	110	60		**704.263**	**704.163**
50	110	60		**704.264**	**704.164**
40	115	60	Hydrogrip		**724.220**
50	115	60	Hydrogrip		**724.240**



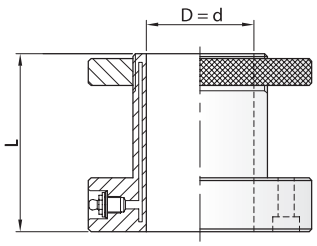
Zubehör
Attachment

		Art.Nr.
Hakenschlüssel - *Hook wrench*	80/90	**706.502**

Schraubbüchse für Nut- und Federwerkzeuge

- D180/200 auf Wunsch mit Hydro-Spannsystem oder Büchse berschraubt
- Verstellbar mit Zwischenringen
- nmax 9000

- *Adjustment by spacers*
- *D180/200 and Hydro clamping system*
- *nmax 9000*



Hydrogrip-Schraubbüchse für Nut- und Federwerkzeuge

Notizen
Notes

ProChipper®

tooling systems

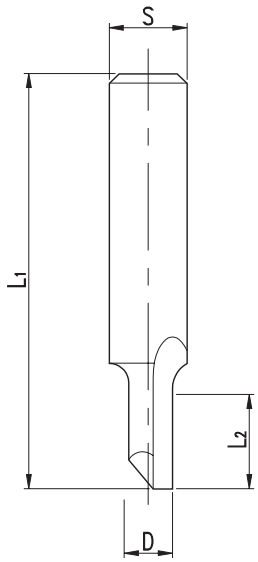


Fräswerkzeuge mit Schaft

Cutting tools with shank

3455 HS Nutschaftfräser - Massiv
HS Grooving cutter - Solid

PG 02



HS Nutfräser Z=1
HS Grooving cutter Z=1

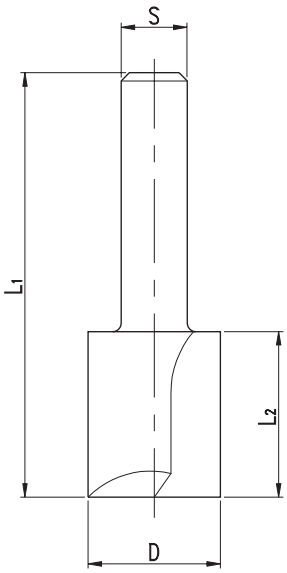
MAN | HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2	5	38	6	1	**3455.002.005**
	5	38	8	1	**3455.002.105**
3	8	41	6	1	**3455.003.008**
	8	41	8	1	**3455.003.108**
4	10	43	6	1	**3455.004.010**
	10	43	8	1	**3455.004.110**
5	10	43	6	1	**3455.005.010**
	10	43	8	1	**3455.005.110**

- HSS-Nutfräser Z=1, HSS massiv und geradeverzahnt. Anschliff zum Einbohren geeignet.
- *HSS-grooving cutter Z=1, solid HSS with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.*

3205 HS Nutschaftfräser - Massiv
HS Grooving cutter - Solid

PG 02

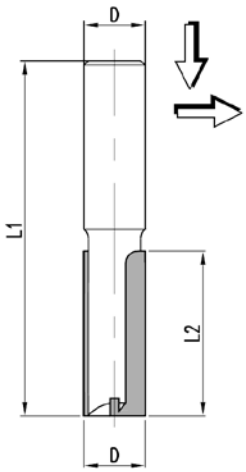


HS Nutfräser Z=2
HS Grooving cutter Z=2

MAN | HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6	15	45	6	2	**3205.006.015**
	15	45	8	2	**3205.006.115**
7	20	50	6	2	**3205.007.020**
8	30	60	6	2	**3205.008.030**
	30	60	8	2	**3205.008.130**
10	30	60	6	2	**3205.010.030**
	30	60	8	2	**3205.010.130**
14	20	50	6	2	**3205.014.020**
	20	50	8	2	**3205.014.120**
18	20	50	6	2	**3205.018.020**
	20	50	8	2	**3205.018.120**
20	20	50	6	2	**3205.020.020**
	20	50	8	2	**3205.020.120**

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- *Standard article, short-time production after order.*



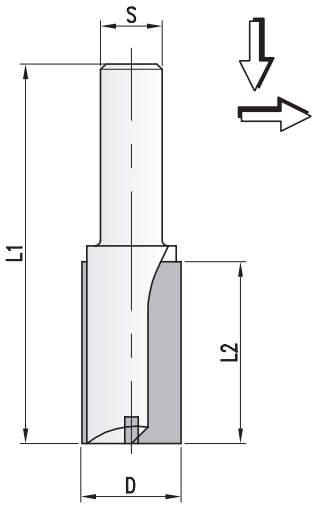
HW Nutfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	11	60	6	2	● 8135.003.010
4	12	60	6	2	● 8135.004.012
5	18	60	6	2	● 8135.005.018
6	25	60	6	2	● 8135.006.025
8	32	75	12	2	● 8135.008.032
9	32	75	12	2	8135.009.032
10	32	75	12	2	8135.010.032
12	38	95	12	2	8135.012.038
	51	108	12	2	8135.012.051
14	32	70	12	2	8135.014.032
15	32	70	12	2	8135.015.032
16	32	70	12	2	8135.016.032
18	38	80	12	2	8135.018.038
19	51	92	12	2	8135.019.051
20	38	80	12	2	8135.020.080
22	38	80	12	2	8135.022.080

- ● Vollhartmetall-Ausführung
- ● *Solid carbide*

- HW-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen. Bis Durchmesser 8mm aus Vollhartmetall, danach HW-bestückt.
- *With alternating axial angle TC-router cutter Z=1+1 with alternating axial angle for tear-free machining on both sides. Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting. TC-tipped steel body.*



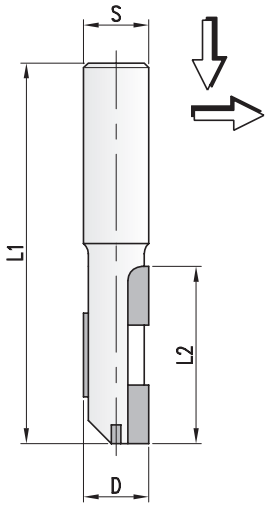
HW Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. MAN HW
TC-grooving cutter Z=2 with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6	14	48	6	2	**8439.006.014**
	14	55	8	2	**8439.006.114**
8	19	48	6	2	**8439.008.019**
	20	55	8	2	**8439.008.119**
	20	60	10x35	2	**8439.008.020**
10	19	48	6	2	**8439.010.019**
	19	60	8	2	**8439.010.119**
	25	70	10x35	2	**8439.010.025**
	32	90	8	2	**8439.010.032**
	40	90	12x35	2	**8439.010.040**
12	19	46	6	2	**8439.012.019**
	19	90	8	2	**8439.012.119**
	25	70	10x35	2	**8439.012.025**
	32	90	8	2	**8439.012.032**
	40	90	12x45	2	**8439.012.040**
14	19	48	6	2	**8439.014.019**
	19	60	10x35	2	**8439.014.119**
	25	70	8	2	**8439.014.025**
	32	90	12x45	2	**8439.014.032**
	40	90	6	2	**8439.014.040**
16	25	53	8	2	**8439.016.025**
	25	53	10x35	2	**8439.016.125**
	19	60	8	2	**8439.016.019**
	40	70	12x45	2	**8439.016.040**
18	25	53	6	2	**8439.018.125**
	25	70	10x35	2	**8439.018.019**
	19	70	8	2	**8439.018.025**
	40	90	12x45	2	**8439.018.040**
20	25	53	6	2	**8439.020.025**
	25	70	10x35	2	**8439.020.125**
	19	70	8	2	**8439.020.019**
	40	90	12x45	2	**8439.020.040**
22	16	70	8	2	**8439.022.016**
	25	70	10x35	2	**8439.022.025**
	40	90	12x45	2	**8439.022.040**
24	16	70	8	2	**8439.024.016**
	40	90	12x45	2	**8439.024.040**
25	16	70	8	2	**8439.025.016**
	25	70	10x35	2	**8439.025.025**
30	25	70	10x35	2	◊ **8439.030.025**
	50	144	MK2/Ø20	2	◊ **8439.030.050**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

8735 HW Ausschnittfräser - Festbestückt
TC Router cutter - Tipped

PG 02



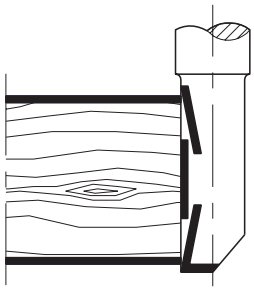
HW Ausschnittfräser Z=1+1
TC Router cutter Z=1+1

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
14	50	110	12x50	1+1	**8735.014.050**
	50	110	14x50	1+1	**8735.014.150**

- Mit wechselseitigem Achswinkel
- HW-Ausschnittfräser Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Bearbeitung. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen. HW-bestückter Stahlträger.

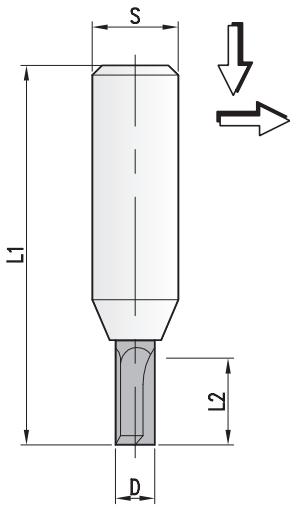
- *With alternating axial angle*
- *TC-router cutter Z=1+1 with alternating axial angle for tear-free machining on both sides. Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting. TC-tipped steel body.*



- Mit Einbohrschneide
- *With center tip for plunge cuttting*

6439 HW-Nutschaftfräser - Massiv
TC-Grooving cutter - Solid

PG 02



HW Nutfräser mit Einbohrschneide Z=2
TC Grooving cutter with plunge Z=2

MAN HW

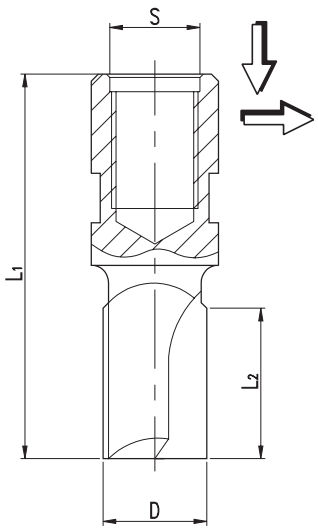
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	8	48	8	2	**6439.003.008**
	8	48	10	2	**6439.003.108**
4	11	51	8	2	**6439.004.011**
	11	51	10	2	**6439.004.111**
5	11	51	8	2	**6439.005.011**
	11	51	10	2	**6439.005.111**

- Vollhartmetall-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.

- *Solid carbide grooving cutter Z=2 with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.*

3438 HS Nutschaftfräser mit Innengewinde - Massiv
HS Grooving shank cutter with internal thread - Solid

PG 02



HW Nutfräser mit Einbohrschneide Z=2
TC Grooving cutter with plunge Z=2

MAN | HS

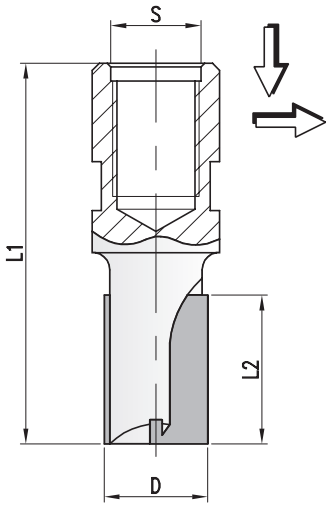
D	L2	L1	S	Z		Art. Nr.
8	20	55	M10	2	◊	**3438.008.020**
	20	60	M12x1	2	◊	**3438.008.120**
10	20	55	M10	2	◊	**3438.010.020**
12	20	55	M10	2	◊	**3438.012.020**
	23	60	M12x1	2	◊	**3438.012.023**
14	23	60	M12x1	2	◊	**3438.014.023**
16	25	60	M12x1	2	◊	**3438.016.025**
25	25	60	M12x1	2	◊	**3438.025.025**
30	25	60	M12x1	2	◊	**3438.030.025**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

- Vollhartmetall-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt.
  Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.
- *Solid carbide grooving cutter Z=2 with straight cut.*
  Ground on end, suitable for plunging.

8138 HW Nutschaftfräser mit Innengewinde - Festbestückt
TC Grooving shank cutter with internal thread - Tipped

PG 02



HW Nutfräser mit Innengewinde Z=2
TC Grooving cutter with internal thread Z=2

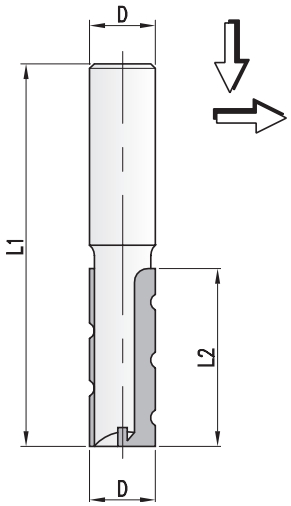
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
8	20	60	M12x1	2	**8138.008.020**
10	23	60	M12x1	2	**8138.010.023**
12	23	60	M12x1	2	**8138.012.023**
14	23	60	M12x1	2	**8138.014.023**
16	25	60	M12x1	2	**8138.016.025**
18	25	60	M12x1	2	**8138.018.025**
20	25	60	M12x1	2	**8138.020.025**
22	25	60	M12x1	2	**8138.022.025**
24	25	60	M12x1	2	**8138.024.025**
25	25	60	M12x1	2	**8138.025.025**
30	25	60	M12x1	2	**8138.030.025**

- HW-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt mit Innengewindeschaft.
  Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.
- *TC-Grooving cutter Z=2 with straight cut and internal threaded shank.*
  Ground on end, suitable for plunging.

8545 HW Ausschnittfräser - Festbestückt
TC Grooving cutter - Tipped

PG 02



- Mit Einbohrschneide
- *With center tip for plunge cutting*

HW Ausschnittfräser Z=2
TC Router cutter Z=2

MAN | HW

D	L2	L1	S	Z		Art. Nr.
20	50	95	12x40	2	◊	**8545.020.050**
	50	100	16x45	2	◊	**8545.020.150**
	50	100	18x45	2	◊	**8545.020.250**
	50	110	20x55	2	◊	**8545.020.350**
	50	110	25x55	2	◊	**8545.020.450**

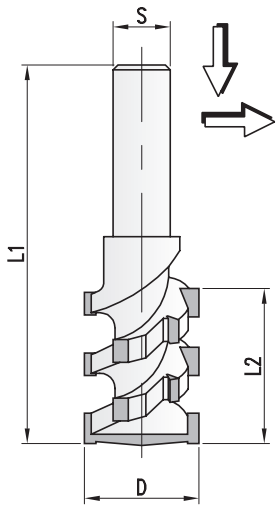
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

- HW-Ausschnittfräser Z=2 geradeverzahnt mit Spanbrechern geschliffen.
- Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen.
- HW-bestückter Stahlträger.

- *TC-router cutter Z=2, straight cut grinded with chip breakers.*
- *Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting.*
- *TC-tipped steel body.*

8335 HW Vielzahn-Schuppfräser - Festbestückt
TC Roughing cutter - Tipped

PG 02



- Mit Einbohrschneide
- *With center tip for plunge cutting*

HW Schuppfräser Z=3/6
TC Roughing cutter Z=3/6

MEC | HW

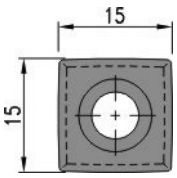
D	L2	S	Z		Art. Nr.
20	40	12	3		**8335.020.040**
	40	18	3		**8335.020.140**
	40	20	3		**8335.020.240**
	40	MK2/Ø20 3	3	◊	**8335.020.340**
	40	MK2/M30x1,5	3	◊	**8335.020.440**
30	40	18	6		**8335.030.040**
	40	20	6		**8335.030.140**
	40	MK2/Ø20 6	6	◊	**8335.030.240**
30	60	19	6		**8335.030.060**
	60	20	6		**8335.030.160**
	60	25	6		**8335.030.260**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

- HW-Vielzahnfräser Z=3 bis Z=6 mit Spanaufteilungfür große Zerspanleistung und verbesserte Späneentsorgung. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Unterteilter Schnitt für Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches. HW-bestückter Stahlträger.

- *TC-Multi tip cutter Z=3 until Z=6 with spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal. Ground on end, suitable for plunging. Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise. TC-tipped steel body.*





- Verwendung balliger Wendemesser
- *Use of rounded turnable knives*

HW Spiralfräsgarnitur Spir.=4, V=2
TC Helicoidal cutterset Spir.=4, V=2

MEC HW

D	L2	A	Spir.	V	S		Art. Nr.
80	80	125	4	2	HSK63F	✷	**5942.080.080**
	80	155	4	2	HSK63F	✷	**5942.080.081**
	130	175	4	2	HSK63F	✷	**5942.080.130**
	130	205	4	2	HSK63F	✷	**5942.080.131**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

- Leichtmetallträger in gewendelter Ausführung, bestückt mit HW-Wendemessern Z=4 in spiraliger Anordnung für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung.
- Unterteilter Schnitt zu Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches.
- Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.
- Satz bestehend aus HSK-Fräsdorn und Messerkopf.

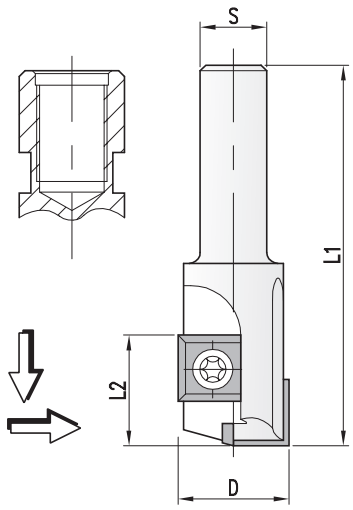
- *Light alloy tool body in helicoidal layout, tipped with TC reversible knives Z=4 in spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal.*
- *Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise.*
- *Face side with spurs for rebating.*
- *Cutterset composed by HSK-arbor and cutter.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x15x2,5	**754.106**
Schraube - *Screw*	M5x14	**705.320.13**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

5138 HW Nutschaftfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Nutfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	20	70	8	1+1	**5138.016.008**
	20	70	10	1+1	**5138.016.010**
	20	65	M10	1+1	◊ **5138.016.110**
	20	65	M12x1	1+1	◊ **5138.016.012**
18	20	70	8	1+1	**5138.018.008**
	20	70	10	1+1	**5138.018.010**
	20	65	M10	1+1	◊ **5138.018.110**
20	20	70	8	1+1	**5138.020.008**
	20	70	10	1+1	**5138.020.010**
	20	65	M10	1+1	◊ **5138.020.110**
	20	65	M12x1	1+1	◊ **5138.020.012**
22	20	70	8	1+1	**5138.022.008**
	20	70	10	1+1	**5138.022.010**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- WP-Nutfräser Z=1+1 geradeverzahnt. Bestückt mit HW-Wendemessern Z=4.
- Stirnseitiges HW-Wendemesser als Einbohrschneide.

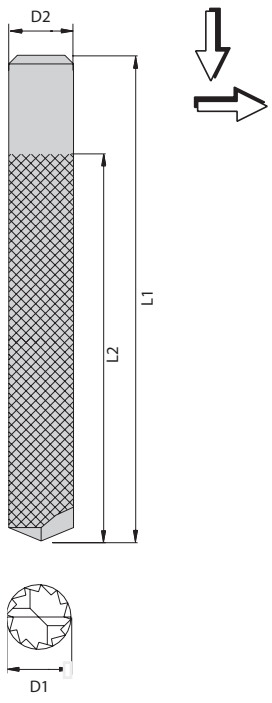
- *TC-grooving cutter Z=1+1 with reversible knives. Turnable knives with 4 cutting edges.*
- *Face turnable knife suitable for plunging.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Torx Schraube - *Torx Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

6445 HW Vielzahnfräser "CarbonLine" - Massiv
TC Multitoothed cutter "CarbonLine" - Solid

PG 02



HW Nutfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MEC | HW

D	L2	L1	S	Art. Nr.
2	7	40	2	**6445.002.007**
3	10	40	3	**6445.003.010**
4	15	40	4	**6445.004.015**
5	16	50	5	**6445.005.016**
6	18	50	6	**6445.006.018**
8	25	63	8	**6445.008.025**
10	30	72	10	**6445.010.030**
12	32	82	12	**6445.012.032**
14	50	100	14	◊ **6445.014.050**
16	80	130	16	◊ **6445.016.080**
18	80	130	18	◊ **6445.018.080**
20	100	155	20	◊ **6445.020.100**

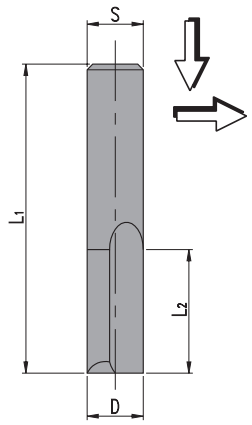
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- VHM-Vielzahnfräser mit Pyramidenverzahnung. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren. Ausführung für die Zerspanung von Composite Werkstoffen (Carbon, AFK, GFK, CFK) und Schaumwerkstoffen. Auch als Ausführung zum Nutenfräsen mit Einbohrschneiden verfügbar.

- *Solid carbide grooving cutter with diamond cut. Face ground with drilling end. Designed to machine fiber composite plastics (Carbon, AFK, GFK, CFK) and foam materials. Also available for grooving operations with plunging knives.*

6435 HW Nutschaftfräser - Massiv
TC Grooving cutter - Solid

PG 02



HW Oberfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN | HW

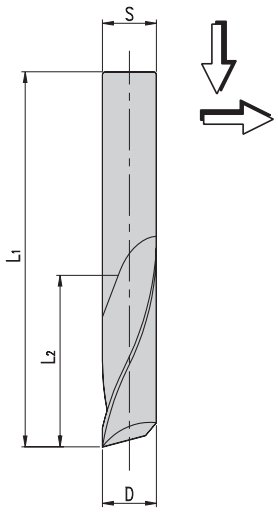
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2	7	40	6	2	**6435.002.007**
3	10	55	8	2	**6435.003.010**
4	12	55	8	2	**6435.004.012**
5	12	55	8	2	**6435.005.012**
6	12	55	8	2	**6435.006.012**
8	20	55	8	2	**6435.008.020**
10	20	60	10	2	**6435.010.020**
12	26	64	12	2	**6435.012.026**

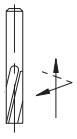
- VHM-Nutschlichtfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren.
- Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen.

- *Solid carbide finishing router cutter Z=2 with straight cut. Face ground with drilling end for plunging.*
- *Short design for increased stability and low-vibration.*

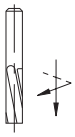
6335 HW Nutschaftfräser - Massiv
TC Grooving cutter - Solid

PG 02





Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix



Hn
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall
Negative helix

HW Schlichtfräser Z=1
TC Finishing cutter Z=1

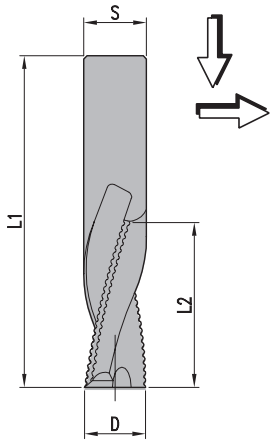
MEC | HW

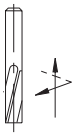
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
2	10	40	2	1L	**6335.002.010**	
3	12	40	3	1L	**6335.003.012**	
	12	50	3	1	**6335.003.112**	**6335.003.212**
4	15	40	4	1L	**6335.004.015**	
	15	50	4	1	**6335.004.115**	**6335.004.215**
5	17	50	5	1	**6335.005.017**	**6335.005.117**
	16	50	5	1L	**6335.005.016**	
6	22	60	6	1	**6335.006.022**	**6335.006.122**
	20	60	6	1L	**6335.006.020**	
8	8	58	5	1L	**6335.008.008**	
	22	63	8	1L	**6335.008.122**	
	32	70	8	1	**6335.008.032**	**6335.008.132**
10	25	72	10	1L	**6335.010.025**	
	42	100	10	1	**6335.010.042**	**6335.010.142**
	52	100	10	1	**6335.010.052**	**6335.010.152**
12	30	83	12	1L	**6335.012.030**	
	52	100	12	1	**6335.012.052**	**6335.012.152**
14	30	83	14	1L	**6335.014.030**	
	52	100	14	1	**6335.014.052**	**6335.014.152**
16	35	92	16	1L	**6335.016.035**	
	62	130	16	1	**6335.016.062**	**6335.016.162**
	72	130	16	1	**6335.016.072**	**6335.016.172**
18	35	92	18	1L	**6335.018.035**	
	72	130	18	1	**6335.018.072**	
20	40	104	20	1L	**6335.020.040**	
	72	130	20	1	**6335.020.072**	
	85	150	20	1	**6335.020.085**	
	102	160	20	1	**6335.020.102**	

L Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung
L *Lapgrinded type for better amchining of aluminium and plastics*

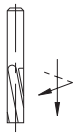
- VHM-Spiralschlichtfräser Z=1 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten.

- *Solid carbide finishing cutter Z=1 Right hand rotation with positive (Hp) or negativ spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward.*

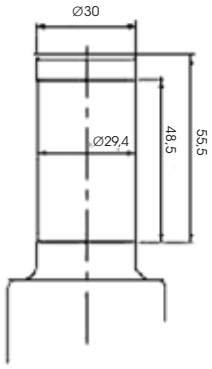




Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix



Hn
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall
Negative helix



Ausführung Schaft d = 30 mm
Design shaft d = 30 mm

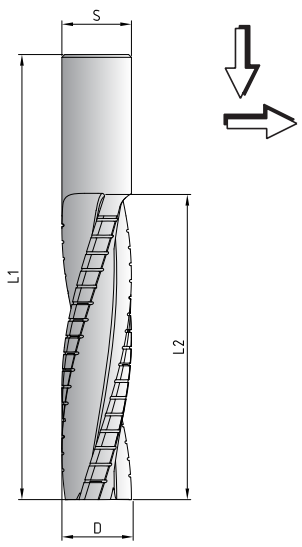
HW Schruppfräser Z=2-3
TC Roughing cutter Z=2-3

MEC | HW/HS

D	L2	L1	S	Z		Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
8	32	70	8	2		**6535.008.032**	**6535.008.132**
10	42	100	10	2		**6535.010.042**	**6535.010.142**
12	52	100	12	2		**6535.012.052**	**6535.012.152**
8	22	70	8	3		**6535.008.022**	**6535.008.122**
	32	70	8	3		**6535.008.232**	**6535.008.332**
10	32	70	10	3		**6535.010.032**	**6535.010.132**
	42	100	10	3		**6535.010.242**	**6535.010.342**
	52	100	10	3		**6535.010.052**	**6535.010.152**
12	32	80	12	3		**6535.012.032**	**6535.012.132**
	42	100	12	3		**6535.012.042**	**6535.012.142**
	52	100	12	3		**6535.012.252**	**6535.012.352**
14	42	100	14	3		**6535.014.042**	**6535.014.142**
	52	100	14	3		**6535.014.052**	**6535.014.152**
16	42	100	16	3		**6535.016.042**	**6535.016.142**
	52	100	16	3		**6535.016.052**	**6535.016.152**
	62	130	16	3		**6535.016.062**	**6535.016.162**
	72	100	16	3		**6535.016.072**	**6535.016.172**
18	52	100	18	3		**6535.018.052**	**6535.018.152**
	72	130	18	3		**6535.018.072**	**6535.018.172**
20	42	100	20	3		**6535.020.042**	**6535.020.142**
	52	100	20	3		**6535.020.052**	**6535.020.152**
	72	130	20	3		**6535.020.072**	**6535.020.172**
	85	150	20	3		**6535.020.085**	**6535.020.185**
	102	160	20	3		**6535.020.102**	**6535.020.202**
25	52	100	25	3		**6535.025.052**	**6535.025.152**
	72	130	25	3		**6535.025.072**	**6535.025.172**
	85	150	25	3		**6535.025.085**	**6535.025.185**
	102	160	25	3		**6535.025.102**	**6535.025.202**
40	120	195	30	3	HS	**3535.040.120**	
	160	235	30	3	HS	**3535.040.165**	
50	215	295	30	3	HS	**3535.050.215**	

- VHM-Spiralschruppfräser Z=2 bzw. Z=3 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten.

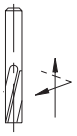
- *Solid carbide finishing router cutter Z=2 with straight cut. Face ground with drilling end for plunging.*
- *Short design for increased stability and low-vibration.*



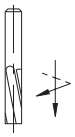
HW Schrupp-Schlichtfräser Z=2 bzw. Z=3
TC Roughing-Finishing cutter Z=2 or Z=3

MEC **HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
8	32	70	8	2	**6575.008.032**	**6575.008.132**
10	42	100	10	2	**6575.010.042**	**6575.010.142**
	52	100	10	2	**6575.010.052**	**6575.010.152**
12	42	100	12	2	**6575.012.042**	**6575.012.142**
	52	100	12	2	**6575.012.052**	**6575.012.152**
14	52	100	14	2	**6575.014.052**	**6575.014.152**
16	52	100	16	2	**6575.016.052**	**6575.016.152**
	62	130	16	2	**6575.016.062**	**6575.016.162**
	72	130	16	2	**6575.016.072**	**6575.016.172**
18	72	130	18	2	**6575.018.072**	**6575.018.172**
20	72	130	20	2	**6575.020.072**	**6575.020.172**
	85	150	20	2	**6575.020.085**	**6575.020.185**
	102	160	20	2	**6575.020.102**	**6575.020.202**
8	22	70	8	3	**6575.008.022**	**6575.008.122**
	32	70	8	3	**6575.008.232**	**6575.008.322**
10	32	70	10	3	**6575.010.032**	**6575.010.132**
	42	100	10	3	**6575.010.242**	**6575.010.342**
	52	100	10	3	**6575.010.252**	**6575.010.352**
12	32	80	12	3	**6575.012.032**	**6575.012.132**
	42	100	12	3	**6575.012.242**	**6575.012.342**
	52	100	12	3	**6575.012.252**	**6575.012.352**
14	52	100	14	3	**6575.014.252**	**6575.014.352**
16	42	100	16	3	**6575.016.042**	**6575.016.142**
	52	100	16	3	**6575.016.252**	**6575.016.352**
	62	130	16	3	**6575.016.262**	**6575.016.362**
	72	130	16	3	**6575.016.272**	**6575.016.372**
18	52	100	18	3	**6575.018.052**	**6575.018.152**
	72	130	18	3	**6575.018.272**	**6575.018.372**
20	42	100	20	3	**6575.020.042**	**6575.020.142**
	52	100	20	3	**6575.020.052**	**6575.020.152**
	72	130	20	3	**6575.020.272**	**6575.020.372**
	85	150	20	3	**6575.020.285**	**6575.020.385**
	102	160	20	3	**6575.020.302**	**6575.020.402**
25	72	130	25	3	**6575.025.072**	**6575.025.172**
	85	150	25	3	**6575.025.085**	**6575.025.185**
	102	160	25	3	**6575.025.102**	**6575.025.202**



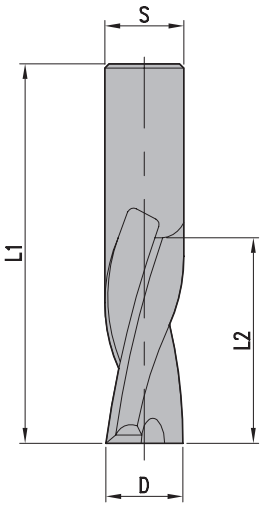
Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix

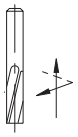


Hn
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall
Negative helix

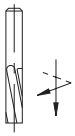
- VHM-Spiralschruppschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3 mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn).Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben , negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten. Schruppschlichtfräser sind mit Spanteilerrillen geschliffen und ermöglichen höhere Vorschübe als herkömmliche Schlichtfräser. Die Aufteilung der Späne führt zu reduzierter Antriebsleistung und verbessert die Laufruhe. Minimiertes Arbeitsgeräusch.

- *Solid carbide roughing finishing cutter Z=2 or Z=3 with positive (Hp) or negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips to upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward. Roughing Finishing cutters are grinded with chipbreakers reduce the cutting power, allow higher feed spedds and smooth operation.*





Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix



Hn
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall
Negative helix

VHM-Spiralschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3. Rechtsschneidend mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten.

Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3. Right hand rotation with positive (Hp) or negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips to upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward.

L = Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung

L = Lapgrinded type for better machining of aluminium and plastics

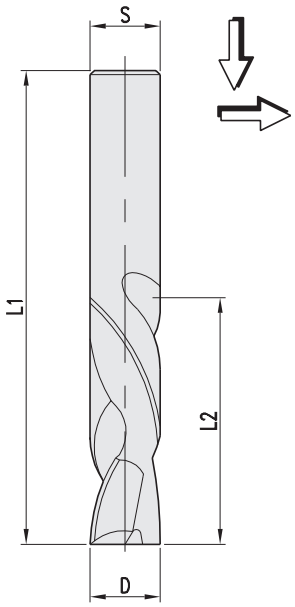
HW Schlichtfräser Z=2-3
TC Finishing cutter Z=2-3

MEC | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
3	12	40	3	2L	6375.003.212	
	12	50	3	2	6375.003.012	6375.003.112
4	14	40	4	2L	6375.004.014	
	15	50	4	2	6375.004.015	6375.004.115
5	16	50	5	2L	6375.005.016	
	17	50	5	2	6375.005.017	6375.005.117
6	18	50	6	2L	6375.006.018	
	22	60	6	2	6375.006.022	6375.006.122
8	20	63	8	2L	6375.008.020	
	32	70	8	2	6375.008.032	6375.008.132
10	25	72	10	2L	6375.010.025	
	32	70	10	2	6375.010.032	
	42	100	10	2	6375.010.042	6375.010.142
	52	100	10	2	6375.010.052	6375.010.152
12	30	83	12	2L	6375.012.030	
	42	100	12	2	6375.012.042	6375.012.142
	52	100	12	2	6375.012.052	6375.012.152
14	52	100	14	2	6375.014.052	6375.014.152
16	35	92	16	2L	6375.016.035	
	42	100	16	2	6375.016.242	6375.016.342
	52	100	16	2	6375.016.052	6375.016.152
	62	130	16	2	6375.016.062	6375.016.162
	72	130	16	2	6375.016.072	6375.016.172
18	52	100	18	2	6375.018.252	6375.018.352
	72	130	18	2	6375.018.072	6375.018.172
20	42	100	20	2	6375.020.242	6375.020.342
	45	104	20	2L	6375.020.045	
	52	100	20	2	6375.020.252	6375.020.352
	72	130	20	2	6375.020.072	6375.020.172
	85	150	20	2	6375.020.085	6375.020.185
	102	160	20	2	6375.020.102	6375.020.202
8	22	70	8	3	6375.008.022	6375.008.122
	32	70	8	3	6375.008.232	6375.008.332
10	32	70	10	3	6375.010.132	6375.010.232
	42	100	10	3	6375.010.242	6375.010.342
	52	100	10	3	6375.010.252	6375.010.352
12	32	80	12	3	6375.012.032	6375.012.132
	42	100	12	3	6375.012.242	6375.012.342
	52	100	12	3	6375.012.252	6375.012.352
14	52	100	14	3	6375.014.252	6375.014.352
16	42	100	16	3	6375.016.042	6375.016.142
	52	100	16	3	6375.016.252	6375.016.352
	62	130	16	3	6375.016.262	6375.016.362
	72	130	16	3	6375.016.272	6375.016.372
18	42	100	18	3	6375.018.042	6375.018.142
	52	100	18	3	6375.018.052	6375.018.152
	72	130	18	3	6375.018.272	6375.018.372
20	42	100	20	3	6375.020.042	6375.020.142
	52	100	20	3	6375.020.052	6375.020.152
	72	130	20	3	6375.020.272	6375.020.372
	85	150	20	3	6375.020.285	6375.020.085
	102	160	20	3	6375.020.302	6375.020.402
25	52	100	25	3	6375.025.052	6375.025.152
	72	130	25	3	6375.025.072	6375.025.172
	85	150	25	3	6375.025.085	6375.025.185
	102	160	25	3	6375.025.102	6375.025.202

6735 HW Schlichtfräser mit wechselseitigem Achswinkel - Massiv
TC Finishing cutter with altrnating spiral - Solid

PG 02

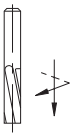


HW Schlichtfräser Z=2+2 / 3+3
TC Finishing cutter Z=2+2 / 3+3

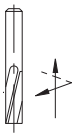
MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
8	32	70	8	2+2	**6735.008.032**
10	32	70	10	2+2	**6735.010.032**
12	32	80	12	2+2	**6735.012.032**
	42	100	12	2+2	**6735.012.042**
14	52	100	14	2+2	**6735.014.052**
16	42	100	16	2+2	**6735.016.042**
	52	100	16	3+3	**6735.016.052**
18	52	100	18	3+3	**6735.018.052**
20	52	100	20	3+3	**6735.020.052**
	72	130	20	2+2	**6735.020.072**

- VHM-Spiralschlichtfräser Z=2+2 bzw. Z=3+3 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) und negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten. Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Bearbeitung.
- *Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3 Right hand rotation with positive (Hp) and negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips to upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward. Cutting edges with alternating shear angle for tear-free edges on both sides.*



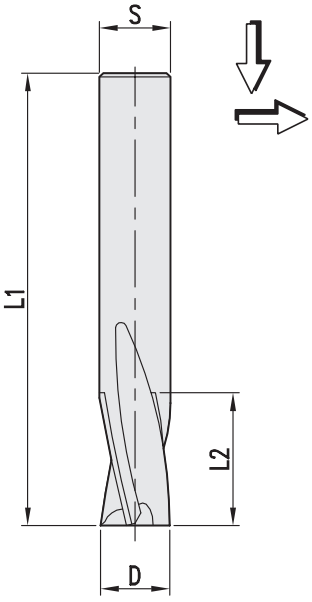
Hn
oberer Schneidenteil
upper cutting part



Hp
unterer Schneidenteil
lower cutting part

6385 HW Schlichtfräser für Beschläge - Massiv
TC Hinge cutter - Solid

PG 02

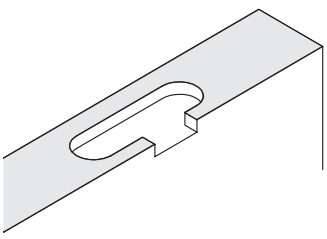


HW Schlichtfräser Z=2
TC Hinge cutter Z=2

MAN HW

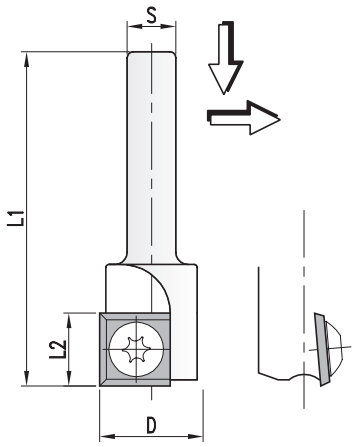
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	10	64	10x40	2	**6385.010.110**	**6385.010.010**
12	10	64	12x40	2	**6385.012.110**	**6385.012.010**
	10	64	12x40	3	**6385.012.310**	**6385.012.210**

- VHM-Spiralsclichtfräser Z=2 bzw. Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp) Positive Spirale (Hp) zum ausissfreien Ausfräsen von Beschlagtaschen.
- *Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp). Positive spiral (Hp) for tear-free edges of hingecuts.*



5639 HW Schlichtfräser für Beschläge - Wendemesser
TC Hinge cutter - Reversible knife

PG 02



HW Schlichtfräser Z=2 MAN HW
TC Hinge cutter Z=2

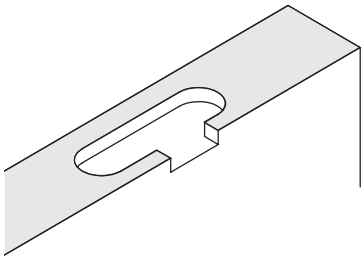
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	12	64	12x40	2	**5639.016.012**	**5639.016.112**

- WP-Nutfräser Z=2 mit Achswinkel für Beschlagtaschen. Bestückt mit HW-Wendemessern Z=4.
- Stirnseitiges HW-Wendemesser als Einbohrschneide.

- *TC-Grooving cutter Z=2 with reversible knives for hinge cuts. Turnable knives with cutting edges.*
- *Face turnable knife suitable for plunging.*

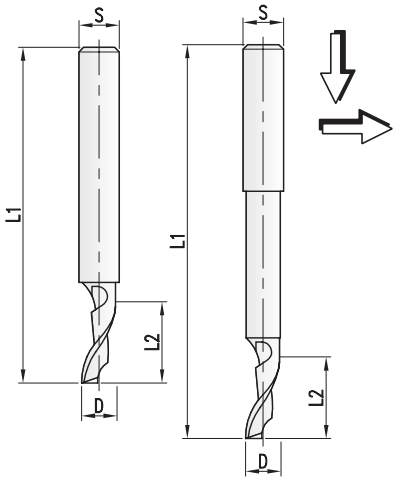
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - Screw	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	**706.302**



3335 HS Wasserschlitzfräser - Massiv
HS Drainage slot cutter - Solid

PG 02



HS Schlichtoberfräser Z=1 MAN HS
HS Finishing router cutter Z=1

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
5	12	60	8	1	**3335.005.012**
6	14	60	8	1	**3335.006.014**
8	16	80	8	1	**3335.008.016**

- HS-Wasserdchlitzfräser Z=1 aus Hochleistungsschnellstahl. Rechtsschneidend mit positiver Spirale.
- Zur Verwendung auf Kopier- oder Wasserschlitzfräsmaschinen. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus KU(PVC)-, Alu-, und NE-Metallen.

- *HS-Drainage slot router Z=1 made from highspeedsteel. Right hand rotation with positive spiral.*
- *For use on copy routers or drainage slot routers. To slot and drill profiles made from PVC-, Alu-, or NE-metals.*

HS Schlichtoberfräser Z=1 MAN HS
HS Finishing router cutter Z=1

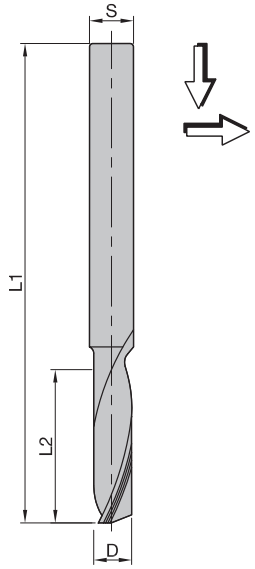
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
5	16/45	90	8	1	**3335.005.016**
6	16/45	90	8	1	**3335.006.016**
8	14/68	100	8	1	**3335.008.014**

- Zur Herstellung der Entwässerungsnut in ALU/KU-Fensterprofile geeignet

- *For machining drainage grooves in aluminium/plastic window profiles*

6395 HW Wasserschlitzfräser - Massiv
TC Drainage slot cutter - Solid

PG 02



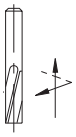
HS Schlichtoberfräser Z=1
HS Finishing router cutter Z=1

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	8	58	6	1L	**6395.003.008**
4	8	58	6	1L	**6395.004.008**
5	10	58	6	1L	**6395.005.010**
6	10	58	6	1L	**6395.006.010**
8	10	75	8	1L	**6395.008.010**
10	25	80	10	1L	**6395.010.025**
12	25	83	12	1L	**6395.012.025**

- HW-Wasserschlitzfräser Z=1 aus Vollhartmetall. Rechtsschneidend mit positiver Spirale.
- Zur Verwendung auf Kopier- oder Wasserschlitzfräsmaschinen.
- Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus KU(PVC)-, Alu-, und NE-Metallen

- *TC-Drainage slot rounder Z=1 made from solid carbide. Right hand rotation with positive spiral.*
- *for use on copy routers or drainage slot routers.*
- *To slot and drill profiles made from PVC,- Alu-, or Ne-metals.*



Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix

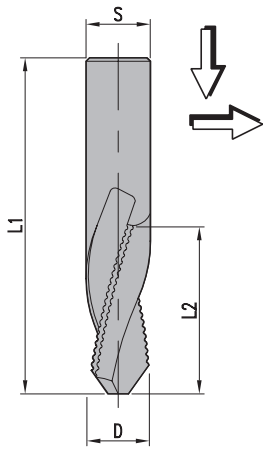
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	15	100	8	1L	**6395.003.015**
4	20	100	8	1L	**6395.004.020**
5	22	100	8	1L	**6395.005.022**
6	25	100	8	1L	**6395.006.025**
8	30	100	8	1L	**6395.008.030**
10	30	100	10	1L	**6395.010.030**
12	35/75	100	12	1L	**6395.012.035**

L Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung
L *Lapgrinded type for better amchining of aluminium and plastics*

- Zur Herstellung der Entwässerungsnut in ALU/KU-Fensterprofile geeignet
- *For machining drainage grooves in aluminium/plastic window profiles*

6595 HW Drücker-Schlüssel-Spionlochfräser - Massiv
TC Keyhole and spyhole cutter - Solid

PG 02



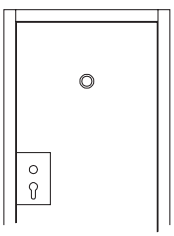
HW Schlüssellochfräser Z=3
TC Keyholecutter Z=3

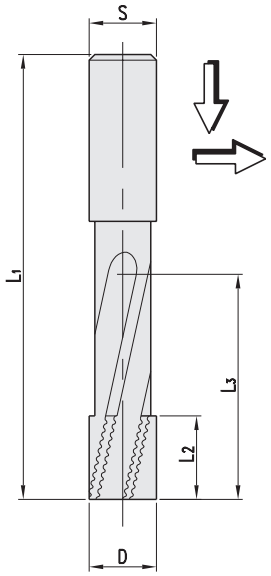
MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Hp	Art. Nr.
12	15/75	120	12	3	Hp	**6595.012.075**
14	62	130	14	3	Hp	**6595.014.062**
16	62	130	16	3	Hp	**6595.016.062**
	73	140	16	3	Hp	**6595.016.073**
	50/105	170	16	3	Hp	**6595.016.105**

- VHM-Spiralschruppfräser Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben.

- *Solid carbide roughing cutter Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp)*
- *Positive spiral (Hp) to remove chips to upward.*





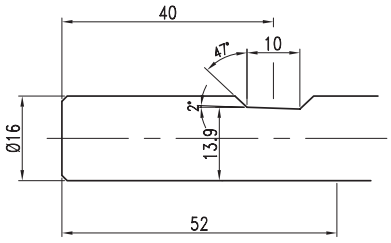
HW Schlosskastenfräser Z=3
TC Lockset cutter Z=3

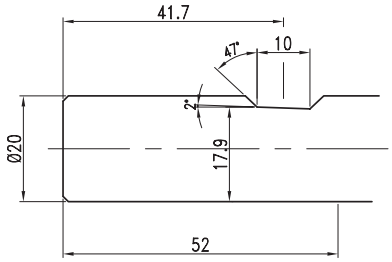
MEC HW

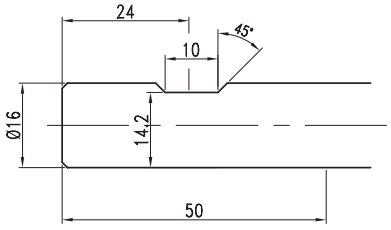
D	L3	L2	L1	S	Z	Hp	Art. Nr.
14	95	45	150	14	3	Hp	**6585.014.095**
	95	30	155	14	3	Hp	**6585.014.195**
16	95	45	150	16	3	Hp	**6585.016.095**
	115	30	175	16	3	Hp	**6585.016.115**
	95	50	150	16	3	Hp	**6585.016.195**
18	95	45	150	18	3	Hp	**6585.018.095**
	115	30	175	18	3	Hp	**6585.018.115**
	95	50	150	18	3	Hp	**6585.018.095**
20	95	45	150	20	3	Hp	**6585.020.195**

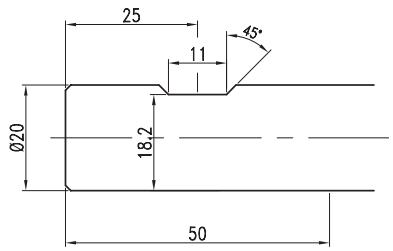
- VHM-Spiralschlosskastenfräser Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben. Gesamte Frästiefe durch mehrere Zustellungen herstellen.
- Auf Wunsch mit Ultra-Beschichtung für verlängerte Standzeit.

- *Solid carbide lockset cutter Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp).*
- *Positive spiral (Hp) to remove chips to upward Machine the complete cutting depth with several steps.*
- *On demand with Ultra coating for higher tool life.*

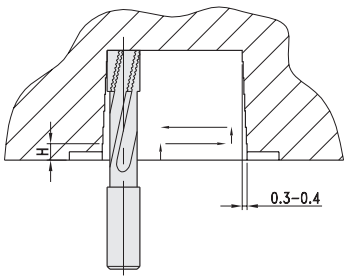








H = 4 - 15mm
je nach Holzart
dependent on type of wood

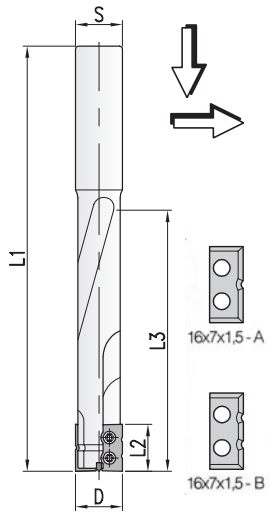


- Bei Verwendung der Schlosskastenfräser in Aggregaten mit Klemmschrauben erfolgt die Auslieferung mit Schaft-Spannfläche.
- Bitte den Maschinentyp bzw. das Aggregat angeben.

- *For use in aggregates with flank-clamping delivery with grinding of the weldon slot.*
- *Please spezify machinetype or type of used aggregate.*

4435 HW Schlosskastenfräser - Wechselmesser
TC Lockset cutter - Reversible knife

PG 02



HW Schlosskastenfräser Z=2
TC Lockset cutter Z=2

MEC HW

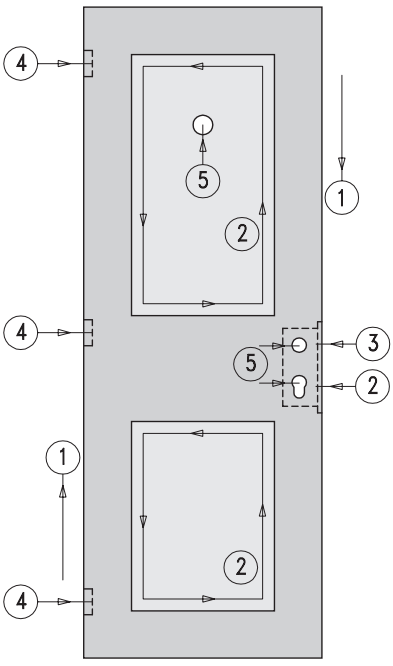
D	L2	L3	L1	S	Z	Art. Nr.
16	16	105	150	16	2	**4435.016.016**
	16	95	170	16	2	**4435.016.116**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser A - *Reversible knife A*	16x17x1,5	**757.551**
Wechselmessesr B - *Reversible knife B*	16x17x1,5	**757.552**
Schraube - *Screw*	M3x4	**705.356.04**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9	**706.301**

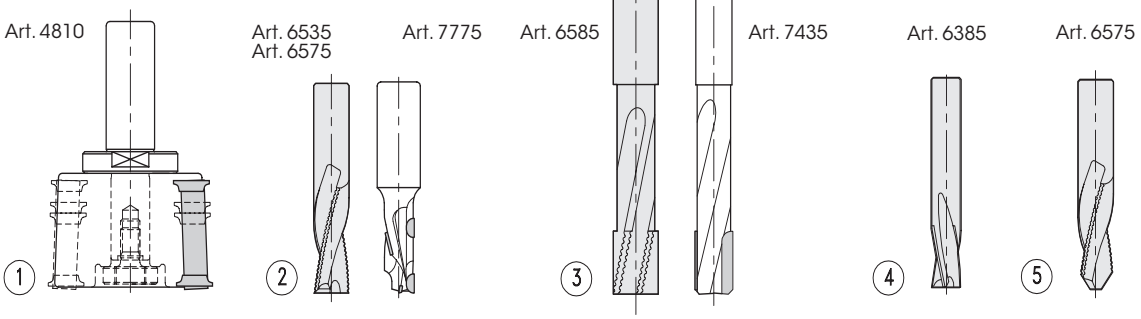
4235 Werkzeuge für die Türenfertigung auf CNC-Bearbeitungcentern
Tools for door production on CNC-machines

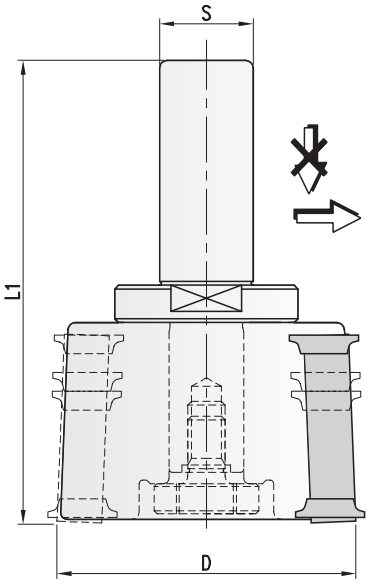
PG 02



HW Schlosskastenfräser Z=3
TC Lockset cutter Z=3

Nr.	D	L2	S	Z		Art. Nr.
1	80	50	20	2	HW	**4810.080.020**
2	16	55	16	3	HW	**6535.016.055**
	16	35	16	1+1	DP	**7775.016.035**
3	16	50	16	3	HW	**6585.016.095**
	17	25	16	2	DP	**7435.017.025**
4	12	10	16	2	HW	RH **6385.012.010**
		10	12		HW	LH **6385.012.110**
5	16	55		3	HW	**6575.016.055**





HW Abrund-Fügefräser Z=2
TC Rounding-rebating cutter Z=2

MEC HW

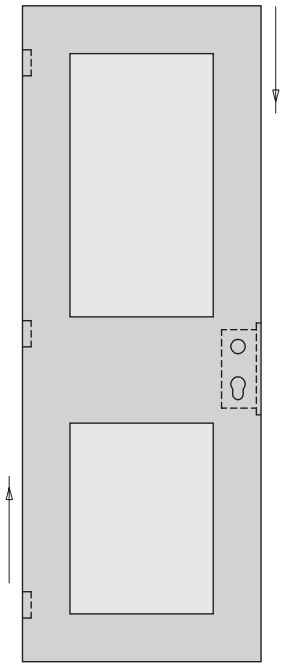
Nr.	D	L1	S	Z	C	Art. Nr.
1	80	115	20	2	2+2	**4810.080.020**
2	80	115	20	2	2+2	**4810.080.120**

- Auslieferung standardmäßig mit Abrundmesser R=1,5
- Zum Fügen und gleichzeitigem Abrunden oder Anfasen der 2° schrägen Fügeflächen.
- Kantenrunder bzw. Fasemesser verstellbar für Holzstärke 30mm bis 45mm.

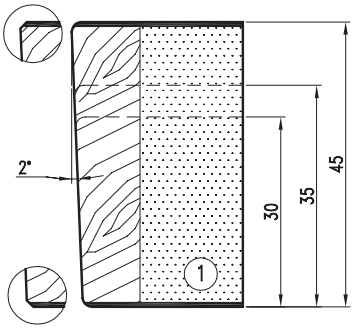
- *Cutterhead supplied with rounding knife R=1,5*
- *For jointing and rounding or bevelling of 2° angular jointing area.*
- *Rounding- or Bevelling knifes adjustable from 30mm to 45mm wood size.*

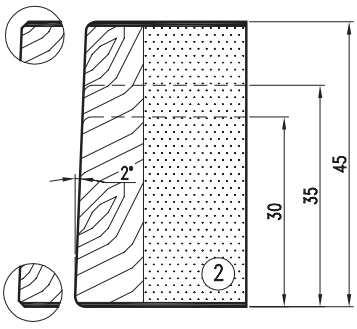
Ersatzteile
Spare parts

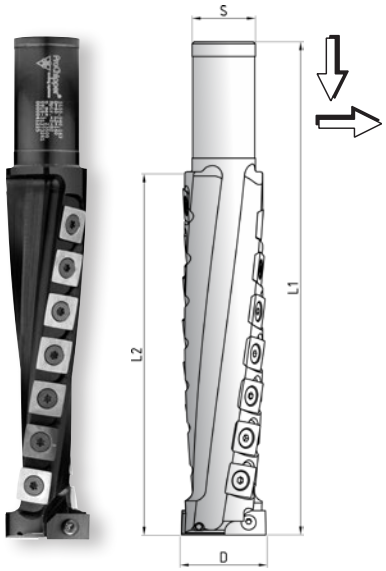
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Screw*	M8x12	**705.541**
Abrundmesser - *Rounding knife*	R1,5	**780.205**
Fasemesser - *Bevelling knife*	45°	**780.103**
Schraube - *Screw*	M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW2,5 (M5)	**706.102**
	SW4 (M8)	**706.104**



- Füge-Wendemesser sind 2° geschwenkt, Abrundmesser stufenlos verstellbar.
- *Rebating-Knives are swivelled 2°. Rounding knives adjustable.*





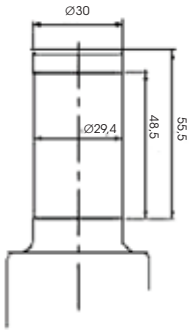


HW Spiralfräser Z=2R/R
TC Helicoidal shank cutter Z=2R/R

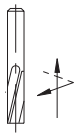
MEC HW

D	L2	L1	S	Spir. + B	Art. Nr.
30	95	140	25	3+2	**5155.030.095**
	125	205	25	3+2	**5155.030.126**
40	100	170	25	2+2	**5155.040.100**
	120	195	25	2+2	**5155.040.128**
	120	195	30	2+2	**5155.040.120**
	160	227	25	2+2	**5155.040.166**
	160	227	30	2+2	**5155.040.163**
50	175	250	25	2+1	**5155.050.175**
	210	280	30	2+1	**5155.050.210**
	100/230	290	32	2+2	**5155.050.232**

- Bohrspiralschaftfräser mit 4-fach HW-Wendemessern. Geräuscharm, geringe Leistungsaufnahme und leichter Lauf durch Aufteilung der Späne. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten.
- Tragkörper aus Stahl.
- *Helicoidal shank cutter with 4x TC turnable knives. Low-noise, segmentation of chip removal leads to reducted input power. Smooth surfaces from radius cutting edges.*
- *Steel tool body.*



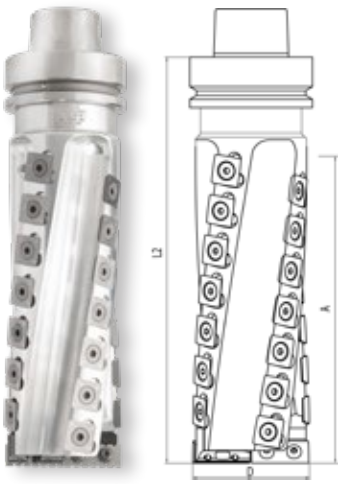
Ausführung Schaft d = 30 mm
Design shaft d = 30 mm



Hp
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall
Positive helix

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Turnable knife*	Ø30	10,5x10,5x1,5	**S750.1241**
		10,5x10,5x1,5	**750.207**
	Ø40	15x15x2,5	**754.306**
	Ø50	15x15x2,5	**754.106**
Bohrschneide - *Plunging insert*	Ø40	20,2x12x1,5	**S750.2609**
		15x12x1,5	**S750.2574**
	Ø50	25,4x12x1,5	**S750.2761**
		25,4x12x1,5	**S750.2762**
Torx Schraube -*Torx screw*	Ø30	M4x9	**705.310.09**
	Ø40	M5x13	**705.320.13**
		M3,5x7	**705.350**
	Ø50	M5x13	**705.320.13**
		M3,5x7	**705.350**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	Ø30	T15	**706.302**
	Ø40+Ø50	T20	**706.305**

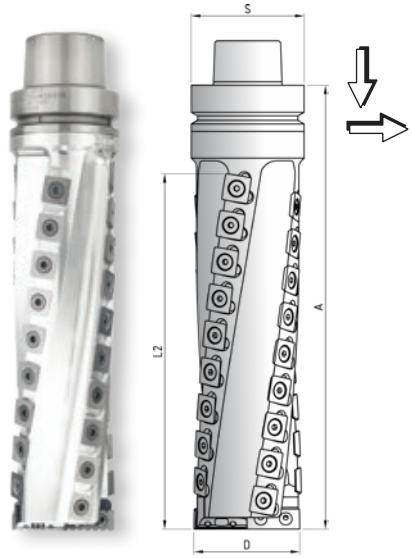


HW Spiralfräser Z=2R/R
TC Helicoidal cutter Z=2R/R

MEC HW

D	L2	A	S	Z		Art. Nr.
60	130	210	HSK63F	4+2	✷	**5232.060.130**
	130	210	HSK63E	4+2	✷	**5232.060.230**
	160	210	HSK63F	4+2	✷	**5232.060.160**
	160	210	HSK63E	4+2	✷	**5232.160.160**
	170	250	HSK63F	4+2	✷	**5232.060.170**
	170	250	HSK63E	4+2	✷	**5232.160.170**
	200	250	HSK63F	4+2	✷	**5232.060.200**
	200	250	HSK63E	4+2	✷	**5232.160.200**
80	170	250	HSK63F	4+2	✷	**5232.080.170**
	170	250	HSK63E	4+2	✷	**5232.180.170**
	200	250	HSK63F	4+2	✷	**5232.080.200**
	200	250	HSK63E	4+2	✷	**5232.180.200**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

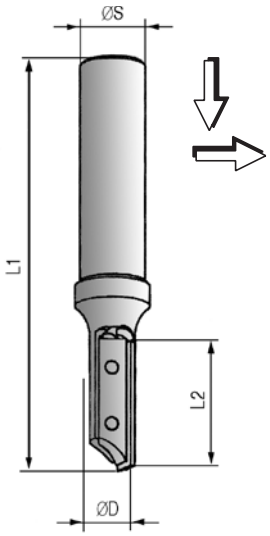


- Spiralbohrhobelgarnitur mit 4-fach HW-Wendemessern und Stahl-Bohrkopf.
- Tragkörper aus Leichtmetall. Werkzeug und HSK sind unlösbar miteinander verbunden.
- Geräuscharm, geringe Leistungsaufnahme und leichter Lauf durch Aufteilung der Späne.
- Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten.

- *Helicoidal drilling planing cutterset with 4x TC turnable knives.*
- *Aluminium tool body. Cutter and HSK are shrink-fit together.*
- *Low-noise, segmentation of chip removal leads to reduced input power.*
- *Smooth surfaces from radius cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Turnable knife*	Ø60 - Ø80	15x15x2,5	**754.106**
Bohrschneide - *Plunging insert*	Ø60	29,6x12x1,5	**S750.2595**
		29,5x12x1,5	**753.207**
	Ø80	40,6x12x1,5	**S750.2620**
		39,5x12x1,5	**753.271**
Bohrkopf - *Borehead*	Ø60		**S709.6445**
	Ø80		**S709.5447**
Schraube - *Screw*		M4x20	**705.468**
Schraube - *Screw*		M6x16	**705.703**
Torx Schraube - *Torx Screw*	Ø60 - Ø80	M4x6	**705.351**
		M5x14	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	Ø60 - Ø80	T15	**706.302**
		T20	**706.305**



HW Nutfräser Z=1
TC Grooving cutter Z=1

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art.Nr. RH
8	20	65	10	1	**5135.108.020**	**5135.008.020**
	20	65	10	1		● **5135.208.020**
9	20	65	10	1	**5135.109.020**	**5135.009.020**
10	20	70	10	1		**5135.010.020**
	25	70	10	1	**5135.110.025**	**5135.010.025**
11	25	70	12	1		**5135.011.025**
12	20	65	10	1		**5135.012.020**
	30	75	10	1	**5135.112.030**	**5135.012.030**
13	30	75	12	1		**5135.013.030**
14	30	75	12	1		**5135.014.030**
	40	85	12	1	**5135.114.040**	**5135.014.040**

- Grundkörper in Schwermetall
- *Heavy steel tool body*

- Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.
- Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. HW-Wendemesser mit Spannbacken geklemmt.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren.

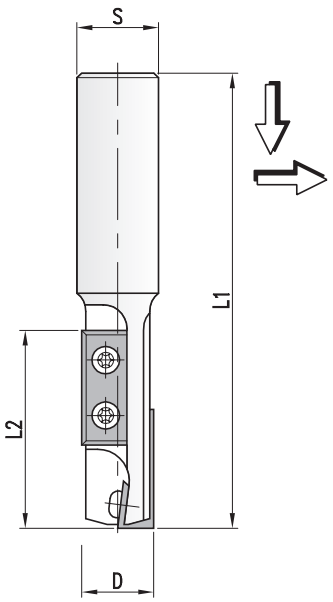
- *Router cutter for sizing and grooving to finish quality. For grooving with constant tool diameter.*
- *Tungsten carbide turnblade knife clamped by wedge.*
- *Suitable for ramp plunging.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

			Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Turnable knife*	Ø8 - Ø9	L20	20x4,1x1,1	**758.411**
	Ø10 - Ø12	L20	20x5,5x1,1	**758.511**
	Ø10 - Ø11	L25	25x5,5x1,1	**758.512**
	Ø12 - Ø14	L30	30x5,5x1,1	**758.503**
	Ø14	L40	40x5,5x1,1	**758.504**
Spannkeil - *Clamping wedge*	Ø8 - Ø9	L20RH		**707.001.20**
	Ø8 - Ø9	L20LH		**707.002.20**
	Ø10	L20RH		**707.003.20**
	Ø10 - Ø11	L25RH		**707.001.25**
	Ø10 - Ø11	L25LH		**707.002.25**
	Ø12	L20RH		**707.004.20**
	Ø12 - Ø14	L30RH		**707.001.30**
	Ø12 - Ø14	L30LH		**707.002.30**
	Ø14	L40RH		**707.001.40**
	Ø14	L40LH		**707.002.40**
Torx Schraube -*Torx screw*	Ø8 - Ø9		M2,5x5	**705.281.25**
	Ø10 - Ø11		M2,5x6	**705.281.25**
	Ø12 - Ø14		M3x7	**705.312.30**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	Ø8 - Ø11		T8	**706.234**
	Ø12 - Ø14		T9	**706.301**

5145 HW Nutfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



- Mit Einbohrschneide
- *With center tip for plunge cutting*

HW Nutfräser Z=1+1
TC Grooving cutter Z=1+1

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	30	90	18	1+1	**5145.016.030**
	30	100	20	1+1	**5145.016.130**
	30	100	25	1+1	**5145.016.230**
18	50	110	18	1+1	**5145.018.050**
	50	120	20	1+1	**5145.018.150**
	50	120	25	1+1	**5145.018.250**
20	50	110	18	1+1	**5145.020.050**
	50	120	20	1+1	**5145.020.150**
	50	120	25	1+1	**5145.020.250**

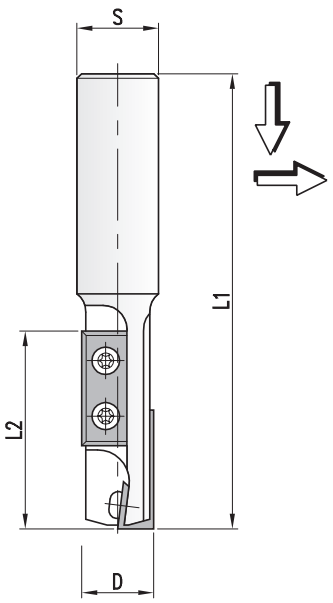
- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Achsparallele Schneiden. Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- *Router cutter with TC turnable knives for rooving with constant tool diameter. Straight cut. Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece. With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*		29,5x12x1,5	**753.207**
	Ø16 - Ø18	7,5x12x1,5	**750.097**
	Ø20	9x12x1,5	**750.096**
Schraube - *Screw*		M4x4	**705.353**
		M3,5x5	**705.352**
Torx Schlüssel - *Torch wrench*		T15	**706.302**

5165 HW Nutfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Nutfräser Z=1+1
TC Grooving cutter Z=1+1

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	45	105	18	2	**5165.016.045**
	45	115	20	2	**5165.016.145**
	45	115	25	2	**5165.016.245**
18	50	110	18	2	**5165.018.050**
	50	120	20	2	**5165.018.150**
	50	120	25	2	**5165.018.250**
20	50	110	18	2	**5165.020.050**
	50	120	20	2	**5165.020.150**
	50	120	25	2	**5165.020.250**

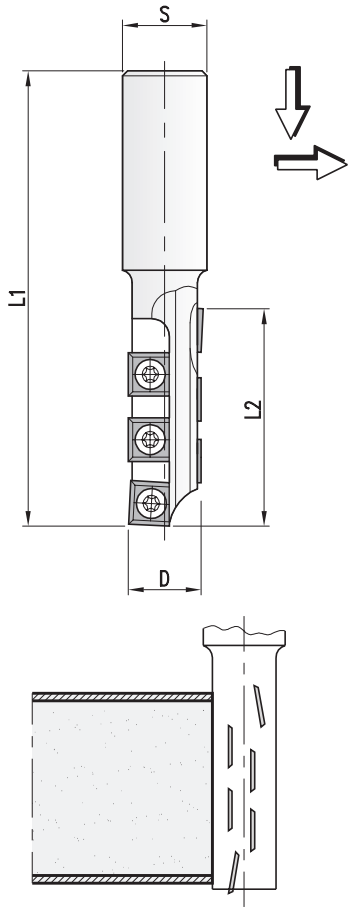
- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Achsparallele Schneiden. Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- *Router cutter with TC turnable knives for rooving with constant tool diameter. Straight cut. Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece. With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	29,5x12x1,5	**753.207**
	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torch wrench*	T15	**706.302**

5645 HW Nutfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Nutfräser Z=1+1
TC Grooving cutter Z=1+1

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
22	42	115	20	1+1	**5645.022.042**
	42	115	25	1+1	**5645.022.142**
	60	131	20	1+1	**5645.022.060**
	60	131	25	1+1	**5645.022.160**

- WP-Oberfräser für Format- und Nutfräsungen.
  Außenschneiden mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.
  Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt.
  Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen.
  Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- *Router cutter with TC turnable knives for sizing and grooving.*
  Outer knives with alternate shear angles, for tear-free cut edges on both sides.
  Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece.
  With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.

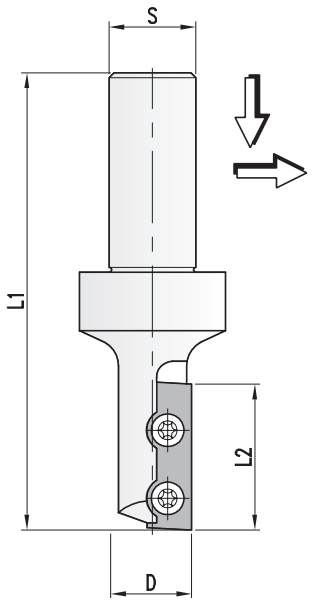
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
	12x12x1,5*	**752.100**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torch wrench*	T15	**706.302**

* Für MDF und besonders abrasive Werkstoffe
* *For MDF and abrasive material*

5175 HW Nutfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Nutfräser Z=1
TC Grooving cutter Z=1

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	30	91	20	1	**5175.016.030**
	50	111	20	1	**5175.016.050**
18	30	91	20	1	**5175.018.030**
	50	111	20	1	**5175.018.050**

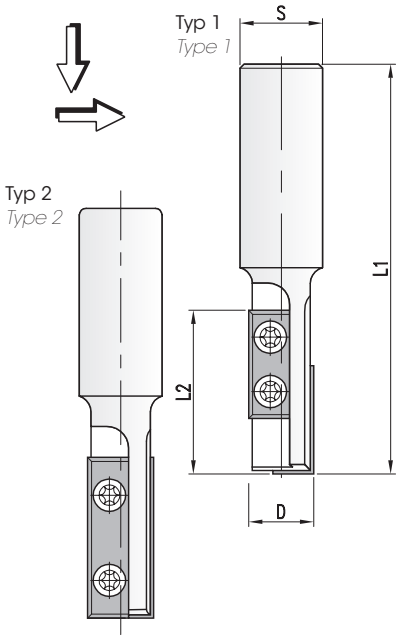
- WP-Oberfräser für Format- und Nutfräsungen in Schlichtqualität.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren geeignet.
- Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt.
- *Router cutter with tungsten carbide turnable knife for sizing ang grooving to finish qualitiy.*
- *For grooving with constant tool diameter. Suitable for ramp plunging.*
- *Straight cut. One piece cutting edge.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	Ø	29,5x9x1,5	**757.500**
		49,5x9x1,5	**757.501**
	Ø18	29,5x12x1,5	**757.150**
		49,5x12x1,5	**757.151**
Schraube - *Screw*		M3,5x5	**705.352**
Torx Schlüssel - *Torch wrench*		T15	**706.302**

5185 HW Nutfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Nutfräser Z=1+1
TC Grooving cutter Z=1+1

MEC HW

Nr.	D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
1	16	35	105	20	1+1	**5185.016.035**
	18	45	115	20	1+1	**5185.018.045**
		45	115	25	1+1	**5185.018.145**
	20	50	125	20	1+1	**5185.020.050**
		50	125	25	1+1	**5185.020.150**
	22	55	135	20	1+1	**5185.022.055**
		55	135	25	1+1	**5185.022.155**
Mit 2-Schneider - *With 2 straight knives*						
2	16	30	100	20	2	**5185.016.030**
		50	120	20	2	**5185.016.050**
	20	50	125	20	2	**5185.020.250**

- WP-Oberfräser für Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren geeignet.
- Messerbestückung von Typ 2 ausgelegt für absatzfreien Schnitt bei erhöhten Vorschüben.

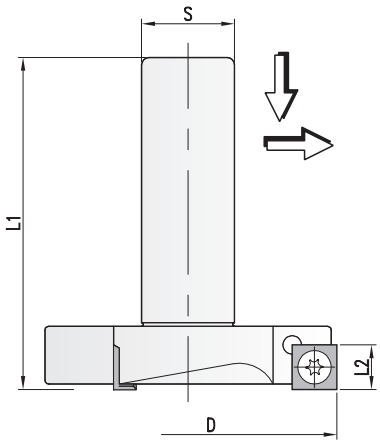
- *Router cutter with tungsten carbide turnable knife for sizing and grooving to finish quality.*
- *For grooving with constant tool diameter .Suitable for ramp plunging.*
- *Type 2 with 2 straight knives for increased feed speeds.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Nr.		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	1		29,5x12x1,5	**753.207**
	2	D16	29,5x9x1,5	**753.204**
	2	D16	49,5x9x1,5	**753.304**
	2	D20	49,5x12x1,5	**753.307**
Torx Schraube - *Torch screw*	2	D16	M3,5x5	**705.352**
	1+2		M4x6	**705.351**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*			T15	**706.302**

5195 HW Planfräser - Wendemesser
TC Facemiling cutter - Reversible knife

PG 02



HW Planfräser Z=3
TC Face milling cutter Z=3

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
40	12	75	20	3	**5195.040.012**
	12	75	25	3	**5195.040.112**
80	12	75	20	3	**5195.080.012**
	12	75	25	3	**5195.080.112**
150	15	90	25	6	**5195.150.015**

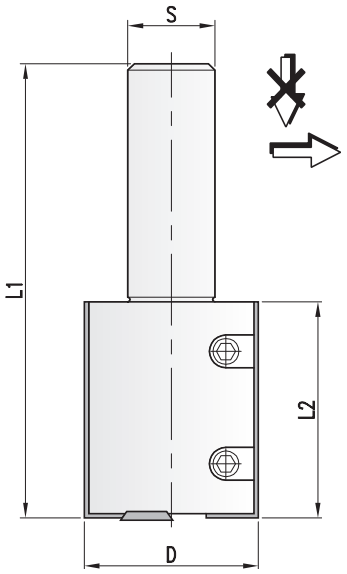
- Wp-Planfräser zum Planfräsen von Flächen, zum Planen von Schonerplatten oder zum Fräsen großer Fälze. Wendemesser mit vier Schneidkanten.
- *For planning large-surface workpieces, planing slave panelsands or for cutting big rebates. Turnable knives with four cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*		12x12x1,5	**754.102**
	D150	15x15x2,5	**754.206**
Schraube - *Screw*		M4x6	**705.351**
	D150	M5x13	**705.320.13**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**
	D150	T20	**706.305**

5245 HW Falzfräser - Wendemesser
TC Jointing- and rebating cutter - Reversible knife

PG 02



HW Falzfräser Z=2 V=2
TC Jointing- and rebating cutter Z=2 V=2

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr.
40	30	75	18	2	2	**5245.040.030**
	30	85	20	2	2	**5245.040.130**
	30	85	25	2	2	**5245.040.230**
	50	95	18	2	2	**5245.040.050**
	50	105	20	2	2	**5245.040.150**
	50	105	25	2	2	**5245.040.250**

- WP-Füge-Falzmesserkopf zum Fügen und Falzen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.
- Spannkeilgeklemmte HW-Wendemesser mit achsparallelen Schneiden zum Fräsen absatzfreier Flächen. Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.

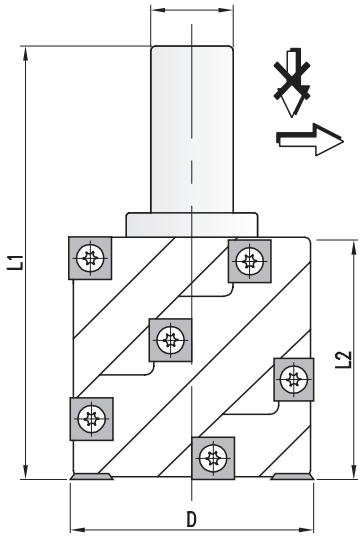
- *Jointing-rebating cutterhead with TC reversible knives. For jointing and reabating with constant tool diameter.*
- *Wedge clamped TC-reversible knives with straight one-piece cutter. Face-side with spurs for rebating.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5	**750.104**
	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.760**
		707.762
Gewindestift - *Screw*	M6x10	**705.352**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *T Key*	SW3	**706.103**

5240 HW "Spirax" Spiral- Füge- Falzfräser - Wendemesser
TC "Spirax" Helicoidal jointing and rebating cutter - Reversible knife

PG 02



HW Spiralfräser Z=2 V=2
TC Helicoidal cutter Z=2 V=2

MAN HW

D	L2	S	Spir.	V		Art. Nr.
80	80	20	2	4	✷	**5240.080.080**
	80	25	2	4	✷	**5240.080.180**
	130	20	4	2	✷	**5240.080.130**
	130	25	4	2	✷	**5240.080.230**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

- Leichtmetall-Füge-Falzmesserkopf in gewendelter Ausführung, bestückt mit HW-Wendemessern Z=4 in spiraliger Anordnung für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung. Unterteilter Schnitt zu Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches.
- Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.

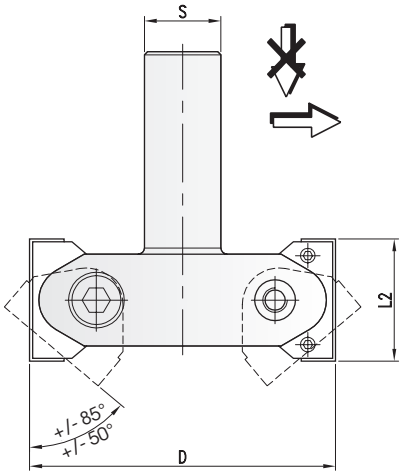
- *Light alloy jointing and rebating cutter in helicoidal layout, tipped with TC reversible knives Z=4 in spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal. Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise.*
- *Face side with spurs for rebating.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x15x2,5	**754.106**
Schraube - *Screw*	M5x14	**705.320.13**
Vorschneider - *Spur*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube -*Screw*	M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

5205 HW Schwenkmesserkopf - Wendemesser
TC Adjustable bevelling cutter - Reversible knife

PG 02



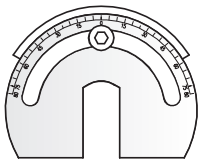
HW Schwenkmesserkopf Z=2
TC Adjustable bevelling cutter Z=2

MAN HW

D	Dmax	L2	W	S	Z	Art. Nr.
100	117	40	+/- 85°	20	2	**5205.100.040**
	117	40	+/- 85°	25	2	**5205.100.140**
105	121	40	+/- 50°	20	2	**5205.105.040**
	121	40	+/- 50°	25	2	**5205.105.140**

- WP-Füge-Falzmesserkopf zum Fügen und Falzen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.
- Spannkeilgeklemmte HW-Wendemesser mit achsparallelen Schneiden zum Fräsen absatzfreier Flächen. Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.

- *Jointing-rebating cutterhead with TC reversible knives.*
  For jointing and reabating with constant tool diameter.
- *Wedge clamped TC-reversible knives with straight one-piece cutter. Face-side with spurs for rebating.*



Art.726.102 - Einstelllehre, Skala mit 1° Markierung

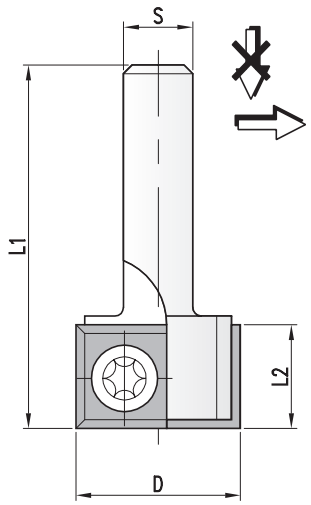
Ref. 726.102 - Gauge for adjustment, Scale in 1° increment

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	40x12x1,5	**750.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.761**
Gewindestift - *Screw*	M6x10	**705.532**
Sechskantschlüssel - *T Key*	SW3	**706.103**

5139 HW Bündigfräser - Wendemesser
TC Grooving cutter - Reversible knife

PG 02



HW Bündigfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
19	12	45	6	2	**5139.019.012**
	12	45	8	2	**5139.019.112**
20	12	45	6	2	**5139.020.012**

- WP-Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.

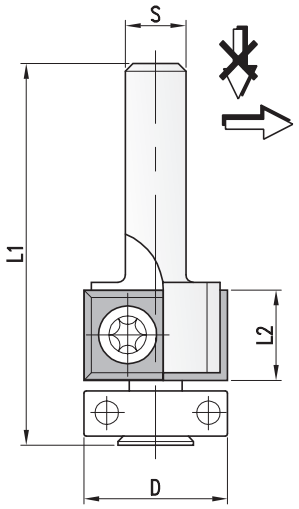
- *TC jointing cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Torx Schraube - *Torx screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

5106 HW Bündigfräser mit Anlauflager - Wendemesser
TC Grooving cutter with ball bearing guide - Reversible knife

PG 02



HW Bündigfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
19	12	59	6	2	**5106.019.012**
	12	59	8	2	**5106.019.112**

- WP-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- Wendemesser mit 4 Schneidkanten.

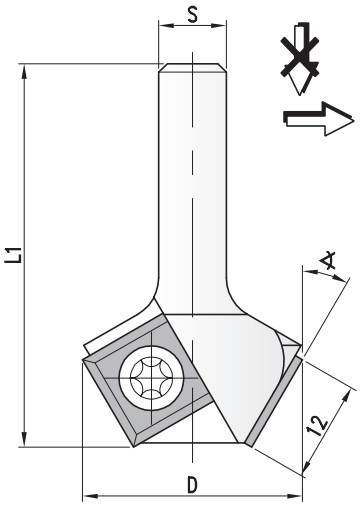
- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *Turnable knives with four cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Torx Schraube - *Torx screw*	M4x6	**705.351**
Kugellager - *Ball bearing*	19x6x6	**701.054**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

5179 HW Bündig-Fasefräser - Wendemesser
TC Bevelling cutter - Reversible knife

PG 02



HW Bündigfräser Z=2
TC Grooving cutter Z=2

MAN HW

D	∢	L1	S	Z	Art. Nr.
24	22°	45	6	2	**5179.024.045**
26	30°	45	6	2	**5179.026.045**
	30°	45	8	2	**5179.026.145**
29	45°	45	6	2	**5179.029.045**
	45°	45	8	2	**5179.029.145**

- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag ode Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.

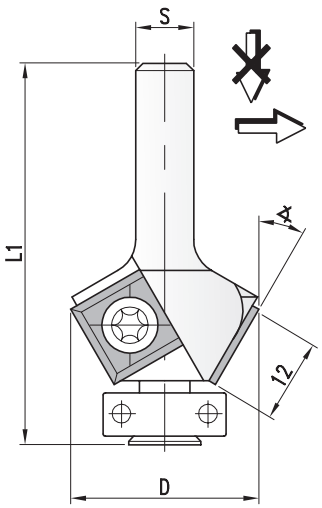
- *TC jointing-bevelling cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Torx Schraube - *Torx screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

5176 HW Bündig-Fasefräser mit Anlauflager - Wendemesser
TC Bevelling cutter with ball bearing guide - Reversible knife

PG 02



HW Bündig-Fasefräser Z=2
TC Bevelling cutter Z=2

MAN HW

D	∢	L1	S	Z	Art. Nr.
27	22°	65	6	2	**5176.027.065**
	22°	65	8	2	**5176.027.165**
30	30°	65	6	2	**5176.030.065**
	30°	65	8	2	**5176.030.165**
32	45°	65	6	2	**5176.032.065**
	45°	65	8	2	**5176.032.165**

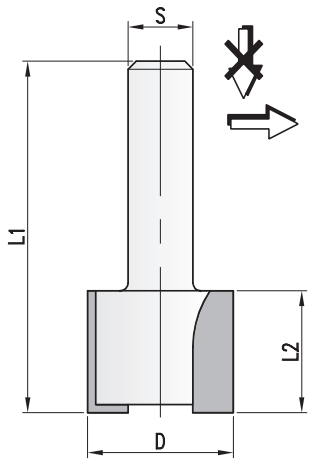
- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag ode Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.
- *TC jointing-bevelling cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Torx Schraube - *Torx screw*	M4x6	**705.351**
Kugellager - *Ball bearing*	19x6x6	**701.054**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

8409 HW Bündigfräser - Festbestückt
TC Edge trimming cutter - Tipped

PG 02



HW Bündig-Fasefräser Z=2
TC Edge trimming cutter Z=2

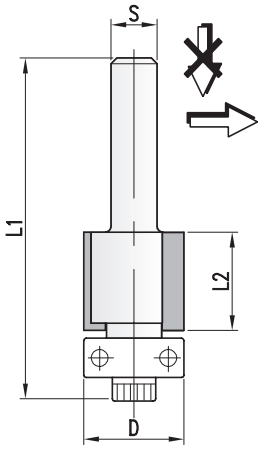
MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
18	19	45	6	2	**8409.018.019**
	19	45	8	2	**8409.018.119**

- HW Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC jointing cutter for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. TC-tipped layout.*

8106 HW Bündigfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Edge trimming cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Bündigfräser Z=2
TC Edge trimming cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	S.	Z	Art. Nr.
12,7	12,7	56	6	2	**8106.013.013**
	12,7	56	8	2	**8106.013.113**
12,7	25,4	67	6	2	**8106.013.025**
	25,4	67	8	2	**8106.013.125**

- HW-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.

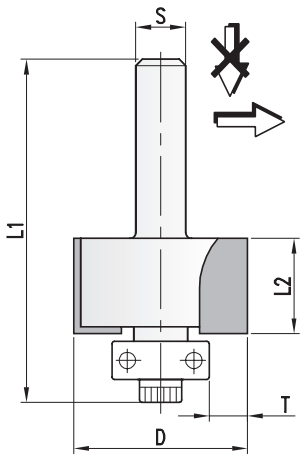
- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *HW-tipped layout.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	12,7x5x4,7	**701.053**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**

8176 HW Falzfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Edge trimming cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Bündigfräser Z=2
TC Edge trimming cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	Tmax.	S	Z	T	Art. Nr.
31,8	12,7	51	9,5	6	2	9,5	**8176.032.013**
	12,7	51	9,5	8	2	9,5	**8176.032.113**

- HW-Falzfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. Zum Fräsen eines 9,5mm tiefen Falzes. HW-festbestückte Ausführung.

- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. To joint a 9,5mm deep rebate. HW-tipped layout.*

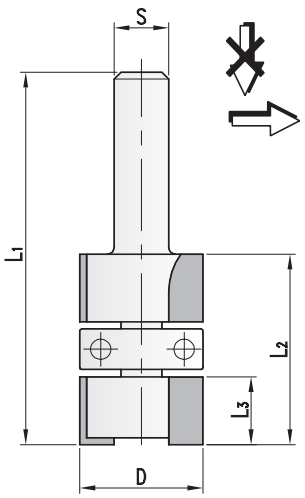
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	12,7x5x4,7	**701.053**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**

8206 HW Doppel-Bündigfräser mit Anlauflager - Festbestückt

TC Double-Edge trimming cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Doppel-Bündigfräser Z=2
TC Double-Edge trimming cutter Z=2

MAN | HW

D	L3	L2	L1.	S	Z	Art. Nr.
19	10	21	70	6	2	**8206.019.010**
	10	21	70	8	2	**8206.019.110**

- HW-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.

- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *HW-tipped layout.*

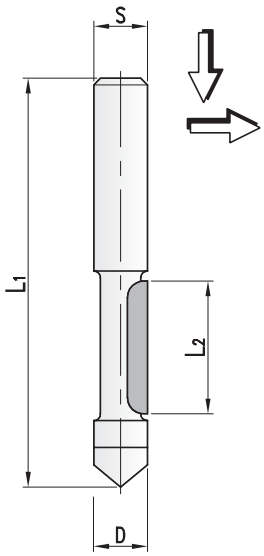
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	19x6x6	**701.054**

8153 HW Kopier- und Ausschnittfräser - Festbestückt

TC Panel pilot cutter - Tipped

PG 02



HW Kopierfräser Z=1
TC Panel pilot cutter Z=1

MAN | HW

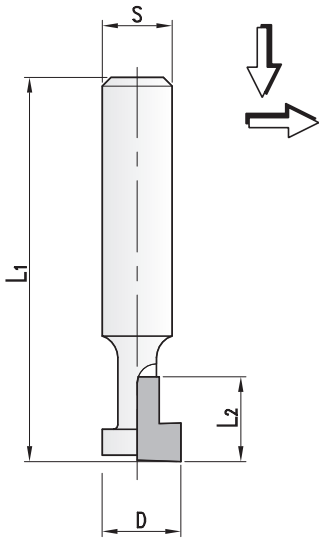
D	L2	L1	S.	Z	Art. Nr.
6,35	19	62	6	1	**8153.006.019**
	19	62	8	1	**8153.006.119**
8	19	62	6	1	**8153.008.019**
	19	62	8	1	**8153.008.119**

- HW-Oberfräser zum Einbohren und Auffräsen überfurnierter bzw. überbeschichteter Ausschnitte in Plattenwerkstoffen.Zum Bündigfräsen von Furnier- oder Beschichtungsüberständen auf Handoberfräsen. Achsparallele HW-Schneide und Einbohrschneide, mit Anlaufbund. HW-bestückte Ausführung.

- *TC-Router cutter for plunging and cutting veneered or coated openings in panel materials. For edge trimming veneer or coating protrusions on portable routers. Straight cut with V-point plunging tip and with guide collar.TC-tipped layout.*

8193 HW T-Nutenfräser - Festbestückt
TC T-slot cutter - Tipped

PG 02



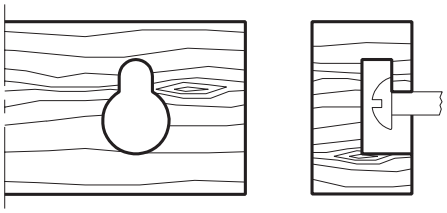
HW T-Nutenfräser Z=1
TC T-slot cutter Z=1

MAN HW

D	L2	L1	S.	Z	Art. Nr.
9,5	9,5	40	6	1	**8193.010.010**
	9,5	47	8	1	**8193.010.110**

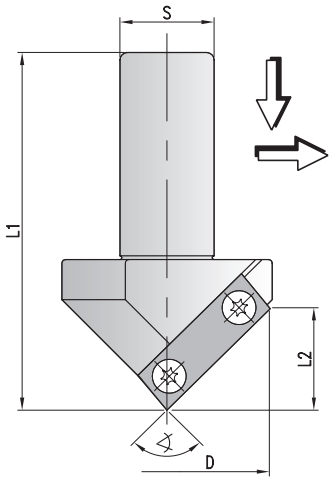
- HW T-Nutenfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf handoberfräsmaschinen.
- HW-festbestückte Ausführung.

- *TC T-slot cutter to work with limit stop or guide rail system on portable routers.*
- *TC-tipped layout.*



4135 HW Foldingschaftfräser - Wechselmesser
TC Folding shank cutter - Reversible knife

PG 02



HW Foldingschaftfräser Z=1
TC Folding shank cutter Z=1

MEC HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
43	41	115	45°	20	1	**4135.043.041**
55	24	95	90°	25	1	**4135.055.024**
71	35	95	90°	25	1	**4135.071.035**
90	18	95	135°	20	1	**4135.090.018**

- WP-Nutenfräser zum Fräsen eines V-Nutprofiles. Zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Maschinen. Öffnungsprofil bei Foldingschnitten materialabhängig größer als 90°, nei Spanplatten z.B. 91°. Stirnschneidende Ausführung, am Grund absolut spitz auslaufend. WP-Anschlag für einfache Messereinstellung beim Wenden oder Austauschen.

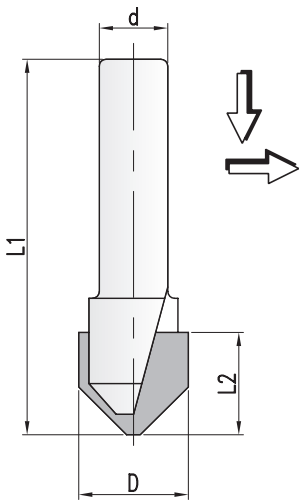
- *TC V-groover with reversible knife for cutting V-groove profiles. For cutting V-grooves and rebates, drawer elements, door frames, bevelling, engraving, etc. Opening angle depending on Materila bigger 90°, in chipboard 91°. Facecutting layout for particle and fibre materials (MDF etc.) uncoated, veneered, plastic- and paper-coated. Knife seat with stop for easy turn and change.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	39,5x12x1,5	**757.250**
Wechselmesser - *Reversible knife*	49,5x12x1,5	**757.251**

8179 HW Foldingschafttfräser - Festbestückt
TC Folding shank cutter - Tipped

PG 02



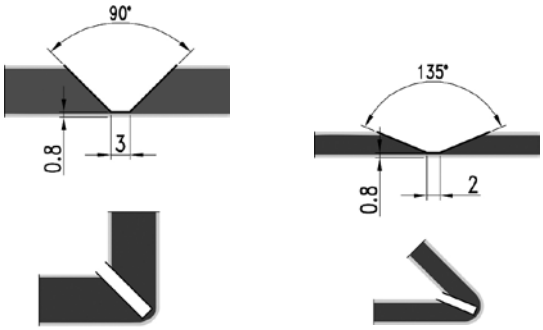
HW Foldingschafttfräser
TC Folding shank cutter

MAN HW

D	L2	∢	S	Z	Art. Nr.
15	17	45°	8	1	**8179.015.017**
18,5	13	90°	8	2	**8179.018.013**
32	16	90°	8	2	**8179.032.016**
51	25	90°	8	2	**8179.051.025**
22	8	90°	12	2	**8179.022.008**
18,5	8	135°	8	2	**8179.018.008**
65	13	135°	8	2	**8179.065.013**
42	10	135°	12	2	**8179.042.010**

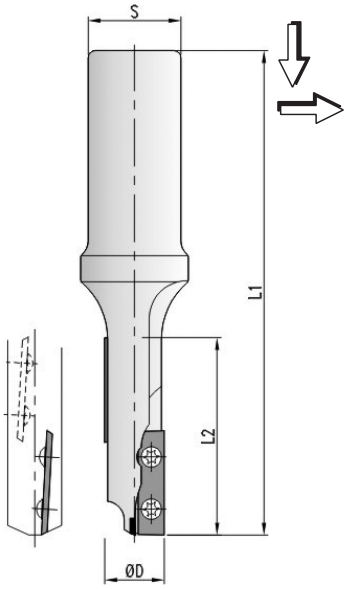
- HW-Nutenfräser zum Fräsen eines V-Nutprofiles. Zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf Handoberfräsen oder CNC-Maschinen.
- Nutenfräser zum V-Nutfräsen bei der Fräskanttechnik in Alucobondplatten.
  HW-bestückte Ausführung.

- *TC V-groover for cutting V-groove profiles. For cutting V-grooves and rebates, bevelling, engraving, etc.*
- *Router cutter for folding technique of Alucobondboards.*
- *TC-tipped layout.*



5635 HW Ausschnittfräser - Wechselmesser
TC Router cutter - Reversible knife

PG 02



HW Ausschnittfräser
TC Router cutter

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	50	125	20	1+1	**5635.016.050**
	50	125	25	1+1	**5635.016.150**
20	50	125	20	2+2	**5635.020.050**
	50	125	25	2+2	**5635.020.150**

- WP-Oberfräser zum Fräsen von Ausschnitten. Ausführung mit wechselseitigen Achswinkeln für saubere Deckschichten. Zum Fräsen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.
  Mit Einbohrschneide zum fliegenden Einbohren geeignet. Durchmesser 20mm als 2-Schneider für erhöhte Vorschübe.

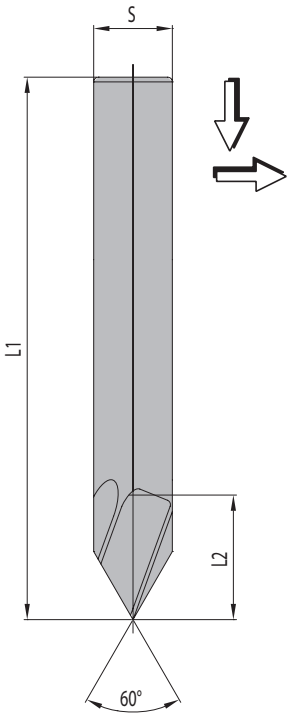
- *Router cutter with tungstencarbide turnable knife for cutting openings. Layout with alternatingshear angles for good top layer quality. For grooving with constant tool diameter. Suitable for ramp plunging. Diameter 20mm with 2 straight knives for increased feed speeds.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	28x7x1,5	**757.550**
Schraube - *Screw*	M3x4	**705.356.04**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9	**706.301**

6635 HW Ausspitzschaftfräser - Massiv
TC Scribing shank cutter - Solid

PG 02



HW Ausspitzfräser Z=2
TC Scribing shank cutter Z=2

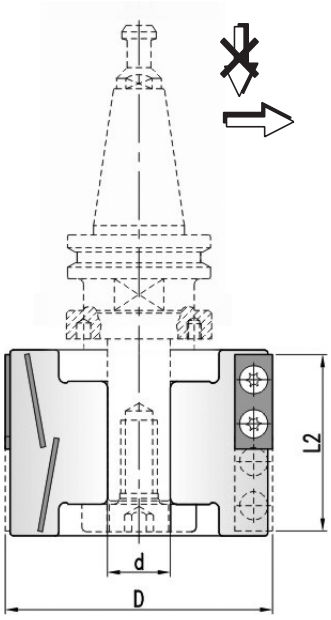
MEC HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
16	14	120	60°	16	2	**6635.016.014**

- Vollhartmetallfräser zum Ausspitzen von Innenecken an Ausschnitten bei der 5-Achsbearbeitung. Auch zum Fräsen eines V-Nutprofiles oder als Schriftenfräser einsetzbar.
- *Solid carbide scribing cutter. For finish cutting of radiuses on 5-axes overhead routers for finishing of opening-radiuses on 5-axes overhead routers. Also for cutting of V-groove profiles and for engraving.*

5202 HW Fügemesserkopf - Wendemesser
TC Jointing cutter - Reversible knife

PG 02



HW Fügemesserkopf
TC Jointing cutter

MEC HW

D	B	d	Z	Art. Nr.
85	56	20	2+2	**5202.085.056**
100	56	30	3+3	**5202.100.056**

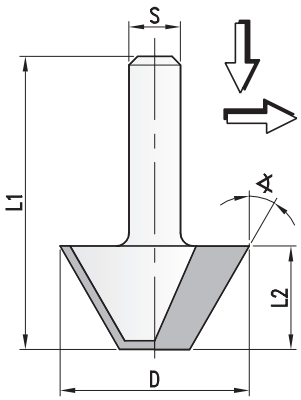
- WP-Fügemessergarnitur zum Fügen im Gleich- und Gegenlauf. Messerkopf mit Wendemessern, geteilten Schneiden und wechselseitige. Achswinkel für eine ausrissfreie Fügekante.
- *TC-Jointing cutterhead with reversible knives for jointing with feed and against feed. Cutterhead with reversible, staggered cutting edges and alternate shear angle for tear-free edges.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x12x1,5	**752.102**
Torx Schraube - *Torx screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

8133 HW Fasefräser - Festbestückt
TC Bevel trimming cutter - Tipped

PG 02



HW Fasefräser Z=2
TC Bevel trimming cutter Z=2

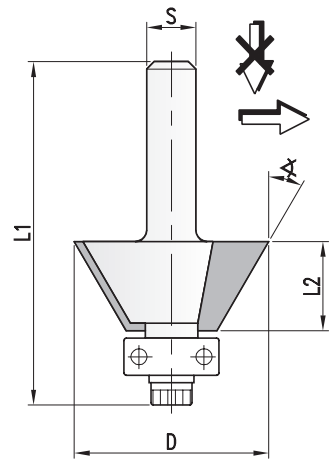
MAN HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
12,7	12,7	51,0	15°	6	2	**8133.013.013**
	12,7	51,0	15°	8	2	**8133.013.113**
25,4	10,0	38,5	30°	6	2	**8133.025.010**
	10,0	38,5	30°	8	2	**8133.025.110**
34,9	10,0	38,5	45°	6	2	**8133.035.010**
	10,0	38,5	45°	8	2	**8133.035.110**

- HW-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Hartmetall-bestückte Ausführung.
- *TC-bevelling cutter for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Tungsten carbide tipped.*

8186 HW Fasefräser mit Anlaufring - Festbestückt
TC Bevel trimming cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Fasefräser Z=2
TC Bevel trimming cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
19	10	49	15°	6	2	**8186.019.010**
	10	49	15°	8	2	**8186.019.110**
22,2	10	49	25°	6	2	**8186.022.010**
	10	49	25°	8	2	**8186.022.110**
30	10	49	45°	6	2	**8186.030.010**
	10	49	45°	8	2	**8186.030.110**

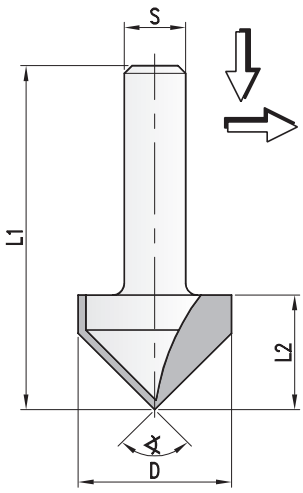
- HW-Fasefräser mit Kugellager Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- Hartmetall-bestückt.
- *TC-bevelling cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *Tungsten carbide tipped.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	16x5x5	**701.058**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**

8155 HW V-Nut- und Schriftenfräser - Festbestückt
TC Bevel- and V-groove cutter - Tipped

PG 02



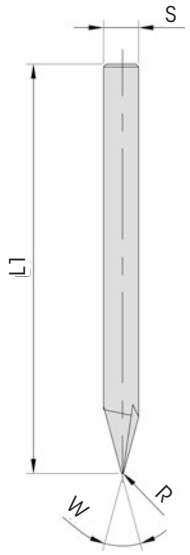
HW Nut- u. Schriftfräser Z=2 MAN HW
TC Bevel and V-groove cutter Z=2

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
12,7	16,0	44,5	60°	6	2	**8155.013.016**
	16,0	47,5	60°	8	2	**8155.013.116**
12,7	12,7	41,5	90°	6	2	**8155.013.013**
	12,7	44,0	90°	8	2	**8155.013.113**
19,1	16,0	45,0	90°	6	2	**8155.019.016**
	16,0	48,0	90°	8	2	**8155.019.116**
25,4	19,0	48,0	90°	6	2	**8155.025.019**
	19, 0	51,0	90°	8	2	**8155.025.119**

- HW-V-Nut und Schriftenfräser, stirnschneidend, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Auch als Schriftenfräser einsetzbar. Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- Hartmetall-festbestückt.
- *TC-Bevel- and V-groove cutter for cutting V-groove profiles and for finish-cutting decorative routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools.*
- *Tungsten carbide tipped.*

6413 HW Schriftenfräser - Massiv
TC Engraving cutter - Solid

PG 02



HW Schriftenfräser Z=2 MAN HW
TC Engraving cutter Z=2

D	L1	R	W.	S	Z	Art. Nr.
6	70	0,5	30°	6	2	**6413.030.050**
	70	0,7	30°	6	2	**6413.030.070**
	70	1,0	30°	6	2	**6413.030.100**
	70	0,5	60°	6	2	**6413.060.050**
	70	0,7	60°	6	2	**6413.060.070**
	70	1,0	60°	6	2	**6413.060.100**
10	80	1,0	60°	10	2	**6413.060.110**

- HW-Schrftenfräser aus Vollhartmetall, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- *TC-Engraving cutter made from solid. carbide. For engraving, can also be used for V-groove profiles and for finish-cutting decorative groove profiles. For use on portable routers or overhead routers with/ without CNC control, special routers with spindles for shank tools.*



HW Gravierschaftfräser
TC Engraving cutte

MAN HW

D	L1	S	Z	Art. Nr.
12	65	12	1	**4285.012.065**

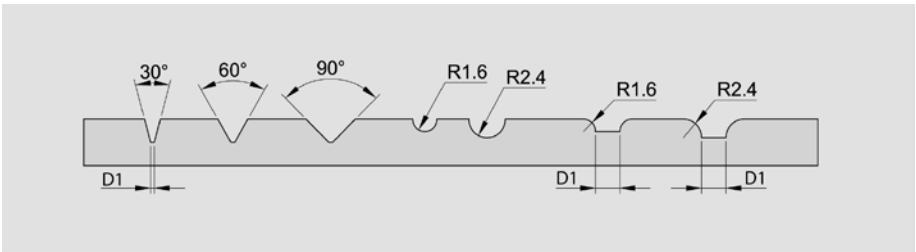
- WP-Schriftenfräser, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen.
- Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen oder Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- Schaftfräser ohne HW-Wechselplatten

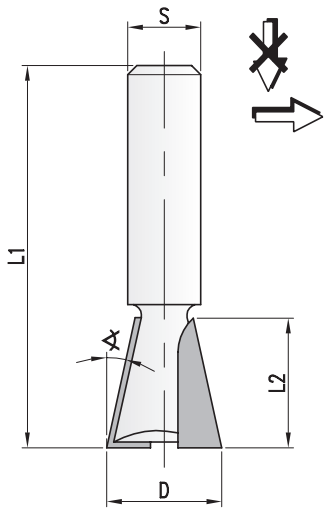
- *WP type milling cutter, for milling V-groove profiles and for pointing decorative groove profiles.*
- *For use on hand-held milling machines or routing machines or Special milling machines with milling spindles for holding shank tools.*
- *Shank cutter without TC knives*

Wechselmesser / Ersatzteile
Reversible knifves / Spare parts

MAN HW

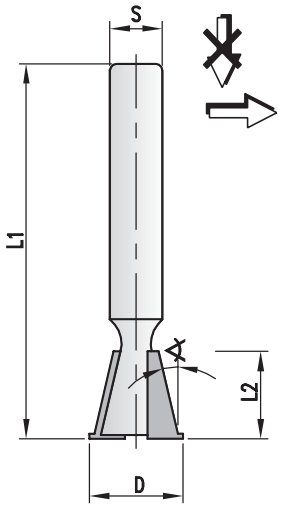
	∢	D1	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Profile knives*	30	0,5	35x9x1,5	**767.548.01**
	30	0,7	35x9x1,5	**767.548.02**
	30	1	35x9x1,5	**767.548.03**
	60	0,5	35x9x1,5	**767.548.04**
	60	0,7	35x9x1,5	**767.548.05**
	60	1	35x9x1,5	**767.548.06**
	90	0,5	35x9x1,5	**767.548.07**
	90	1	35x9x1,5	**767.548.08**
	1,6		35x9x1,5	**767.548.09**
	2,4		35x9x1,5	**767.548.10**
	1,6	3,2	35x9x1,5	**767.548.11**
	2,4	3,2	35x9x1,5	**767.548.12**
Torx Schraube - *Torx screw*			M4x6	**705.323.06**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*			SW3	**706.153**





HW Grat- und Zinkenfräser Z=2 MEC HW
TC Dovetail cutter Z=2

D	L2	∢	S	Z	Art. Nr.
10,4	13	8,0°	8	2	**8129.010.013**
13,8	16	10,0°	10	2	**8129.014.016**
14,8	19	8,0°	12	2	**8129.015.019**
15,0	15	10,0°	12	2	**8129.015.015**
15,0	10	14,0°	9	2	**8129.015.010**
	10	14,0°	10	2	**8129.015.110**
	10	14,0°	W3/8"	2	**8129.015.210**
	10	14,0°	W3/8"	2	**8129.015.310**
	12	12,0°	9	2	**8129.015.012**
	12	12,0°	10	2	**8129.015.112**
	12	12,0°	W3/8"	2	**8129.015.212**
	12	12,0°	W3/8"	2	**8129.015.312**
	14	10,0°	9	2	**8129.015.014**
	14	10,0°	10	2	**8129.015.114**
	14	10,0°	W3/8"	2	**8129.015.214**
	14	10,0°	W3/8"	2	**8129.015.314**
	15	9,5°	9	2	**8129.015.115**
	15	9,5°	10	2	**8129.015.215**
	15	9,5°	W3/8"	2	**8129.015.315**
	15	9,5°	W3/8"	2	**8129.015.415**
16,0	23	8,0°	12	2	**8129.016.023**
18,5	26	8,0°	12	2	**8129.019.026**
19,0	18	12,0°	12	2	**8129.019.018**
20,0	30	8,0°	12	2	**8129.020.030**



HW Grat- und Zinkenfräser Z=2 HW
TC Dovetail cutter Z=2

D	L2	L1	∢	S	Z			Art. Nr.
5,3	4,0	43	17°	6	2	Hoffmann	●	**8129.005.004**
7,9	6,0	43	18°	6	2	Hoffmann	●	**8129.008.006**
9,3	7,3	43	19°	6	2	Hoffmann	●	**8129.009.007**
14,7	14,3	58	12°	6	2			**8129.015.414**
	14,3	58	12°	8	2			**8129.015.514**

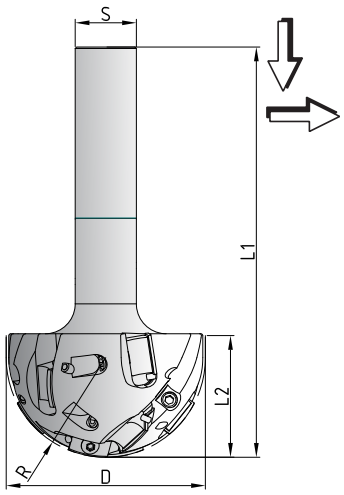
● Hartmetall massiv
● *Solid t.c.*

HW Grat- und Zinkenfräser Z=2 HW
TC Dovetail cutter Z=2

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
14,3	13,5	55	13°	6	2	**8129.014.014**
	13,5	58	13°	8	2	**8129.014.114**

- HW-Gratfräser zum Fräsen von Gratnuten. Zum Einsatz auf Handfrräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen. Hartmetallbestückt bzw. aus Vollhartmetall gefertigt.

- *TC-Dovetail cutter for cutting grouts. For use on portable routers or overhead routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools. Tungsten carbide tipped or made from solid carbide.*



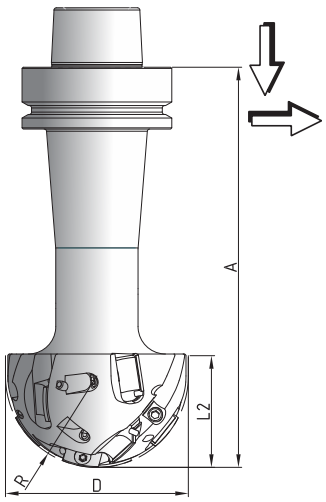
HW Kugelschaftfräser Z=1
TC Ballnose cutter Z=1

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
10	11	100	5	20	1	**5212.010.100**
12	14	100	6	20	1	**5212.012.100**
16	19	110	8	20	1	**5212.016.110**
20	19	110	10	20	1	**5212.020.110**
30	25	110	15	20	2	**5212.030.110**
	27	128	15	20	2	**5212.030.128**
40	33	136	20	20	2	**5212.040.136**
60	45	112	30	20	2	**5212.060.112**
80	62	76	40	20	2+2	**5212.080.076**
	64	140	40	20	2	**5212.080.140**

- Kugelschaftfräser, bestückt mit HW-Wendemessern Z=1 bzw. Z=2 große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung. Kugelschaftfräser werden primär zum Profilfräsen von 3D-Formen verwendet (Freiformflächen). Die Kugelschaftausführungen eignen sich sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten.

- *Ballnose cutter, tipped with TC reversible knives Z=1 or Z=2 for high cutting performance and optimised chip removal. Ball nose cutters are primarily used for profile milling of 3D shapes (sculptured surfaces) Ball nose design is suitable for roughing or finishing operations.*



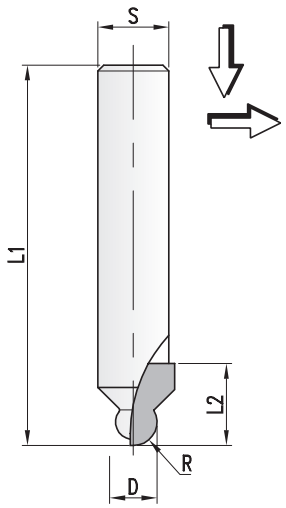
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Profilmesser / *Profile knife*	R5	12,5x8,25x1,5	**756.123**
	R6	12,5x9,25x1,5	**756.132**
	R8	14,5x11,5x1,5	**756.144**
	R10	19,5x11,5x1,5	**756.153**
	R15	2x 29,4x12,9x2,0	**756.157**
	R15	15,2x25x2,0	**756.153**
	R20	2x 34,8x17,6x2,0	**756.162**
	R30	2x 53,7x19,1x2,0	**756.164**
	R30	2x 49,6x22,5x2,0	**756.172**
	R40	35x29x2,0	**756.177**
	R40	2x 59,4x26,8x2,0	**756.179**
	R40	2x 73x28,6x2,0	**756.181**
Torx Schraube - *Torx screw*	R5	M3,5x5	**705.352**
	R6, 8, 10, 15	M3,5x6	**705.350**
	R10, 20, 30	M4x6	**705.351**
Spannkeil / *Clamping wedge*	R40		**707.007.40**
	R40		**707.008.40**
	R40		**707.009.40**
Schraube / *Screw*	R40	M6x8	**705.531**
	R40	M8x12	**705.541**
	R40	M8x16	**705.542**
SK40 Schrumpffutter / *Shrink chuck*	d20	d20 A80 SK40	**81.020.080.040**
	d25	d25 A80 SK40	**81.025.080.040**
HSK63F Schrumpffutter / *Shrink chuck*	d20	d20 A75 HSK63F	**81.020.075.063**
	d25	d25 A75 HSK63F	**81.025.075.063**



8115 HW Kugelschaftfräser - Festbestückt
TC Ballnose cutter - Tipped

PG 02



HW Kugelschaftfräser Z=1
TC Ballnose cutter Z=1

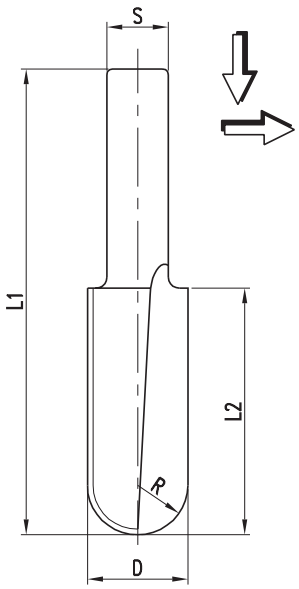
MAN HW

D	L2	R	S	Z	Art. Nr.
6	12	3	12	1	**8115.006.012**
8	14	4	12	1	**8115.008.014**
10	17	5	12	1	**8115.010.017**

- HW-Kugelfräser zum Profilfräsen und fräsen von Holkehlen. zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen. Hartmetallbestückte Ausführung.
- *TC Ballnose cutter for profile milling and cutting of cravings. For use on portable routers or overhead routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools. Tungsten carbide tipped layout.*

3415 HS Hohlkehlfräser - Massiv
HS Carving bit - Solid

PG 02



HW Kugelschaftfräser Z=2
TC Ballnose cutter Z=2

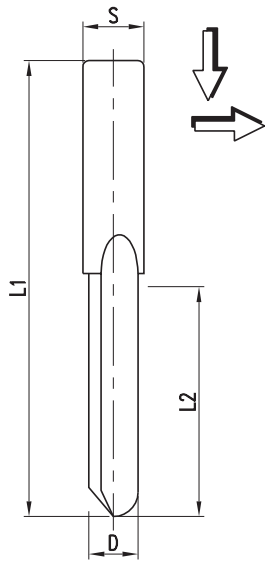
MEC HS

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	40	85	5,0	11	2	**3415.010.140**	**3415.010.040**
12	40	85	6,0	11	2	**3415.012.140**	**3415.012.040**
14	40	85	7,0	11	2	**3415.014.140**	**3415.014.040**
15	45	85	7,5	11	2	**3415.015.145**	**3415.015.045**
18	45	85	9,0	11	2	**3415.018.145**	**3415.018.045**
20	45	85	10,0	11	2	**3415.020.145**	**3415.020.045**
24	45	85	12,0	11	2	**3415.024.145**	**3415.024.045**

- HSS-Hohlkehlschnitzfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidend. Massive HSS-Ausführung mit großer Nachschärfzone.
- *HSS Carving bit for copy-shaping with large chip removal when carving. Cutting in end grain and on periphery. Solid HSS-layout with large resharpening area.*

3435 HS Bildschnitzfräser - Massiv
HS Carving bit - Solid

PG 02



HS Bildschnittfräser Z=1
HS Carving bit Z=1

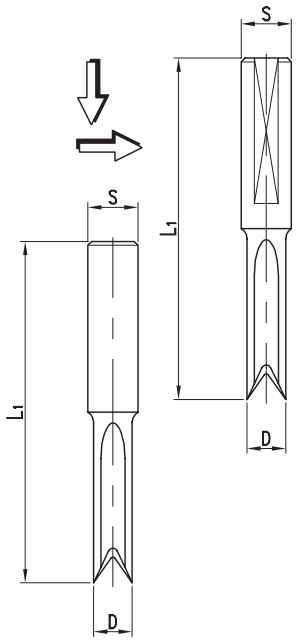
MEC | HS

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	12	85	1,5	11	1	**3435.003.112**	**3435.003.012**
4	20	85	2,0	11	1	**3435.004.120**	**3435.004.020**
5	30	85	2,5	11	1	**3435.005.130**	**3435.005.030**
6	30	85	3,0	11	1	**3435.006.130**	**3435.006.030**
8	40	85	4,0	11	1	**3435.008.140**	**3435.008.040**
10	40	85	5,0	11	1	**3435.010.140**	**3435.010.040**

- HSS-Bildschnitzfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidend. Massive Ausführung mit großer Nachschärfzone.
- *HSS-Carving bit for copy-shaping with large chip removal when carving Cutting in end grain and on periphery. Solid layout with large resharpening area.*

3475 HS Pendelschlitzfräser Z=2 - Massiv
HS Mortise bit Z=2 - Solid

PG 02



Schaft ø 12 mm
Shank ø 12 mm

MEC | HS

D	L1	S	Z	Art. Nr.
6	60	12x30	2	**3475.006.060**
8	60	12x30	2	**3475.008.060**
10	60	12x30	4	**3475.010.060**
12	60	12x30	4	**3475.012.060**
14	60	12x30	4	**3475.014.060**

Schaft ø 13 mm
Shank ø 13 mm

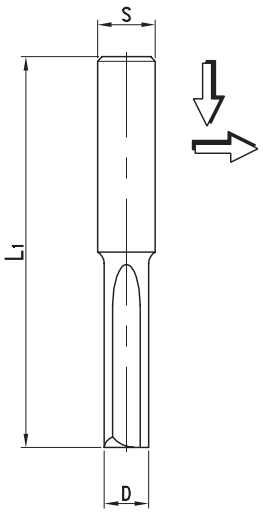
MEC | HS

D	L1	S	Z	Art. Nr.
8	95	13x40	2	**3475.008.095**
10	105	13x40	2	**3475.010.105**
12	115	13x40	2	**3475.012.115**

- HS-Pendelschlitzfräser zum Fräsen ausrissfreier Längsschlitze bei oszillierender Arbeitsbewegung mi t stufenweiser Zustellung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet, Werkzeuge an der Stirnseite nachschärfbar. Nach dem Schärfen Durchmesserkonstant. HSS-Ausführung.
- *HS-Oscilating slotting cutter to produce tear-free longitudinal slots using oszillating cuttig strokes with stepwise infeed. Suitable for right hand and left hand rotation, tools resharpenable on narrow side. Diameter constant after sharpening. Solid HSS-layout.*

3485 HS Pendelschlitzfräser - Massiv
HS Mortise bit - Solid

PG 02

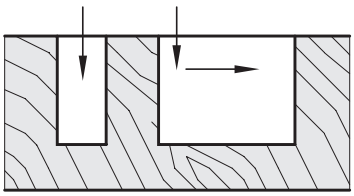


Schaft ø 13 mm
Shank ø 13 mm

MEC HS

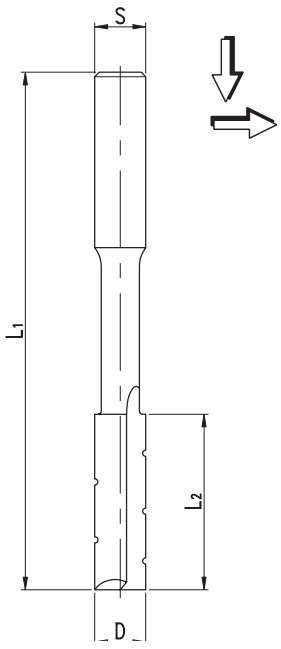
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6	50	90	13	3	**3485.006.150**	**3485.006.050**
8	55	95	13	3	**3485.008.155**	**3485.008.055**
10	65	105	13	3	**3485.010.165**	**3485.010.065**
12	75	115	13	3	**3485.012.175**	**3485.012.075**
14	85	125	13	3	**3485.014.185**	**3485.014.085**
16	90	130	13	3	**3485.016.190**	**3485.016.090**
18	90	130	13	3	**3485.018.190**	**3485.018.090**

- HS-Pendelschlitzfräser zum Fräsen ausrissfreier Längsschlitze bei oszillierender Arbeitsbewegung mit stufenweiser Zustellung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet. Werkzeuge an der Stirnseite nachschärfbar. Nach dem Schärfen Durchmesserkonstant. Massive HSS-Ausführung.
- *HS-Oscillating slotting cutter to produce tear-free longitudinal slots using oszillating cutting strokes with stepwise infeed. Made from solid high speed steel. Suitable for right hand and left hand rotation, tools resharpenable on narrow side. Diameter constant after sharpening.*



3535 HS Pendelschlitzfräser - Massiv
HS Mortise bit - Solid

PG 02



Lieferbar auch mit S=16mm
Also available with S=16mm

Schaft ø 13 mm
Shank ø 13 mm

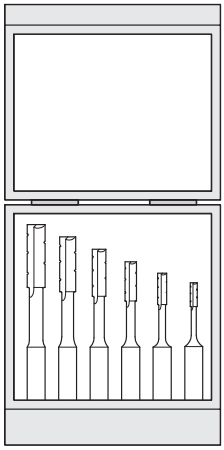
MEC SP

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6	40	120	13	2	**3535.006.135**	**3535.006.035**
7	40	125	13	2	**3535.007.135**	**3535.007.035**
8	40	130	13	2	**3535.008.138**	**3535.008.038**
9	45	135	13	2	**3535.009.140**	**3535.009.040**
10	45	140	13	2	**3535.010.142**	**3535.010.042**
11	50	145	13	2	**3535.011.145**	**3535.011.045**
12	50	150	13	2	**3535.012.148**	**3535.012.048**
13	55	155	13	2	**3535.013.150**	**3535.013.050**
14	55	160	13	2	**3535.014.154**	**3535.014.054**
15	60	165	13	2	**3535.015.157**	**3535.015.057**
16	65	170	13	2	**3535.016.157**	**3535.016.057**
18	70	180	13	2	**3535.018.165**	**3535.018.065**
20	75	185	13	2	**3535.020.170**	**3535.020.070**
22	75	195	13	2	**3535.022.170**	**3535.022.070**
24	80	200	13	2	**3535.024.275**	**3535.024.075**
26	90	210	13	2	**3535.026.183**	**3535.026.083**

- SP-Langlochfräsbohrer zum Fräsen von ausrissfreien Längschlitzen bei stufenweiser Zustellung. Achsparallele Schneiden mit Spanbrechern für reduzierte Schnittkräfte. Hohe Festigkeit der Werkzeuge durch speziell abgestimmte Wärmebehandlung. Ausführung aus SP-Stahl.
- *SP-Slot mortise bits for cutting tear-free longitudinal slots with stepwise infeed. Straight cut with chip breaker for reduced cutting forces. High tool rigidity from specially adapted heat treatment. SP-steel layout.*

3535 SP Langlocjfräsbohrer - Satz in Holzetui
SP Slot mortise bit - Set in wooden case

PG 02



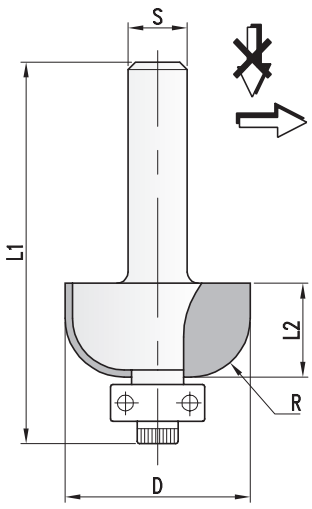
6-teiliger Satz im Holzetui
Set of 6 slot mortise bit

MEC

D	S	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6/8/10/12/14/16	13	**3535.001.013**	**3535.000.013**
6/8/10/12/14/16	16	**3535.001.016**	**3535.000.016**

8616 HW Hohlkehlfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Cove cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Hohlkehlfräser Z=2
TC Cove cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,1	14,3	51	4,8	6	2	**8616.019.006**
	14,3	51	4,8	8	2	**8616.019.008**
22,2	14,3	51	6,3	6	2	**8616.022.006**
	14,3	51	6,3	8	2	**8616.022.008**
25,4	14,3	52	7,9	6	2	**8616.025.006**
	14,3	52	7,9	8	2	**8616.025.008**
34,9	16,7	55	12,7	6	2	**8616.035.006**
	16,7	55	12,7	8	2	**8616.035.008**

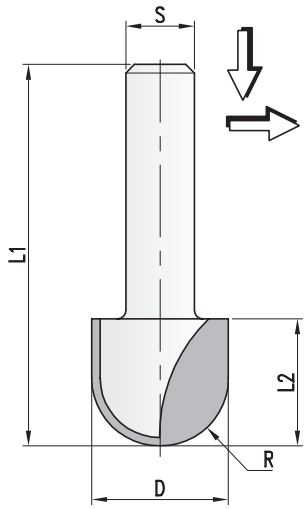
- HW-Hohlkehlfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW festbestückte Ausführung.
- *TC Covercutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped layout.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,9x3,1	**701.051**
Schraube - *Screw*	3/32W	**705.502**
Schlüssel - *Wrench*	5/64"	**706.162**

8615 HW Hohlkehlfräser - Festbestückt
TC Corebox cutter - Tipped

PG 02



HW Hohlkehfräser Z=2 MAN HW
TC Core box cutter Z=2

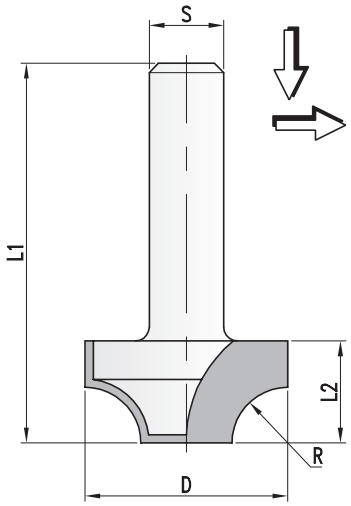
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
8	12	49	4	6	2	**8615.008.006**
	12	49	4	8	2	**8615.008.008**
10	12	46	5	6	2	**8615.010.006**
	12	46	5	8	2	**8615.010.008**
12	14	46	6	6	2	**8615.012.006**
	14	46	6	8	2	**8615.012.008**
14	14	46	7	6	2	**8615.014.006**
	14	46	7	8	2	**8615.014.008**
16	16	48	8	6	2	**8615.016.006**
	16	48	8	8	2	**8615.016.008**
20	16	48	10	6	2	**8615.020.006**
	16	48	10	8	2	**8615.020.008**
24	16	48	12	8	2	**8615.024.008**

- HW-Hohlkehlfräser zum Fräsen von Hohlkehlen auf Handoberfräsmaschinen.
- führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig.
- HW-bestückte Ausführung.

- *TC-Fluting cutter for cutting flutes on portable routers.*
- *Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system.*
- *TC-tipped layout.*

8675 HW Viertelstabfräser - Festbestückt
TC Corebox cutter - Tipped

PG 02



HW Viertelstabfräser Z=2 MAN HW
TC Quarter round cutter Z=2

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
9,5	8	43,0	3,2	6	2	**8675.009.006**
	8	43,0	3,2	8	2	**8675.009.008**
15	9	40,5	5,0	6	2	**8675.015.006**
	9	40,5	5,0	8	2	**8675.015.008**
20	9	40,5	4,0	6	2	**8675.020.006**
	9	40,5	4,0	8	2	**8675.020.008**
22	10	44,0	5,0	6	2	◊ **8675.022.006**
	10	44,0	5,0	8	2	◊ **8675.022.008**
24	11	44,0	6,0	6	2	**8675.024.006**
	11	44,0	6,0	8	2	**8675.024.008**
26	12	44,0	7,0	6	2	◊ **8675.026.006**
	12	44,0	7,0	8	2	◊ **8675.026.008**
28	13	46,0	8,0	6	2	◊ **8675.028.006**
	13	46,0	8,0	8	2	◊ **8675.028.008**
32	15	46,0	10,0	6	2	**8675.032.006**
	15	46,0	10,0	8	2	**8675.032.008**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

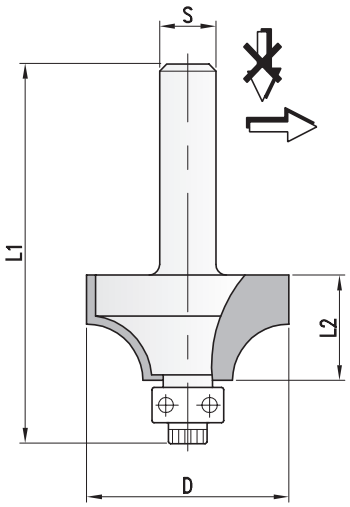
- HW-Viertelstabfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.

- *TC-Quarterroundcutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*

8676 HW Abrundfräser mit Anlauflager - Festbestückt

TC Quarter round cutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Abrundfräser Z=2
TC Rounding over cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
15,9	8,0	47,0	1,6	6	2	**8676.016.006**
	8,0	50,0	1,6	8	2	**8676.016.008**
19,1	9,5	50,0	3,2	6	2	**8676.019.006**
	9,5	53,0	3,2	8	2	**8676.019.008**
22,2	12,7	52,0	4,8	6	2	**8676.022.006**
	12,7	55,5	4,8	8	2	**8676.022.008**
25,4	12,7	51,5	6,3	6	2	**8676.025.006**
	12,7	55,0	6,3	8	2	**8676.025.008**
28,6	13,5	53,0	7,9	6	2	**8676.029.006**
	13,5	56,0	7,9	8	2	**8676.029.008**
31,8	16,0	55,5	9,5	6	2	**8676.032.006**
	16,0	59,0	9,5	8	2	**8676.032.008**
38,1	19,0	58,0	12,7	6	2	**8676.038.006**
	19,0	61,0	12,7	8	2	**8676.038.008**

- HW-Viertelstabfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Quarter round cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped layout.*

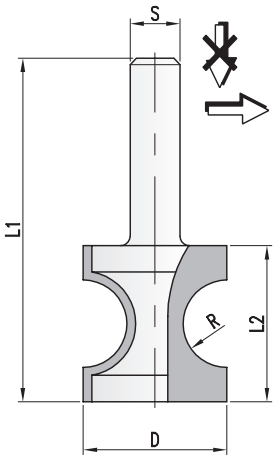
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,1x4,7	**701.052**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**

8675 HW Halbstabfräser - Festbestückt

TC Halfround cutter - Tipped

PG 02

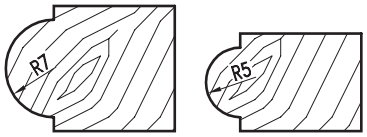


HW Halbstabfräser Z=2
TC Halfround cutter Z=2

MAN HW

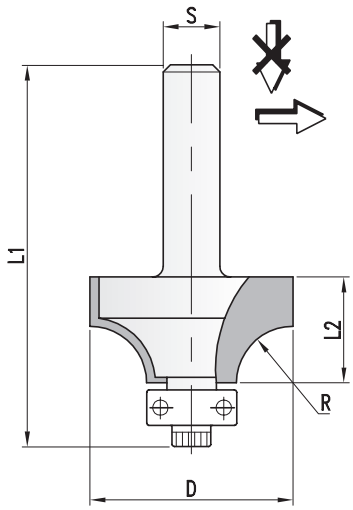
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,8	19	51	5,2	6	2	**8685.020.006**
	19	51	5,2	8	2	**8685.020.008**
23	26	58	6,8	6	2	**8685.023.006**
	26	58	6,8	8	2	**8685.023.008**

- HW-Halbstabfräser zum Fräsen Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschkag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW bestückte Ausführung.
- *TC-Halfround cutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or rail system. TC-Tipped layout.*



8686 HW Abrundfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Rounding cutter with ballbearing guide - Tipped

PG 02



HW Abrundfräser Z=2
TC Rounding cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
15,9	7,9	47,0	1,6	6	2	**8686.016.006**
	7,9	50,0	1,6	8	2	**8686.016.008**
19,1	9,5	50,0	3,2	6	2	**8686.019.006**
	9,5	53,0	3,2	8	2	**8686.019.008**
22,2	12,7	52,0	4,8	6	2	**8686.022.006**
	12,7	55,5	4,8	8	2	**8686.022.008**
25,4	12,7	51,5	6,3	6	2	**8686.025.006**
	12,7	55,0	6,3	8	2	**8686.025.008**
28,6	13,5	53,0	7,9	6	2	**8686.029.006**
	13,5	56,0	7,9	8	2	**8686.029.008**
31,8	16,0	55,5	9,5	6	2	**8686.032.006**
	16,0	59,0	9,5	8	2	**8686.032.008**
38,1	19,0	58,0	12,7	6	2	**8686.038.006**
	19,0	61,0	12,7	8	2	**8686.038.008**

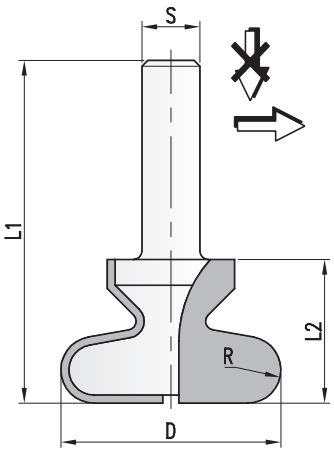
- HW-Abrundfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Rounding cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped out.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,1x4,7	**701.053**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**

8699 HW Griffmuldenfräser - Festbestückt
TC Finger grip cutter - Tipped

PG 02

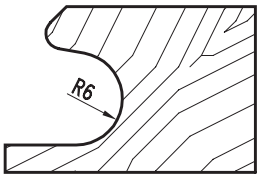


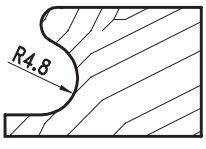
HW Griffmuldenfräser Z=2
TC Fingergrip cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,1	19	57	4,8	10	2	**8699.019.010**
	19	57	4,8	12	2	**8699.019.012**
38,1	21	59	6,0	10	2	**8699.038.010**
	21	59	6,0	12	2	**8699.038.012**

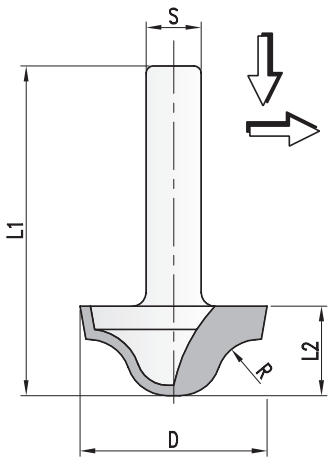
- HW-Griffmuldenfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Fingergrip cutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*





8175 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02

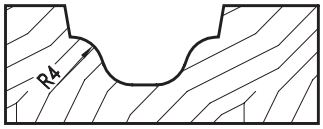


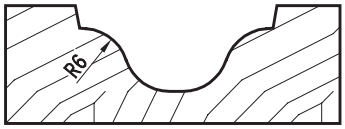
HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
21	10	42	4	6	2	**8175.021.006**
	10	42	4	8	2	**8175.021.008**
21	13	45	6	6	2	**8175.027.006**
	13	45	6	8	2	**8175.027.008**

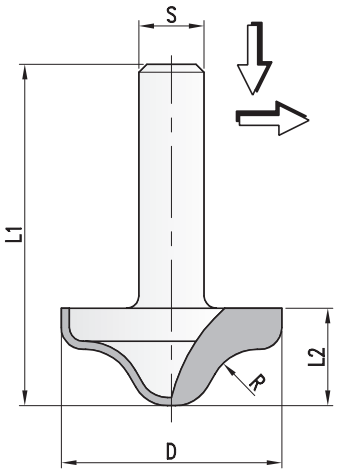
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*





8299 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



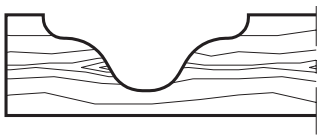
HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
27	11,9	52	6	6	2	**8299.027.006**
	11,9	52	6	8	2	**8299.027.008**
	11,9	57	6	12	2	◊ **8299.027.012**

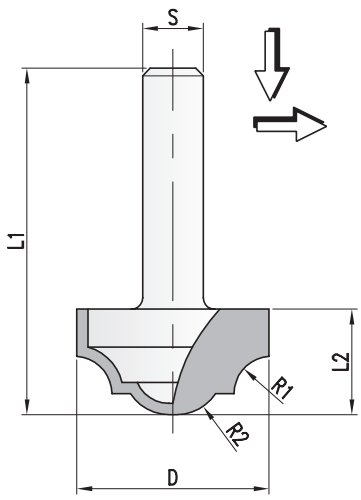
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8399 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

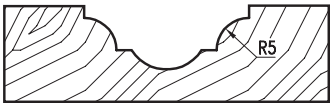
MAN HW

D	L2	L1	R1 / R2	S	Z	Art. Nr.
12,7	10,5	51	2,5/3,5	6	2	**8399.013.006**
	10,5	51	2,5/3,5	8	2	**8399.013.008**
19,1	12,7	54	3,7/4,0	6	2	**8399.019.006**
	12,7	54	3,7/4,0	8	2	**8399.019.008**
25,4	17,5	73	5,0/6,3	6	2	**8399.025.006**
	17,5	73	5,0/6,3	8	2	**8399.025.008**

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*

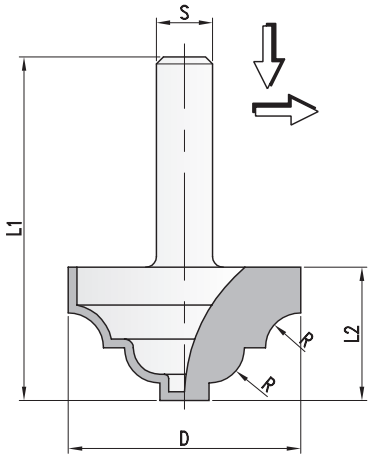






8499 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



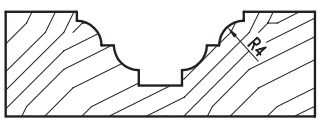
HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

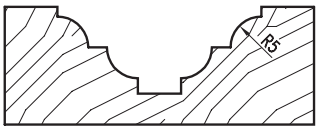
MAN HW

D	L2	L1	R/R	S	Z	Art. Nr.
27	13	45,0	4/4	8	2	**8499.027.008**
	13	50,0	4/4	10	2	◊ **8499.027.010**
	13	55,0	4/4	12	2	◊ **8499.027.012**
33	17	49,0	5/5	8	2	**8499.033.008**
	17	51,5	5/5	10	2	◊ **8499.033.010**
	17	56,5	5/5	12	2	◊ **8499.033.012**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

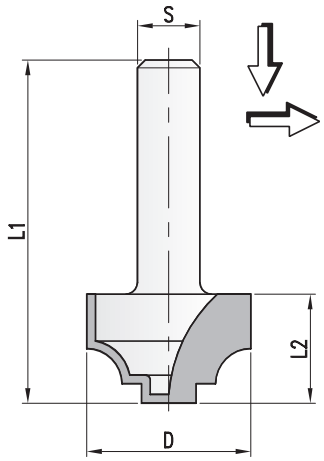
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*





8599 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R1/R2	S	Z		Art. Nr.
21	14	46	4,5	6	2		**8599.021.006**
	14	46	4,5	8	2		**8599.021.008**
	14	46	4,5	10	2	◊	**8599.021.010**
	14	46	4,5	12	2	◊	**8599.021.012**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.

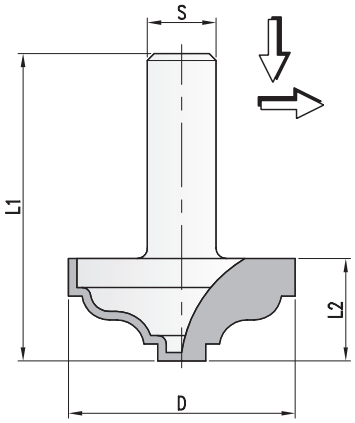
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8799 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

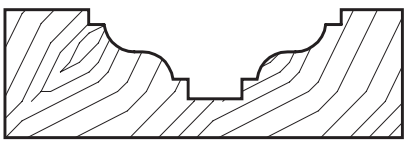
MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z		Art. Nr.
33	15	47	4	8	2		**8799.033.008**
	15	47	4	10	2	◊	**8799.033.010**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.

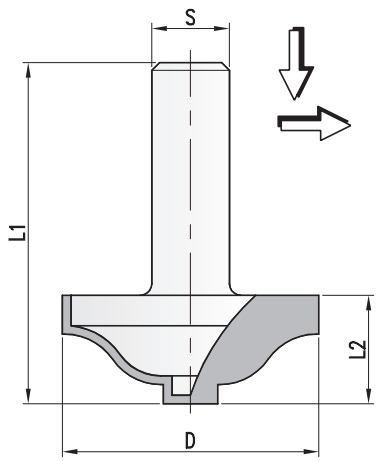
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8899 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



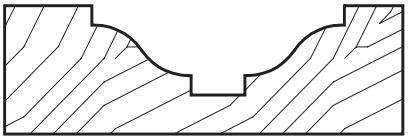
HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN | HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
33	14	49	7,5	8	2	**8899.033.008**
	14	49	7,5	10	2	◊ **8899.033.010**

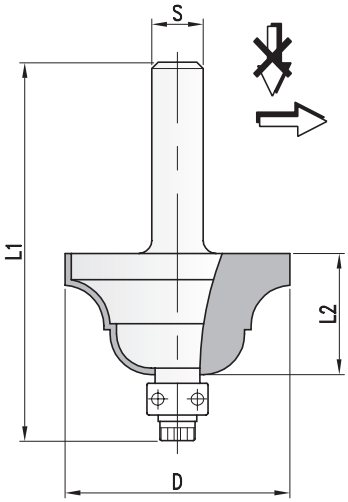
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8396 HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

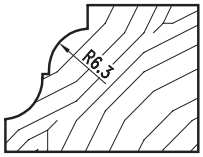
MAN | HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
25,4	16	57	4,0	6	2	**8396.025.006**
	16	57	4,0	8	2	**8396.025.008**
34,9	20	60	6,3	6	2	**8396.035.006**
	20	60	6,3	8	2	**8396.035.008**

- HW-Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zu Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

Ersatzteile
Spare parts

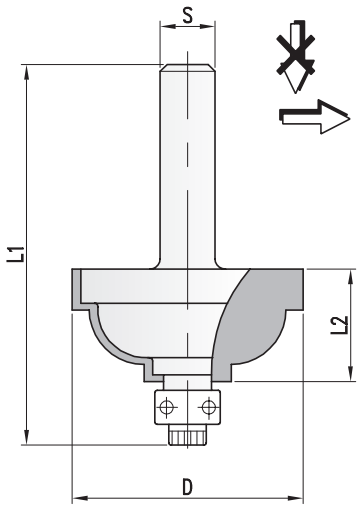
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,9x3,1	**701.051**
Schraube - *Screw*	3/32W	**705.502**
Schlüssel - *Wrench*	5/64"	**706.162**





8496 HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

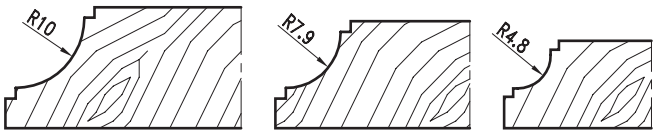
D	L2	L1	R	S	Z		Art. Nr.
28,6	12,7	51	4,8	6	2	◊	8496.029.006
	12,7	51	4,8	8	2	◊	8496.029.008
34,9	15,9	55	7,9	6	2	◊	8496.035.006
	15,9	55	7,9	8	2	◊	8496.035.008
37,7	18,0	57	10,0	6	2	◊	8496.038.006
	18,0	57	10,0	8	2	◊	8496.038.008

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. TC-tipped layout.*

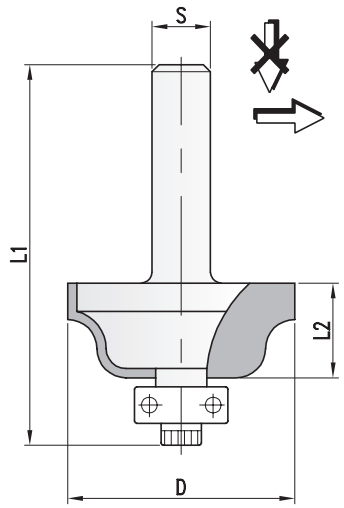
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	12,7x5x4,7	701.053
Schraube - *Screw*	1/8W	705.501
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	706.161



8196 HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

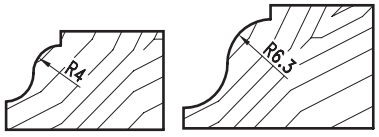
MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
25,4	15,9	54	4,0	6	2	8196.025.006
	15,9	54	4,0	8	2	8196.025.008
34,9	20,0	57	6,3	6	2	8196.035.006
	20,0	57	6,3	8	2	8196.035.008

- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. TC-tipped layout.*

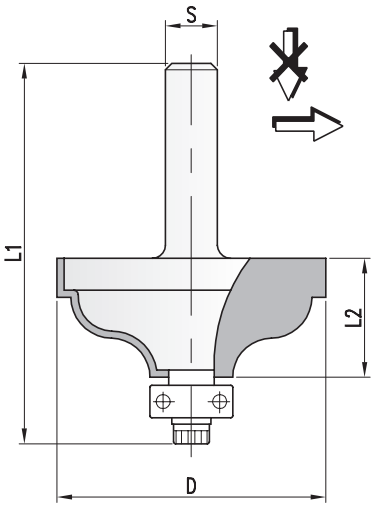
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,9x3,1	701.051
Schraube - *Screw*	3/32W	705.502
Schlüssel - *Wrench*	5/64"	706.162



8896 HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

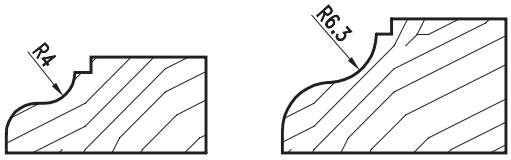
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
34,9	13,5	53	4,0	6	2	**8896.035.006**
	13,5	53	4,0	8	2	**8896.035.008**
41,3	19,1	68	6,3	6	2	**8896.041.006**
	19,1	68	6,3	8	2	**8896.041.008**

- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.

- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

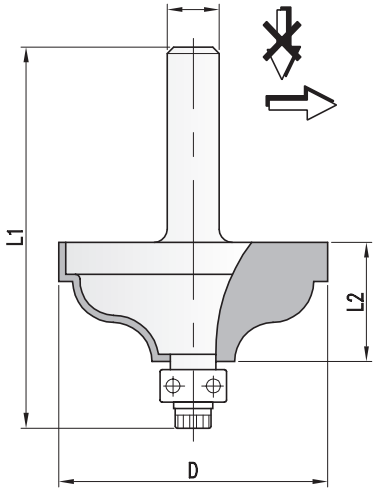
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	12,7x5x4,7	**701.053**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**



8796 HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt
TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN HW

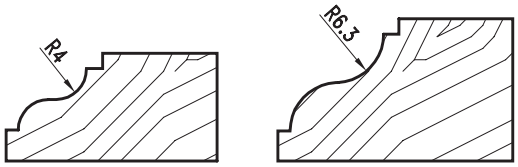
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
34,9	13,5	53	4,0	6	2	**8796.035.006**
	13,5	53	4,0	8	2	**8796.035.008**
41,3	19,1	68	6,3	6	2	**8796.041.006**
	19,1	68	6,3	8	2	**8796.041.008**

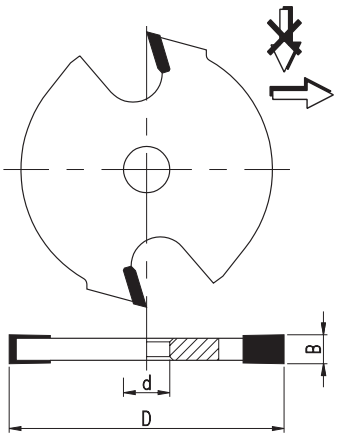
- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.

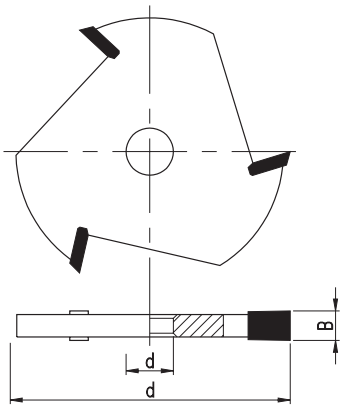
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	9,5x3,1x4,7	**701.052**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**706.161**







HW-Nutfräser Z=2 MAN HW
TC Grooving cutter Z=2

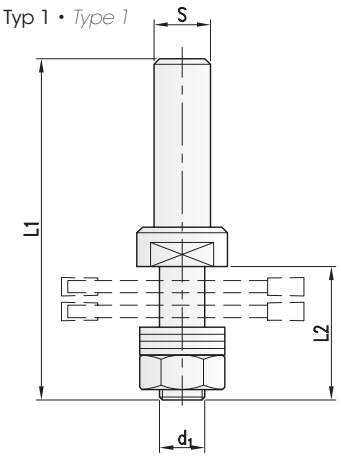
D	B	d	Z	Art. Nr.
40	1,5	8	2	**8434.040.002**
	2,0	8	2	**8434.040.102**
	2,5	8	2	**8434.040.003**
	3,0	8	2	**8434.040.103**
	4,0	8	2	**8434.040.004**

HW-Nutfräser Z=2 MAN HW
TC Grooving cutter Z=2

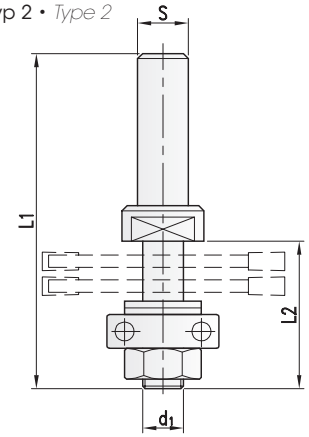
D	B	d	Z	Art. Nr.
47,6	1,5	8	3	**8434.048.002**
	2,0	8	3	**8434.048.102**
	2,5	8	3	**8434.048.003**
	3,0	8	3	**8434.048.103**
	3,5	8	3	**8434.048.004**
	4,0	8	3	**8434.048.104**
	5,0	8	3	**8434.048.005**
	6,0	8	3	**8434.048.006**

- HW-Profilfräser mit Flachzahn zum Aufstecken auf Aufnahmedorn. HW-bestückte Ausführung für Handvorschub.
- *Grooving cutter with square tooth for working on an arbor. TC-tipped layout for manual feed.*

Typ 1 • *Type 1*



Typ 2 • *Type 2*



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

MAN

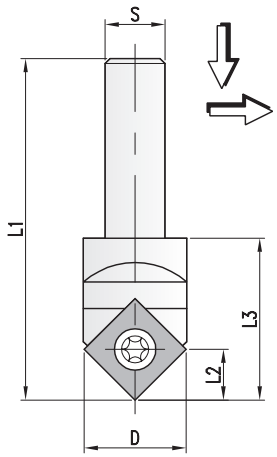
d1	L2	L1	S	Art. Nr.
Typ 1 ohne Anlauflager - *Type 1 without ball bearing*				
8	25	66	6	**3033.008.025**
	25	66	8	**3033.008.125**
8	38	79	6	**3033.008.038**
	38	79	8	**3033.008.138**
Typ 2 mit Anlauflager - *Type 2 with ball bearing*				
8	25	66	6	**3033.008.225**
	25	66	8	**3033.008.325**
8	38	79	6	**3033.008.238**
	38	79	8	**3033.008.338**

- Lieferung inkl. Zwischenringsatz - Supplied with spacers
- Aufnahmedorn zum Aufstecken von Nutfräsern und Zwischenringen. Mit Kugellager zur führung des Werkzeuges am Werkstück. Ohne Kugellager zur Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem.

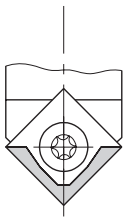
- *Supplied with spacers*
- *Arbor for grooving cutter and spacers. With ball bearing guide for working tool guided along work-piece. Without ball bearing to be guided with seperate guide ring or stop unit or guide rail system.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	22x7x8	**701.055**
Sechskantmutter - *Nut*	M8	**705.900.08**
Zwischenringe - *Spacers*	16x0,1x8	**703.150.08**
	16x0,4x8	**703.151.08**
	16x0,5x8	**703.152.08**
	16x1x8	**703.153.08**
	16x3x8	**703.154.08**
	16x6x8	**703.155.08**



Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)



HW Ziernutprofilfräser Z=1
TC Multi profilecutter Z=1

MAN | HW

D	L2	L3	S	Z	Art. Nr.
17	8,5	27	8	1	**5839.017.009**
	8,5	27	10	1	**5839.017.109**
	8,5	27	12	1	**5839.017.209**

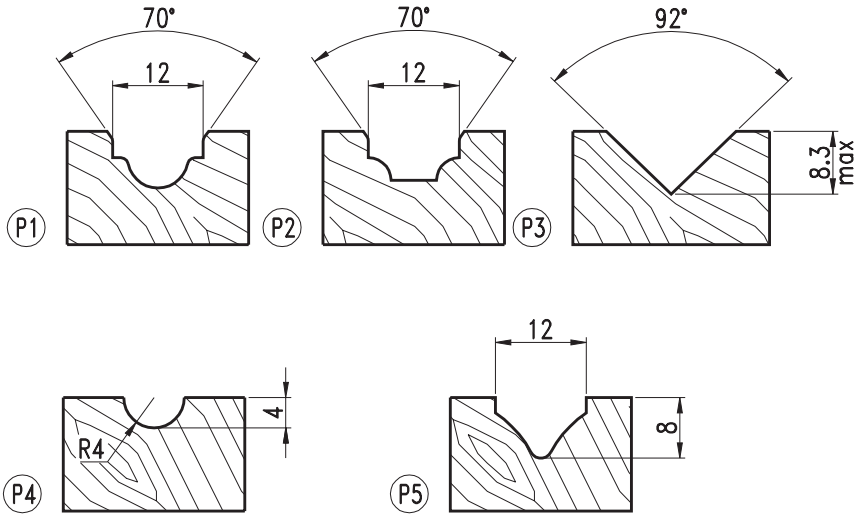
- Ohne Wendemesser
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für WP-Profilmesser. Profilierter Tragkörper. Die Profilierung der Messer erfolgt nach Vorgabe. Für Wendemesser mit einer Schneidkante.

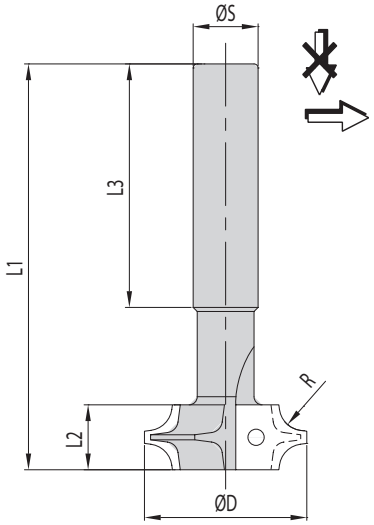
- *Knives not included*
- *TC-Profile cutterhead with shank for TC-profileknives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with one cutting edge.*

Ersatzteile
Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*		12x12x1,5*	**754.102**
	P1	12x12x1,5	**767.301**
	P2	12x12x1,5	**767.302**
	P3	12x12x1,5	**767.303**
	P4	12x12x1,5	**767.304**
	P5	12x12x1,5	**767.305**
Schraube - *Screw*		M3,5x6	**705.350**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**

* Wendemesser ohne Profil
* *Not profiled*





HW Abrund / Fasefräser Z=2
TC Rounding / Chamferingcutter Z=2

MEC HW

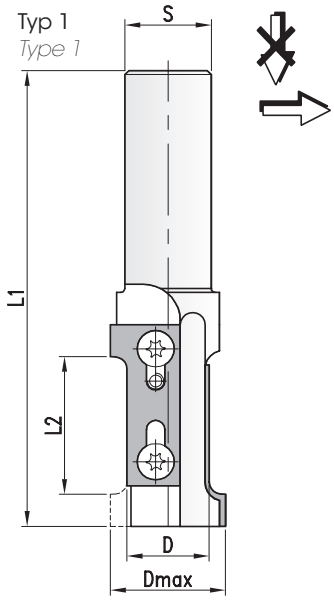
D	L2	L1	L3	R	Art. Nr.
40	16	120	60	1-6/45° 16	**4295.040.016**

- WP-Oberfräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen von Werkstückkanten. Schaftfräser-Grundkörper geeignet für alle Standard-Radius/Fasemesser von R=1 bis R=6mm/45°. 50mm maximal thickness of workpiece, to round/chamfer both edges.
- *TC-Router cutter with reversible cutter for bevelling or chamfering of workpiece edges. Toolbody of shankcutter suitable for standard-radius/chamferknives. 50mm maximal thickness of workpiece, to round/chamfer both edges.*

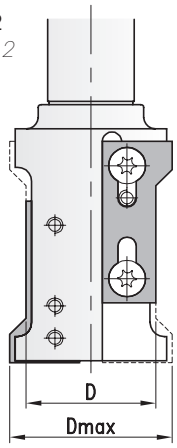
Ersatzteile
Spare parts

R		Dim.	Art. Nr.
2x R=1	1	16x17,5x2,0	**765.100**
2x R=2	2	16x17,5x2,0	**765.101**
2x R=3	3	16x17,5x2,0	**765.102**
2x R=4	4	16x17,5x2,0	**765.103**
2x R=5	5	16x17,5x2,0	**765.104**
2x R=5	6	16x17,5x2,0	**765.105**
2x 45°	7x45°	16x17,5x2,0	**765.501**
Torx-Schraube - *Torx screw*		M3,5x8	**705.350**

Typ 1
Type 1



Typ 2
Type 2



HW Füge-Abrundfräser Z=1+1
TC Jointing-Rounding-cutter Z=1+1

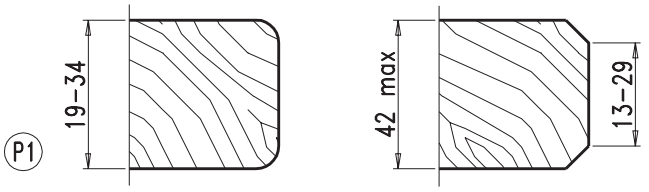
MAN | HW

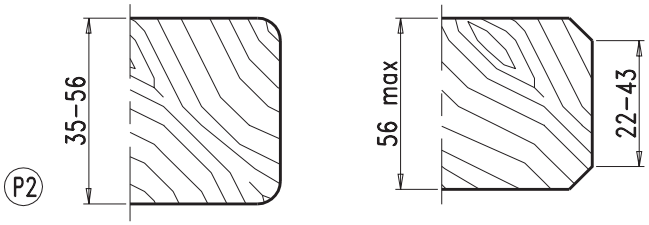
Nr.	Dmax	D	L1	S	Z	Art. Nr.
1	28-34	20	113	20	1+1	**4815.020.020**
	28-34	20	113	25	1+1	**4815.020.025**
2	49-57	35	150	25	1+1	**4815.035.025**

- WP-Abrund-Fügeschaftfräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen. Zwei verschiebbare HW-Wechselmesser zur Einstellung der Holzstärke. Zwei verschiedene Tragkörper für verschiedene Abrund- oder Fasemesser vom Typ P1 oder P2.
- *TC-Rounding or bevelling shank cutter for rounding or bevelling on both sides. Tool body with two interchangeable HW knives, movable towards each other, optionally for rounding or bevelling applications. In the same tool body, type P1 or P2, either rounding knives or 45° bevelling knives can be used alternatively.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

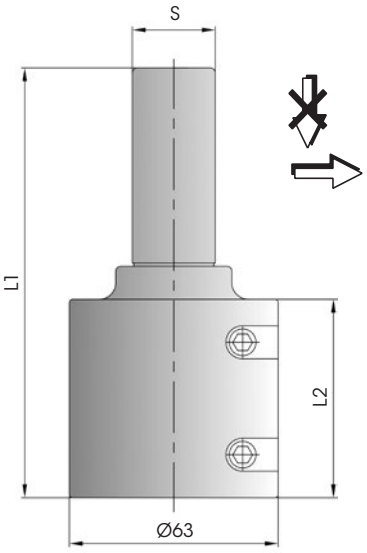
	R	Dim.		Art. Nr.
Wechselmesser Typ 1 - *Reversible knife type 1*	3	40x17,2x2,2	SUP	**788.101**
			INF	**788.102**
	4	40x18,2x2,2	SUP	**788.103**
			INF	**788.104**
	5	40x19,2x2,2	SUP	**788.105**
			INF	**788.106**
	6	40x20,2x2,2	SUP	**788.107**
			INF	**788.108**
	45°	40x20,2x2,2	SUP	**788.109**
			INF	**788.110**
Wechselmesser Typ 2 - *Reversible knife type 2*	6	50x20,3,2,2	SUP	**788.111**
			INF	**788.112**
	8	50x20,3x2,2	SUP	**788.113**
			INF	**788.114**
	10	50x24,3x2,2	SUP	**788.115**
			INF	**788.116**
	45°	50x24,3x2,2	SUP	**788.117**
			INF	**788.118**
Schraube - *Screw*		M4x6		**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15		**706.302**

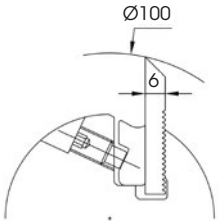




2215 HW Profilschaftfräser - Rückenverzahnt
HS/TC Profileshankcutter - Serrated

PG 02





HS/HW Profilschaftfräser Z=2
HS/TC Profileshankcutter Z=2

MEC HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
63	40	110	20	2	**2215.040.020**
	40	110	25	2	**2215.040.025**
63	60	120	20	2	**2215.060.020**
	60	120	25	2	**2215.060.025**

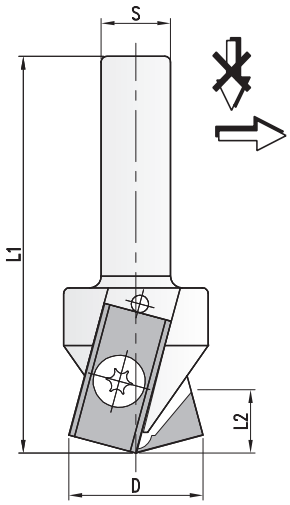
- Profilschaftfräser, rückenverzahnt zum Fräsen verschiedener Profile.
  Hochgenaue Messerspannung durch rückenverzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff.
- *Serrated back Profileshankcutter for different profiles. High-precision clamped serrated back knives. Wide selectionof different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Rückenverzahntes HS Blankett - *Backserrated HS blank knife*	40x40x6,0	**774.040.40**
	40x50x6,0	**774.040.51**
	40x60x6,0	**774.040.06**
	60x40x6,0	**774.060.40**
	60x50x6,0	**774.060.51**
	60x60x6,0	**774.060.06**
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.524.40**
	60	**707.524.60**
Schraube - *Screw*	M8x16	**705.542**

4935 HW Stirn-Profilschaftfräser - Wechselmesser
TC Front-Profilecutter - Reversible knife

PG 02



HW Stirn-Profilschaftfräser Z=2
TC Front profilecutter Z=2

MEC HW

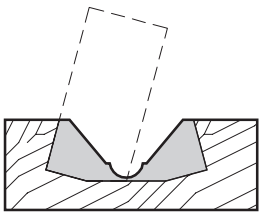
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
20	9	74	12	2	**4935.020.009**
	9	89	20	2	**4935.020.109**

- WP-Profilschaftfräser mit Schaft für stirnprofilierte Blanketts. Profilierter Tragkörper.
  Die Profilierung des Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Für Wendemesser mit zwei Schneidkanten.
- *TC-Profile cutterhead with shank for faceprofiles blank knives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with two cutting edges.*

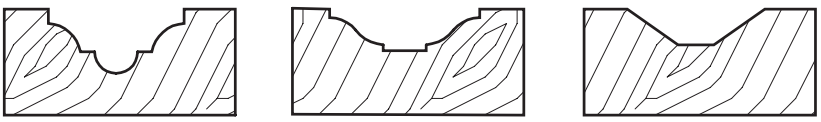
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	24,7x12x1,5*	**750.103**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

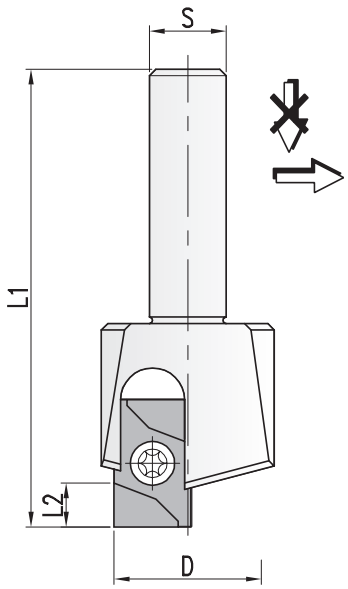
* Messer ohne Profil
* *Not profiled*



Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)



Profilier Beispiele
Examples of profiles



HW Stirn-profilschaftfräser Z=1 MEC HW
TC Front profilecutter Z=1

D	L2	L1	S	Z		Art. Nr.
23	8	69	12	1	*	**4915.023.008**
	8	105	20	1	*	**4915.023.108**
Satz mit Schaftfräser und Profilmesser - *Set with cutterhead and knife*					◊	**4915.000.012**
					◊	**4915.000.020**

* Ohne Wendemesser
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.

* *Knives nor included*
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- WP-Profilschaftfräser mit Schaft für stirnprofilierte Blanketts. Profilierter Tragkörper. Die Profilierung dr Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Für wendemesser mit zwei Schneidekanten. Als Set im Holzetui mit 12 verschiedenen Stirnfräsprofilen lieferbar.
- *TC-Profile cutterhead with shank for faceprofiles blank knives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with two cutting edges. As set in wooden case with 12 different facecutting profiles available.*

Zur Aufnahme einer HW-Profil-Wendeplatte, beidseitig profiliert, mehrfach nachschärfbar

Cutterhead with reversible knife, profiled on both sides with possibility of reground several times (depending on profile depth)



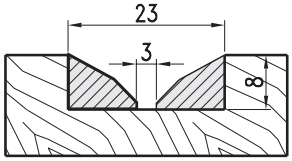
4915.000.012 Satz bestehend aus 1 St. Schaftfräser mit 9 Profilmessern und Schlüssel in Holzkiste.

4915.000.012 Set composed by 1 cutterhead, 1 of each knife (P1 to P9) and 1 torx wrench in wooden box.

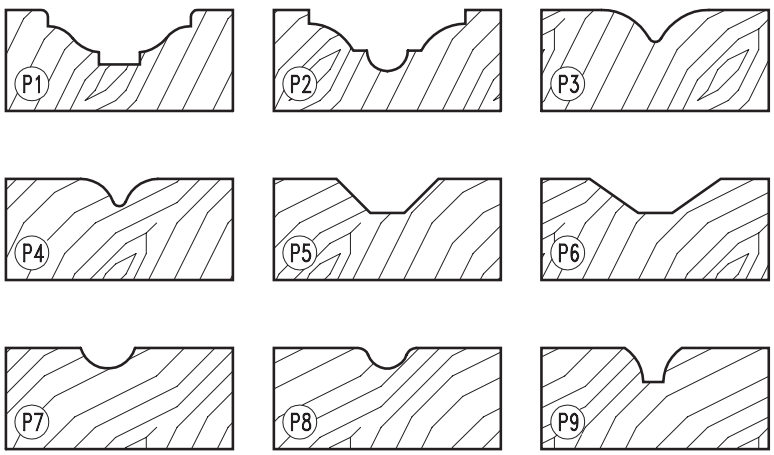
Ersatzteile
Spare parts

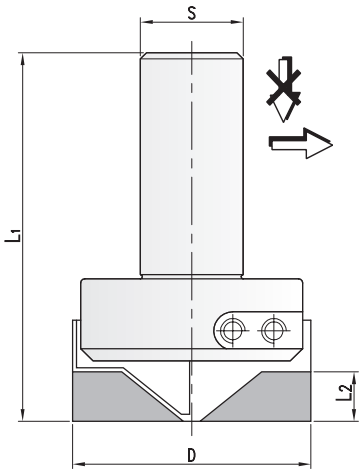
		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*		20x12x1,5*	**750.102**
	P1	20x12x1,5	**767.401**
	P2	20x12x1,5	**767.402**
	P3	20x12x1,5	**767.403**
	P4	20x12x1,5	**767.404**
	P5	20x12x1,5	**767.405**
	P6	20x12x1,5	**767.406**
	P7	20x12x1,5	**767.407**
	P8	20x12x1,5	**767.408**
	P9	20x12x1,5	**767.409**
Schraube - *Screw*		M3,5x6	**705.350**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**

* Messer ohne Profil
* *Not profiled*



Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)





HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC multi-Profile cutter Z=2

MEC HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
58	14	20	2	**4945.058.014**
	14	25	2	**4945.058.114**

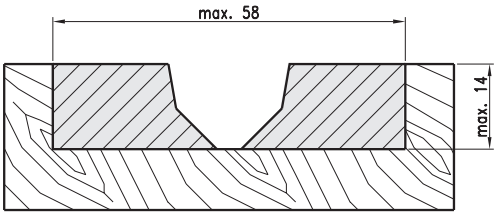
- Uni-Profilmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Ziernuten, Innenprofilen sowie kombinierten Außen- und Innenprofilen. Messerkopf für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte.
  Ein Messer zentrumschneidend ausgeführt. Für unterschiedliche Profile in einem Tragkörper.
  Sonderprofile auf Wunsch in Blankett und Stützplatte einschleifbar.

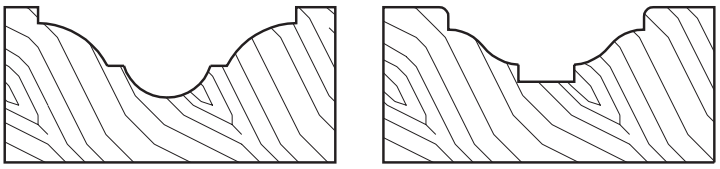
- *Universal profile cutterhead Z=2 for cutting decorative grooves, internal profiles and combined external and internal profiles. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. One knife to centre-cutting design. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request.*

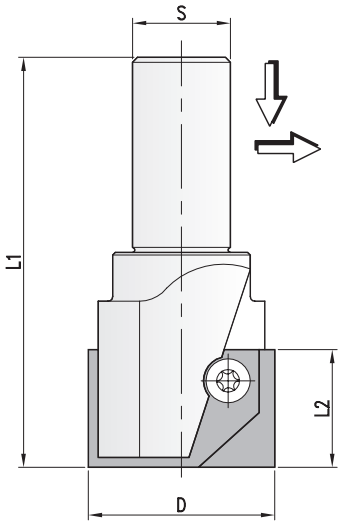
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	30x25x1,5*	**769.601**
Stützplatte - *Back support*		**710.101**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.800**
Gewindestift - *Screw*	M6x12	**705.533**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	SW3	**706.103**

* Messer ohne Profil
* *Not profiled*







Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)

HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC Multi-profilecutter Z=2

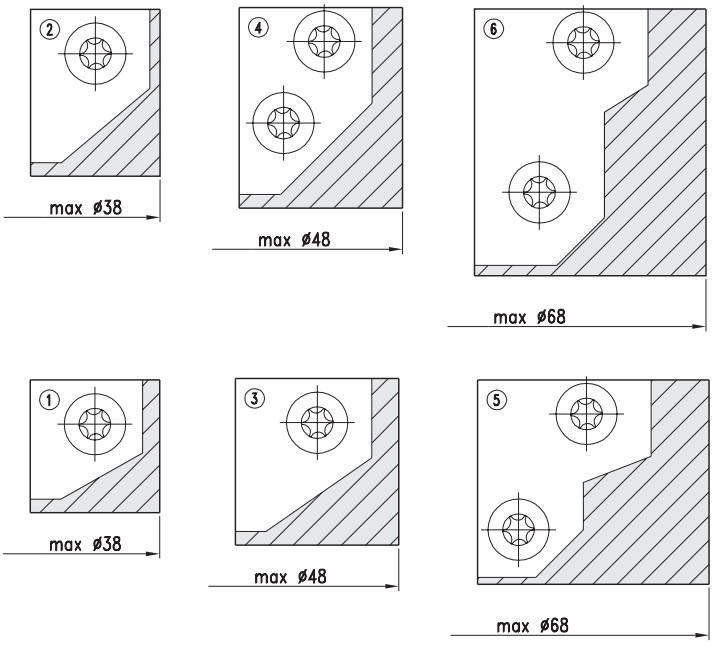
MEC | HW

Nr.	D	L2	S	Z		Art. Nr.
1	38	20	20	2	◊	**4975.038.020**
2		25	20	2	◊	**4975.038.025**
3	48	25	20	2	◊	**4975.048.025**
4		30	20	2	◊	**4975.048.030**
5	68	30	20	2	◊	**4975.068.030**
6		40	20	2	◊	**4975.068.040**

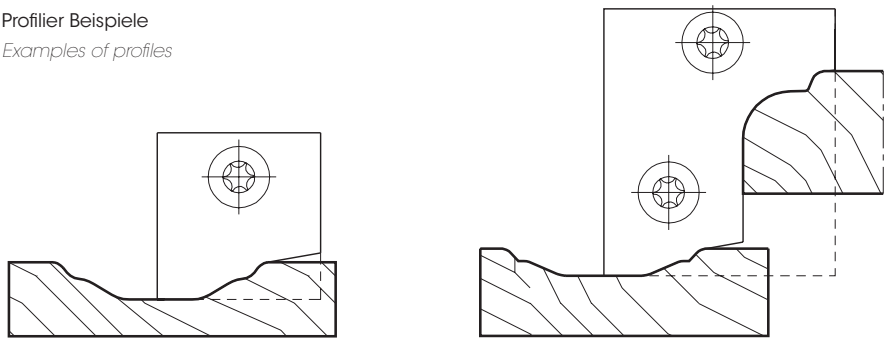
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

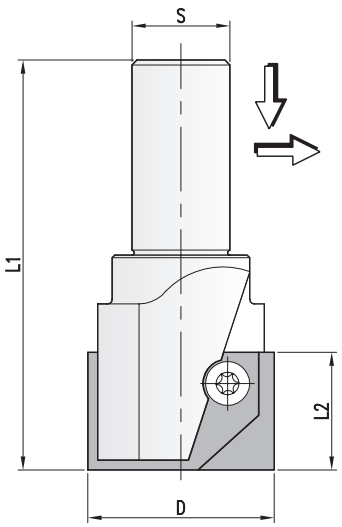
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für Blanketts .Profilierter Tragkörper.
  Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.
  Für Wendemesser mit einer Schneidekante.
  Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

- *TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profiled tool body.*
  Profiling of blank knives as required.
  For profileknives with one cutting edge.
  The steel body is manufactured according to the profile shape.



Profilier Beispiele
Examples of profiles





HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC Multi-profilecutter Z=2

MEC | HW

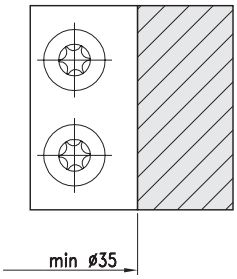
D	L2	S	Z		Art. Nr.
62	30	20	2	◊	**4985.062.030**
72	30	25	2	◊	**4985.072.030**
62	40	20	2	◊	**4985.062.040**
72	40	25	2	◊	**4985.072.040**

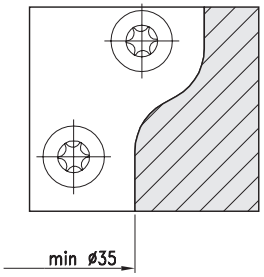
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

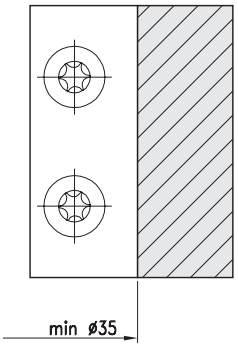
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für Blanketts. Profilierter Tragkörper.
- Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.
- Für Wendemesser mit einer Schneidekante.
- Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

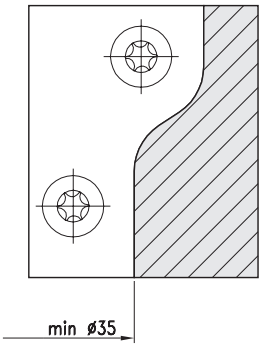
- *TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profiled tool body.*
- *Profiling of blank knives as required.*
- *For profileknives with one cutting edge.*
- *The steel body is manufactured according to the profile shape.*

Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)

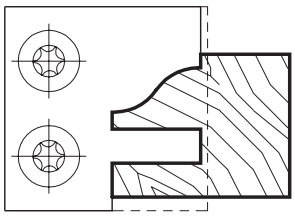


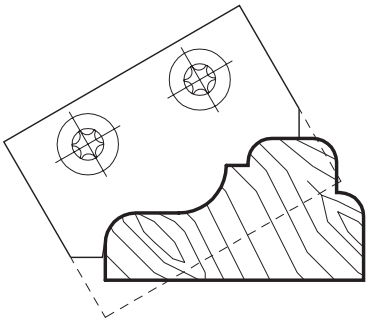


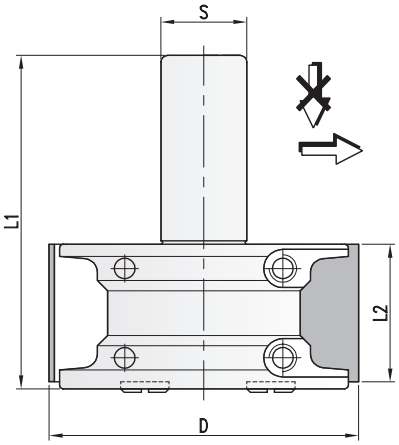




Profilier Beispiele
Examples of profiles







Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)

HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC Multi-profilecutter Z=2

MEC | HW

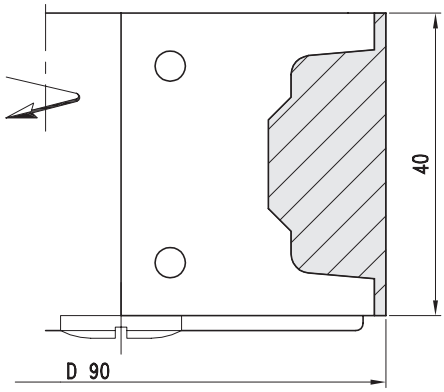
D.	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	**9115.090.040**
100	60	25	2	**9115.100.060**

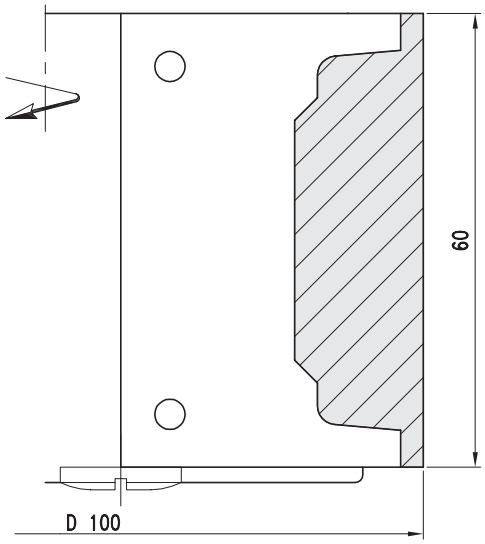
- Ohne Wechselmesser und Stützplatten.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft zum Fräsen von Profilen. Für unterschiedliche Profile mit max. 20mm Profiltiefe. Messerkopf für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte.
  3-4 mal nachschärfbar.

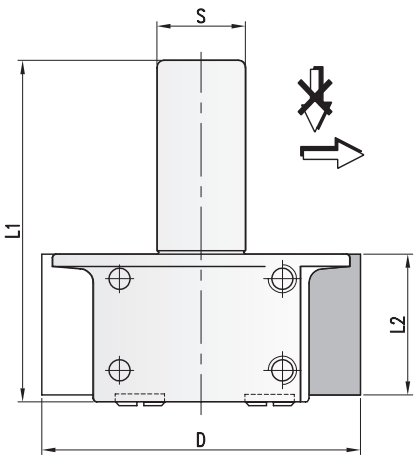
- *Knives and back support not included*
- *TC-Profile cutterhead Z=2 for profiles with max. 20mm profile depth.*
  Cutterhead for profiled TC-knives with back support. Different profiles in one tool body.
  Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request.
  Resharpenable 3 to 4 times.

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	90	40x35x2	**769.204**
	100	60x40x2	**769.209**
Stützplatte - *Back support*	90	38x31x3,8	**710.210**
	100	58x36x3,8	**710.222**
Spannkeil - *Clamping wedge*	90		**707.801**
	100		**707.802**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
T-Schlüssel - *T-wrench*		SW4	**706.104**







HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC Multi-profilecutter Z=2

MAN | HW

D.	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	**9175.090.040**
100	60	25	2	**9175.100.060**

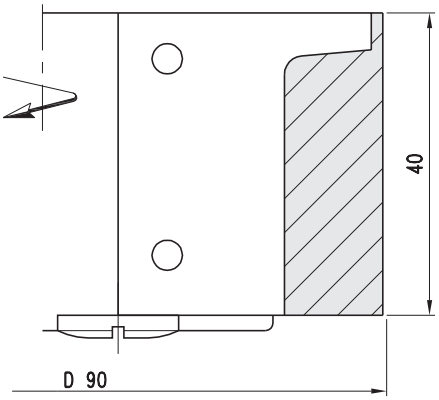
- Ohne Wechselmesser und Stützplatten
- WP-Profilmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Profilen. Für unterschiedliche Profile mit max. 20mm profiltiefe. Messerkopf für HW-Profilmesserkopf mit Stützplatte.
  3 bis 4 mal nachschärfbar.

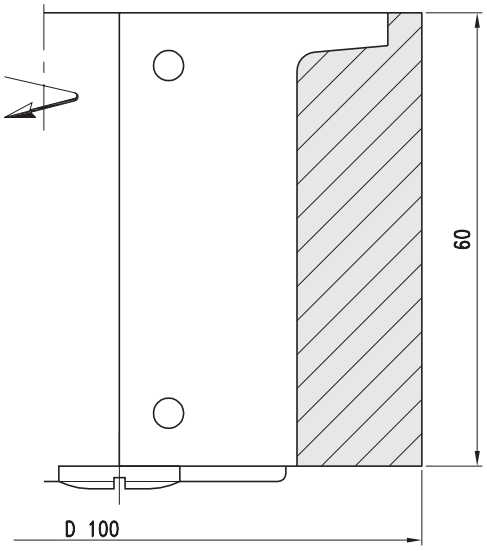
- *Knives and back support not included*
- *TC Profile cutterhead Z=2 for profiles with max. 20mm profile depth. Cutterhead for profiled TC-knifes with back support. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request. Resharpenable 3 to 4 times.*

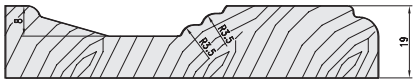
Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)

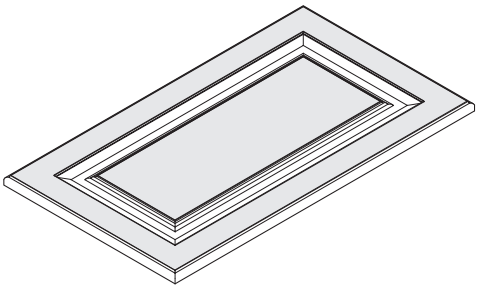
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	90	40x35x2	**769.204**
	100	60x40x2	**769.209**
Stützplatte - *Back support*	90	38x31x3,8	**710.210**
	100	58x36x3,8	**710.222**
Spannkeil - *Clamping wedge*	90		**707.801**
	100		**707.802**
Gewindestift - *Screw*		M8x16	**705.542**
T-Schlüssel - *T-wrench*		SW4	**706.104**

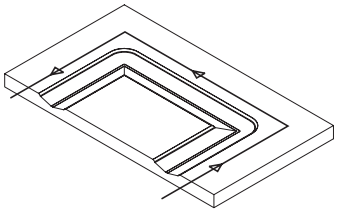




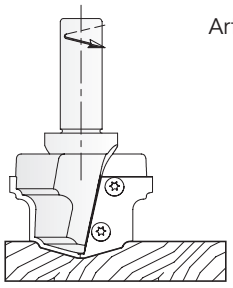




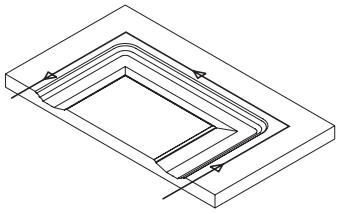
①



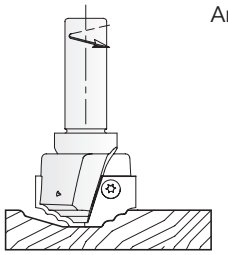
Art. 4975



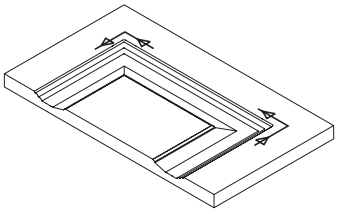
②



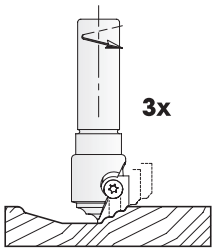
Art. 4975



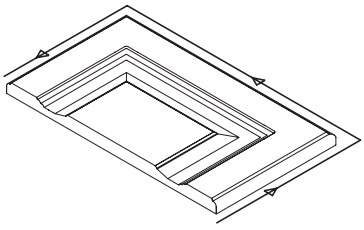
③



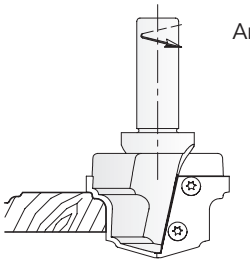
Art. 4975

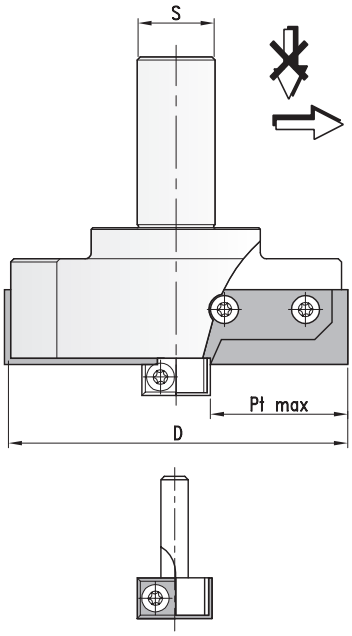


④



Art. 4985





HW Abplattfräser Z=2
TC Profile panel raising cutter Z=2

MEC HW

Nr..	D	L2	Pt max	S	Z	Art. Nr.
1	100	20/30	39	20	2	◊ **4215.100.020**
2	120	20/30	49	25	2	◊ **4215.120.020**
3	130	20/30	54	25	2	◊ **4215.130.020**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- WP-Abplattmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Abplattprofilen. Für unterschiedliche Profil. Messerkopf für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte. 3 bis 4 mal nachschärfbar.
- *TC-Panel raising cutterhead Z=2 for panel raising profiles. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request. Resharpenable 3 to 4 times.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

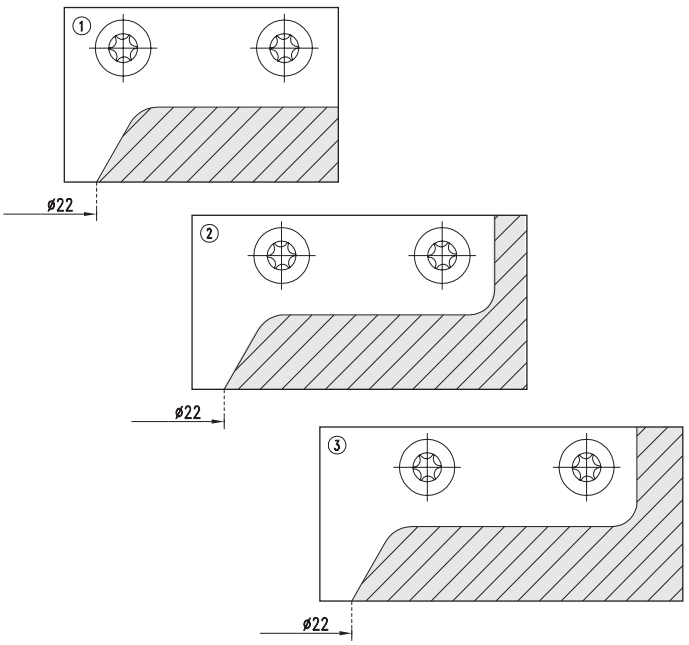
	Dim.	Art. Nr.
Bündigfräser - *Jointing cutter*	Ø22x12 S=8	**4215.022.012**
Ersatzteile für Bündigfräser - *Spare parts for jointing cutter*		
Wechselmesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

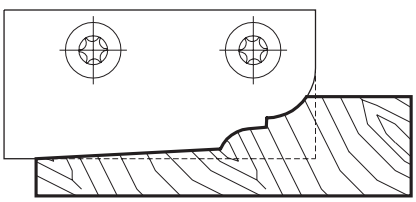
Bündigfräser - *Square trimming cutter*

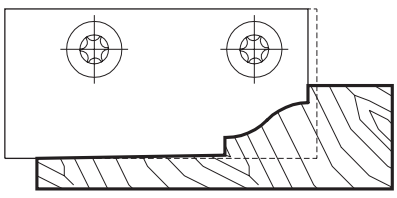
Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst

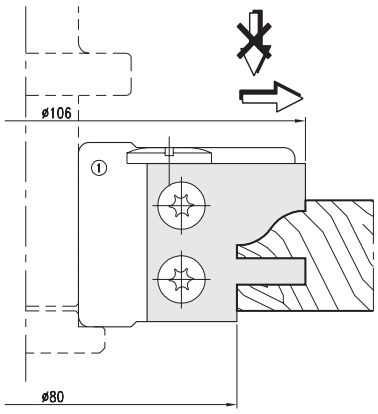
The steel body is manufactured according to the profile shape.

Profilier Zone (1:1)
Available area for profiling (1:1)









HW Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC Multi-profilecutter Z=2

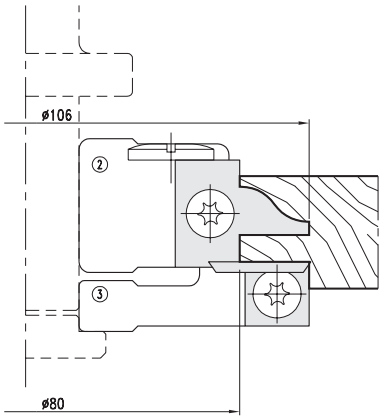
MEC HW

Nr.		D	L2	d	Z	V		Art. Nr.
1	P2	106	30	20	2		✷	**4275.106.030**
	P7	106	30	20	2		✷	**4275.106.130**
2	P2	106	20	20	2		✷	**4275.106.020**
	P7	106	20	20	2		✷	**4275.106.120**
3		106	12	20	2	2	✷	**4275.106.012**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *Light alloy body*

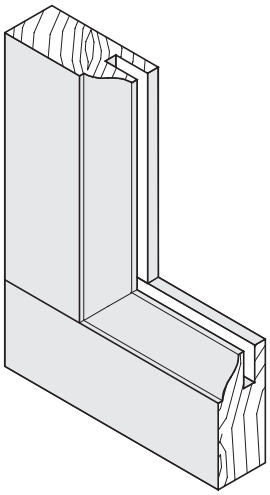
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für Blanketts .Profilierter Tragkörper.
  Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.
  Für Wendemesser mit einer Schneidekante.
  Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

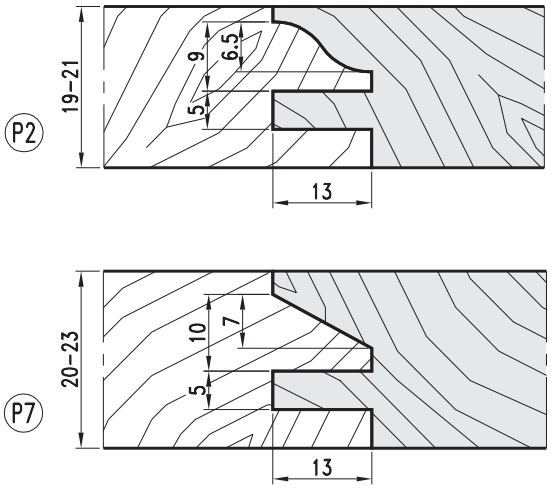
- *TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profiled tool body.*
  Profiling of blank knives as required.
  For profileknives with one cutting edge.
  The steel body is manufactured according to the profile shape.

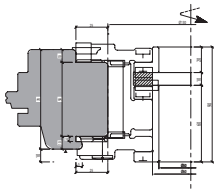


Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knife/Spare parts

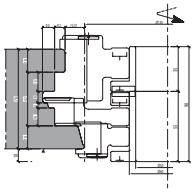
	Nr.	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	1	30x30x2 (P2)	**790.101**
	1	30x30x2 (P7)	**790.103**
	2	25x20x2 (P2)	**790.104**
	2	25x20x2 (P7)	**790.106**
	3	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - *Screw*		M4x9	**705.354**
Vorschneider - *Spur*	3	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**



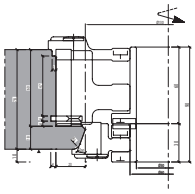




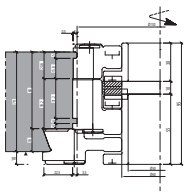
Unteres Blendrahmenholz
IV78 Innenprofilierung



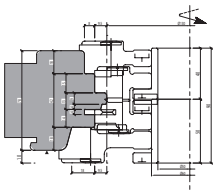
Vertikalpfosten-Blendrahmen
IV78 Konterprofilierung



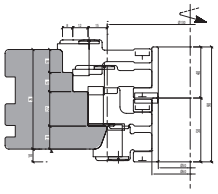
Unteres Flügelholz
IV78 Glasseitenprofilierung



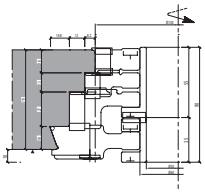
Flügel-Konterprofil
IV78 Konterprofilierung



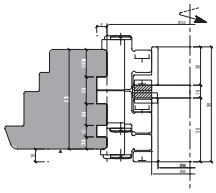
Unteres Blendrahmenholz
IV78 Außenprofilierung



Oberes Blendrahmenholz
IV78 Doppelfalzprofilierung



Pfosten-Konterprofil
IV78 Konterprofilierung



Flügel-Konterprofil
IV78 Konterprofilierung

Werkzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen (manueller oder mechanischer Vorschub). Hergestellt konform zur Norm DIN EN-847-1.

Window tooling for all types of machinery (hand or mechanical feed), designed according to the European standard EN 847-1.
Tools for CNC machines with all types of shanks for the production of windows.









Notizen
Notes

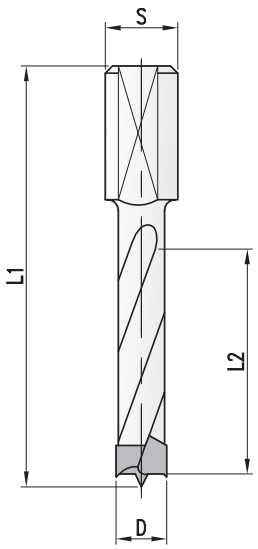
ProChipper®

tooling systems

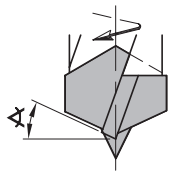


Bohrer

Boring bits



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry.*



Modifikation
Modification

- Negativ angeschliffene Vorschneider für verbesserte Lochrandqualität und höhere Standzeit
- *Negatively ground spurs for accurate holes and longer tool life.*

Schaft ø 8mm MAN HW
Shank ø 8mm

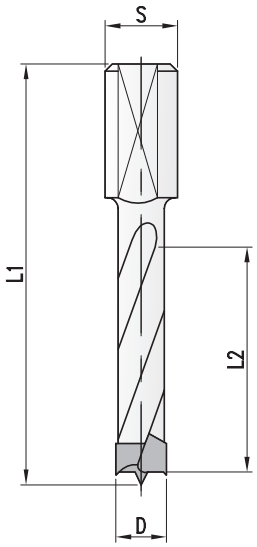
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	8x27	2	**8363.005.130**	**8363.005.030**
6	30	57,5	8x27	2	**8363.006.130**	**8363.006.030**
7	30	57,5	8x27	2	**8363.007.130**	**8363.007.030**
8	30	57,5	8x27	2	**8363.008.130**	**8363.008.030**
9	30	57,5	8x27	2	**8363.009.130**	**8363.009.030**
10	30	57,5	8x27	2	**8363.010.130**	**8363.010.030**
12	30	57,5	8x27	2	**8363.012.130**	**8363.012.030**
5	40	**70**	8x30	2	**8363.005.140**	**8363.005.040**
6	40	70	8x30	2	**8363.006.140**	**8363.006.040**
7	40	70	8x30	2	**8363.007.140**	**8363.007.040**
8	40	70	8x30	2	**8363.008.140**	**8363.008.040**
9	40	70	8x30	2	**8363.009.140**	**8363.009.040**
10	40	70	8x30	2	**8363.010.140**	**8363.010.040**
12	40	70	8x30	2	**8363.012.140**	**8363.012.040**

Schaft ø 10mm MAN HW
Shank ø 10mm

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	30	**57,5**	10x27	2	**8363.004.130**	**8363.004.030**
5	30	57,5	10x27	2	**8363.005.330**	**8363.005.230**
6	30	57,5	10x27	2	**8363.006.330**	**8363.006.230**
7	30	57,5	10x27	2	**8363.007.330**	**8363.007.230**
8	30	57,5	10x27	2	**8363.008.330**	**8363.008.230**
9	30	57,5	10x27	2	**8363.009.330**	**8363.009.230**
10	30	57,5	10x27	2	**8363.010.330**	**8363.010.230**
11	30	57,5	10x27	2	**8363.011.130**	**8363.011.030**
12	30	57,5	10x27	2	**8363.012.330**	**8363.012.230**
13	30	57,5	10x27	2	**8363.013.130**	**8363.013.030**
14	30	57,5	10x27	2	**8363.014.130**	**8363.014.030**
15	30	57,5	10x27	2	**8363.015.130**	**8363.015.030**
16	30	57,5	10x27	2	**8363.016.130**	**8363.016.030**
4	40	**70**	10x30	2	**8363.004.143**	**8363.004.043**
5	40	70	10x30	2	**8363.005.143**	**8363.005.043**
6	40	70	10x30	2	**8363.006.143**	**8363.006.043**
7	40	70	10x30	2	**8363.007.143**	**8363.007.043**
8	40	70	10x30	2	**8363.008.143**	**8363.008.043**
9	40	70	10x30	2	**8363.009.143**	**8363.009.043**
10	40	70	10x30	2	**8363.010.143**	**8363.010.043**
11	40	70	10x30	2	**8363.011.143**	**8363.011.043**
12	40	70	10x30	2	**8343.012.143**	**8363.012.043**
14	40	70	10x30	2	**8363.014.143**	**8363.014.043**
15	40	70	10x30	2	**8363.015.143**	**8363.015.043**
16	40	70	10x30	2	**8363.016.143**	**8363.016.043**
5	45	**77**	10x30	2	**8363.005.150**	**8363.005.050**
6	45	77	10x30	2	**8363.006.150**	**8363.006.050**
7	45	77	10x30	2	**8363.007.150**	**8363.007.050**
8	45	77	10x30	2	**8363.007.150**	**8363.008.050**
10	45	77	10x30	2	**8363.010.150**	**8363.010.050**
12	45	77	10x30	2	**8363.012.150**	**8363.012.050**
14	45	77	10x30	2	**8363.014.150**	**8363.014.050**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie
- Kombinierbar mit Aufstecksenker

- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry. Can be combined with loose countersink.*

Schaft ø 8mm *Shank ø 8mm* — MAN HW

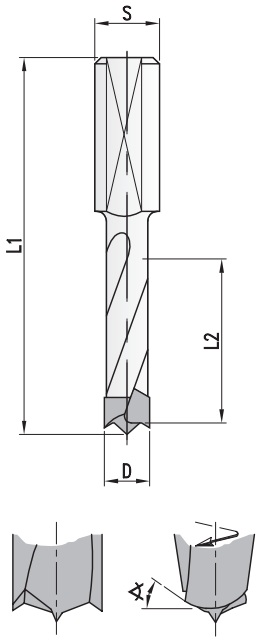
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	8x27	2	**8373.005.130**	**8373.005.030**
6	30	57,5	8x27	2	**8373.006.130**	**8373.006.030**
7	30	57,5	8x27	2	**8373.007.130**	**8373.007.030**
8	30	57,5	8x27	2	**8373.008.130**	**8373.008.030**
9	30	57,5	8x27	2	**8373.009.130**	**8373.009.030**
10	30	57,5	8x27	2	**8373.010.130**	**8373.010.030**
12	30	57,5	8x27	2	**8373.012.130**	**8373.012.030**
5	40	**67**	8x27	2	**8373.005.140**	**8373.005.040**
6	40	67	8x27	2	**8373.006.140**	**8373.006.040**
7	40	67	8x27	2	**8373.007.140**	**8373.007.040**
8	40	67	8x27	2	**8373.008.140**	**8373.008.040**
9	40	67	8x27	2	**8373.009.140**	**8373.009.040**
10	40	67	8x27	2	**8373.010.140**	**8373.010.040**
12	40	67	8x27	2	**8373.012.140**	**8373.012.040**

Schaft ø 10mm *Shank ø 10mm* — MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	30	**57,5**	10x27	2	**8373.004.130**	**8373.004.030**
5	30	57,5	10x27	2	**8373.005.330**	**8373.005.230**
6	30	57,5	10x27	2	**8373.006.330**	**8373.006.230**
7	30	57,5	10x27	2	**8373.007.330**	**8373.007.230**
8	30	57,5	10x27	2	**8373.008.330**	**8373.008.230**
9	30	57,5	10x27	2	**8373.009.330**	**8373.009.230**
10	30	57,5	10x27	2	**8373.010.330**	**8373.010.230**
11	30	57,5	10x27	2	**8373.011.130**	**8373.011.230**
12	30	57,5	10x27	2	**8373.012.330**	**8373.012.230**
13	30	57,5	10x27	2	**8373.013.330**	**8373.013.230**
14	30	57,5	10x27	2	**8373.014.330**	**8373.014.230**
15	30	57,5	10x27	2	**8373.015.330**	**8373.015.230**
16	30	57,5	10x27	2	**8373.016.330**	**8373.016.230**
4	43	**70**	10x27	2	**8373.004.143**	**8373.004.043**
5	43	70	10x27	2	**8373.005.143**	**8373.005.043**
6	43	70	10x27	2	**8373.006.143**	**8373.006.043**
7	43	70	10x27	2	**8373.007.143**	**8373.007.043**
8	43	70	10x27	2	**8373.008.143**	**8373.008.043**
9	43	70	10x27	2	**8373.009.143**	**8373.009.043**
10	43	70	10x27	2	**8373.010.143**	**8373.010.043**
11	43	70	10x27	2	**8373.011.143**	**8373.011.043**
12	43	70	10x27	2	**8373.012.143**	**8373.012.043**
14	43	70	10x27	2	**8373.014.143**	**8373.014.043**
15	43	70	10x27	2	**8373.015.143**	**8373.015.043**
16	43	70	10x27	2	**8373.016.143**	**8373.016.043**
5	45	**85**	10x35	2	**8373.005.150**	**8373.005.050**
6	45	85	10x35	2	**8373.006.150**	**8373.006.050**
7	45	85	10x35	2	**8373.007.150**	**8373.007.050**
8	45	85	10x35	2	**8373.008.150**	**8373.008.050**
9	45	85	10x35	2	**8373.009.150**	**8373.009.050**
10	45	85	10x35	2	**8373.010.150**	**8373.010.050**
12	45	85	10x35	2	**8373.012.150**	**8373.012.050**
14	45	85	10x35	2	**8373.014.150**	**8373.014.050**
5	65	**115**	10x35	2	**8373.005.165**	**8373.005.065**
6	65	115	10x35	2	**8373.006.165**	**8373.006.065**
7	65	115	10x35	2	**8373.007.165**	**8373.007.065**
8	65	115	10x35	2	**8373.008.165**	**8373.008.065**
9	65	115	10x35	2	**8373.009.165**	**8373.009.065**
10	65	115	10x35	2	**8373.010.165**	**8373.010.065**
12	65	115	10x35	2	**8373.012.165**	**8373.012.065**
14	65	115	10x35	2	**8373.014.165**	**8373.014.065**

8383 HW Dübellochbohrer „SuperPlus" - Festbestückt
TC Dowel drill „SuperPlus" - Tipped

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	10x27	2	**8383.005.133**	**8383.005.033**
6	30	57,5	10x27	2	**8383.006.133**	**8383.006.033**
7	30	57,5	10x27	2	**8383.007.133**	**8383.007.033**
8	30	57,5	10x27	2	**8383.008.133**	**8383.008.033**
9	30	57,5	10x27	2	**8383.009.133**	**8383.009.033**
10	30	57,5	10x27	2	**8383.010.133**	**8383.010.033**
12	30	57,5	10x27	2	**8383.012.133**	**8383.012.033**
15	30	57,5	10x27	2	**8383.015.133**	**8383.015.033**
5	35	**70**	10x30	2	**8383.005.135**	**8383.005.035**
6	35	70	10x30	2	**8383.006.135**	**8383.006.035**
7	35	70	10x30	2	**8383.007.135**	**8383.007.035**
8	35	70	10x30	2	**8383.008.135**	**8383.008.035**
9	35	70	10x30	2	**8383.009.135**	**8383.009.035**
10	35	70	10x30	2	**8383.010.135**	**8383.010.035**
12	35	70	10x30	2	**8383.012.135**	**8383.012.035**
15	35	70	10x30	2	**8383.015.135**	**8383.015.035**

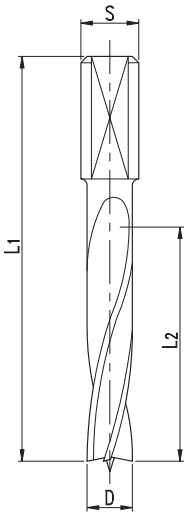
- Zum Bohren von Sacklächern. Mit Zentrierspitze und Rundformvorschneiden.
- *For drilling dowel holes. With center point and roundspur profile grinding.*

Ersatzteile */Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

3363 HS Dübellochbohrer „Standard" - Massiv
HS Dowel drill „Standard" - Solid

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN | HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	10x27	2	**3363.005.130**	**3363.005.030**
6	30	57,5	10x27	2	**3363.006.130**	**3363.006.030**
7	30	57,5	10x27	2	**3363.007.130**	**3363.007.030**
8	30	57,5	10x27	2	**3363.008.130**	**3363.008.030**
9	30	57,5	10x27	2	**3363.009.130**	**3363.009.030**
10	30	57,5	10x27	2	**3363.010.130**	**3363.010.030**
12	30	57,5	10x27	2	**3363.012.130**	**3363.012.030**
5	43	**70**	10x30	2	**3363.005.143**	**3363.005.043**
6	43	70	10x30	2	**3363.006.143**	**3363.006.043**
7	43	70	10x30	2	**3363.007.143**	**3363.007.043**
8	43	70	10x30	2	**3363.008.143**	**3363.008.043**
9	43	70	10x30	2	**3363.009.143**	**3363.009.043**
10	43	70	10x30	2	**3363.010.143**	**3363.010.043**
12	43	70	10x30	2	**3363.012.143**	**3363.012.043**

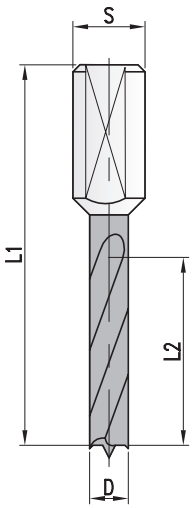
- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- Kombinierbar mit Aufsteckensenker.
- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry.*
- *Can be combined with loose countersink.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

6363 HW Dübellochbohrer „Standard" - Massiv
TC Dowel drill „Standard" - Solid

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	**57,5**	10x27	2	**6363.003.127**	**6363.003.027**
4	27	57,5	10x27	2	**6363.004.127**	**6363.004.027**
5	27	57,5	10x27	2	**6363.005.127**	**6363.005.027**
6	27	57,5	10x27	2	**6363.006.127**	**6363.006.027**
8	27	57,5	10x27	2	**6363.008.127**	**6363.008.027**
10	27	57,5	10x27	2	**6363.010.127**	**6363.010.027**
3	35	**70**	10x30	2	**6363.003.135**	**6363.003.035**
4	35	70	10x30	2	**6363.004.135**	**6363.004.035**
5	35	70	10x30	2	**6363.005.135**	**6363.005.035**
6	35	70	10x30	2	**6363.006.135**	**6363.006.035**
8	35	70	10x30	2	**6363.008.135**	**6363.008.035**
10	35	70	10x30	2	**6363.010.135**	**6363.010.035**
12	35	70	10x30	2	**6363.012.135**	**6363.012.035**

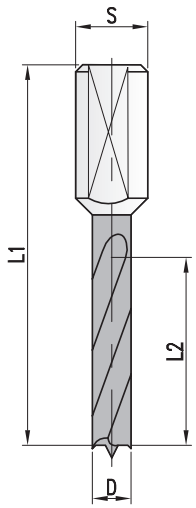
- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorshneidergeometrie.
- *For drilling dowel holes. with center-point ans spur geometry.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

6353 HW Dübellochbohrer Z=3 - Massiv
TC Dowel drill Z=3 - Solid

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

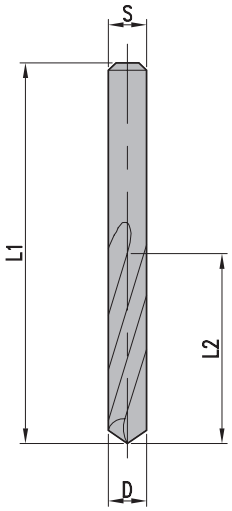
MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	**57,5**	10x27	2	**6353.003.127**	**6353.003.027**
4	27	57,5	10x27	2	**6353.004.127**	**6353.004.027**
5	27	57,5	10x27	2	**6353.005.127**	**6353.005.027**
6	27	57,5	10x27	2	**6353.006.127**	**6353.006.027**
8	27	57,5	10x27	2	**6353.008.127**	**6353.008.027**
10	27	57,5	10x27	2	**6353.010.127**	**6353.010.027**
4	35	**70**	10x30	2	**6353.004.135**	**6353.004.035**
5	35	70	10x30	2	**6353.005.135**	**6353.005.035**
6	35	70	10x30	2	**6353.006.135**	**6353.006.035**
8	35	70	10x30	2	**6353.008.135**	**6353.008.035**
10	35	70	10x30	2	**6353.010.135**	**6353.010.035**
12	35	70	10x30	2	**6353.012.135**	**6353.012.035**

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorshneidergeometrie.
- *For drilling dowel holes. with center-point ans spur geometry.*

6355 HW Spiralbohrer - Massiv
TC Twist drill -Solid

PG 02



VHW-Spiralbohrer Z=2
Solid TC drill Z=2

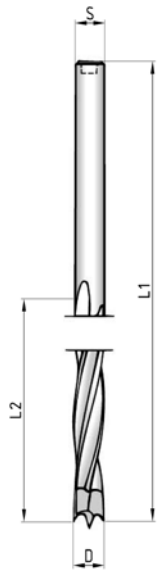
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
1,2	13	33	1,2	2	**6355.012.113**	**6355.012.013**
2	25	49	2,0	2	**6355.002.125**	**6355.002.025**
2,5	27	55	2,5	2	**6355.025.127**	**6355.025.027**
3	27	55	3,0	2	**6355.003.127**	**6355.003.027**
3,2	27	52	3,2	2	**6355.032.127**	**6355.032.027**
3,5	27	52	3,5	2	**6355.035.127**	**6355.035.027**
4	27	55	4,0	2	**6355.004.127**	**6355.004.027**
4,5	28	58	4,5	2	**6355.045.128**	**6355.045.028**
5	28	62	5,0	2	**6355.005.128**	**6355.005.028**
6	28	62	6,0	2	**6355.006.128**	**6355.006.028**

- Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern. zylindrische Ausführung mit flacher Dachformspitze. Bei Schaftaufnahme 10mm, verwendbar mit Reduzierbüchse Art. 494 bzw. Adapter Art. 495.
- *For drilling of holes and through-holes. Zylindrical with flat V-point tip. For boring spindle 10mm, adaptable with reducing sleeve Art. 494 or adapter Art. 495.*

8355 HW Spiralbohrer mit Zentrierspitze - Festbestückt
TC Twist drill with center point - Tipped

PG 02



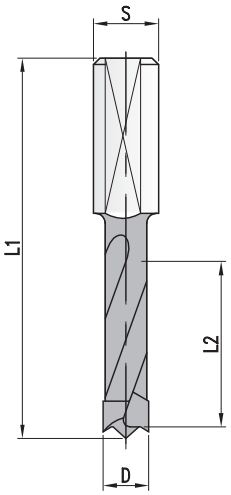
HW-Spiralbohrer Z=2
Solid TC drill Z=2

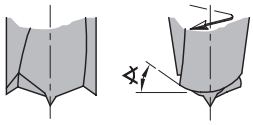
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	40	75	4	2	**8355.040.104**	**8355.040.004**
4,5	45	80	4,5	2	**8355.045.145**	**8355.045.045**
5	50	86	5,0	2	**8355.050.105**	**8355.050.005**
5,5	50	93	5,5	2	**8355.050.155**	**8355.050.055**
6	50	93	6,0	2	**8355.050.106**	**8355.050.006**
	60	110	13x50	2	**8355.060.113**	**8355.060.013**
6,5	55	101	6,5	2	**8355.055.165**	**8355.055.065**
7	60	109	7,0	2	**8355.060.107**	**8355.060.007**
7,5	60	109	7,5	2	**8355.060.175**	**8355.060.075**
8	65	117	8,0	2	**8355.065.108**	**8355.065.008**
	70	120	13x50	2	**8355.070.113**	**8355.070.013**
8,5	65	117	8,5	2	**8355.065.185**	**8355.065.085**
9	75	125	9,0	2	**8355.075.109**	**8355.075.009**
10	80	130	13x50	2	**8355.080.113**	**8355.080.013**
	80	133	10,0	2	**8355.080.110**	**8355.080.010**
11	90	142	11,0	2	**8355.090.111**	**8355.090.011**
12	90	140	13x50	2	**8355.090.113**	**8355.090.013**
	95	151	12,0	2	**8355.095.112**	**8355.095.012**
14	95	145	13x50	2	**8355.095.113**	**8355.095.013**
	110	160	14,0	2	**8355.110.114**	**8355.110.014**
16	100	150	16x50	2	**8355.100.116**	**8355.100.016**
18	110	160	16x50	2	**8355.110.116**	**8355.110.016**
20	115	165	16x50	2	**8355.115.116**	**8355.115.016**
22	120	170	16x50	2	**8355.120.116**	**8355.120.016**
24	130	180	16x50	2	**8355.130.116**	**8355.130.016**

6373 HW Dübellochbohrer „SuperPlus" - Massiv
TC Dowel drill „SuperPlus" - Solid

PG 02





Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

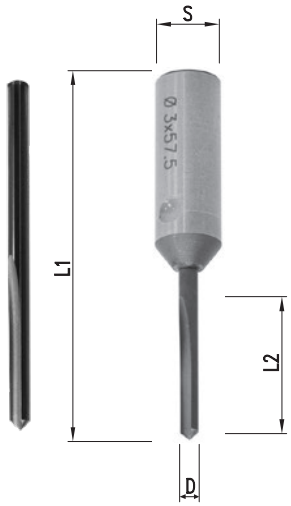
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	27	**57,5**	10x22	2	**6373.004.127**	**6373.004.027**
5	27	57,5	10x22	2	**6373.005.127**	**6373.005.027**
6	27	57,5	10x22	2	**6373.006.127**	**6373.006.027**
8	27	57,5	10x22	2	**6373.008.127**	**6373.008.027**
10	27	57,5	10x22	2	**6373.010.127**	**6373.010.027**
4	35	**70**	10x27	2	**6373.004.135**	**6373.004.035**
5	35	70	10x27	2	**6373.005.135**	**6373.005.035**
6	35	70	10x27	2	**6373.006.135**	**6373.006.035**
8	35	70	10x27	2	**6373.008.135**	**6373.008.035**
10	35	70	10x27	2	**6373.010.135**	**6373.010.035**

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Rundformvorschneidern. Extrem hohe Standzeit durch Micrograin-HM und Anschliff mit Rundformvorschneider.
- *For drilling dowel holes. With center point and roundspur profile grinding. Super long tool life through Micrograin-TC and round spur profile ground.*

6359 HW Bohrstift - Massiv
TC Boring pin - Solid

PG 02



VHW-Bohrstift Z=1 R/L
Solid TC boring pin Z=1 R/L

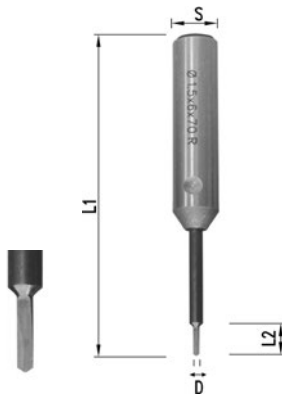
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2,5	18	50	2,5	1	**6359.025.018**
3	18	50	3	1	**6359.003.118**
3,5	18	50	3,5	1	**6359.035.018**
4	20	50	4	1	**6359.004.020**
2,5	18	57,5	10	1	**6359.025.118**
3	18	57,5	10	1	**6359.003.118**
3,5	18	57,5	10	1	**6359.035.018**
4	23	57,5	10	1	**6359.004.023**
5	23	57,5	10	1	**6359.005.023**
6	25	57,5	10	1	**6359.006.025**
2,5	18	70	10	1	**6359.025.218**
3	23	70	10	1	**6359.003.023**
3,5	23	70	10	1	**6359.035.023**
4	35	70	10	1	**6359.004.035**
5	43	70	10	1	**6359.005.043**
6	43	70	10	1	**6359.006.043**
8	43	70	10	1	**6359.008.043**

- Vollhaertmetall-Bohrstift zur Verwendung im Rechts- oder Linkslauf. Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern. Ausführung mit einer Spannut und Dachformspitze.
- *Solid TC-Drill suitable for left- and righthand operation. For drilling of holes and through holes. Layout with one gullet and flat V-point tip.*

6385 HW Akustikbohrer - Massiv
TC Acoustic drill - Solid

PG 02



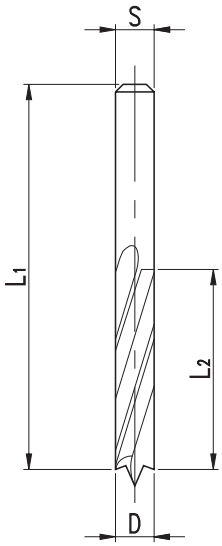
VHW-Akustikbohrer Z=1 MAN HW
Solid TC acoustic drill Z=1

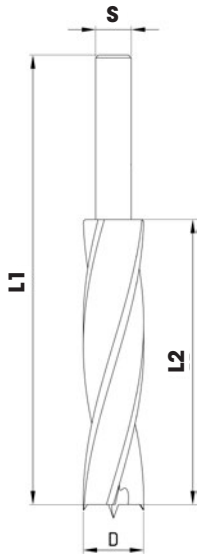
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
1,2	6,0	70	10x27	1	**6385.001.106**	**6385.001.006**
1,5	6,0	70	10x27	1	**6385.002.106**	**6385.002.006**
2	6,0	70	10x27	1	**6385.002.306**	**6385.002.206**

- Für die Herstellung von Akustikwänden zur Schalldämmung. Mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *For production of acousticboards for acoustics insulation. With clamping flat and adjustment screw.*

3365 HS Spiralbohrer mit Zentrierspitze - Massiv
HS Drill with center point - Solid

PG 02





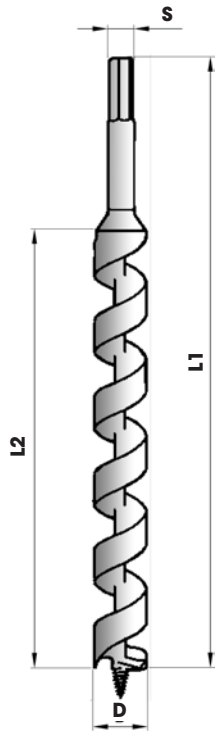
HS-Spiralbohrer Z=2 MAN HS
HS-Drill Z=2

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
2	24	49	2,0	2	**3365.002.124**	**3365.002.024**
2,5	30	57	2,5	2	**3365.003.130**	**3365.003.030**
3	33	61	3,0	2	**3365.003.133**	**3365.003.033**
3,5	39	70	3,5	2	**3365.004.139**	**3365.004.039**
4	43	75	4,0	2	**3365.004.143**	**3365.004.043**
4,5	47	80	4,5	2	**3365.005.147**	**3365.005.047**
5	52	86	5,0	2	**3365.005.152**	**3365.005.052**
5,5	57	93	5,5	2	**3365.006.157**	**3365.006.057**
6	57	93	6,0	2	**3365.006.357**	**3365.006.257**
6,5	63	100	6,5	2	**3365.007.163**	**3365.007.063**
7	69	109	7,0	2	**3365.007.169**	**3365.007.069**
7,5	69	108	7,5	2	**3365.008.169**	**3365.008.069**
8	75	117	8,0	2	**3365.008.175**	**3365.008.075**
8,5	75	115	8,5	2	**3365.009.175**	**3365.009.075**
9	81	125	9,0	2	**3365.009.181**	**3365.009.081**
9,5	81	125	9,5	2	**3365.010.181**	**3365.010.081**
10	87	133	10,0	2	**3365.010.187**	**3365.010.087**
10,5	87	130	10,5	2	**3365.011.187**	**3365.011.087**
11	94	140	11,0	2	**3365.011.194**	**3365.011.094**
11,5	94	140	11,5	2	**3365.012.194**	**3365.012.094**
12	101	150	12,0	2	**3365.012.201**	**3365.012.101**
13	101	150	13,0	2	**3365.013.201**	**3365.013.101**
14	108	160	13,0	2	**3365.014.208**	**3365.014.108**
15	114	168	13,0	2	**3365.015.214**	**3365.015.114**
16	120	176	13,0	2	**3365.016.220**	**3365.016.120**
18	130	190	13,0	2	**3365.018.230**	**3365.018.130**
20	140	210	13,0	2	**3365.020.240**	**3365.020.140**
Lange Ausführung - *Long type*						
5	180	250	5,0	2		**3365.005.180**
6	180	250	6,0	2		**3365.006.180**
8	180	250	8,0	2		**3365.008.180**
10	180	250	10,0	2		**3365.010.180**
12	180	250	12,0	2		**3365.012.180**
13	180	250	13,0	2		**3365.013.180**
14	180	250	13,0	2		**3365.014.180**
16	180	250	13,0	2		**3365.016.180**

- Zum Bohren von ausrissfreien Sacklöchern. Ausführung mit Zentrierspitze und Vorschneidern.
- *For drilling of tear-free holes. Layout with center point and spurs.*

3463 WS-Schlangenbohrer Typ Lewis - Massiv
WS Drill type Lewis - Solid

PG 02



WS-Lewisbohrer
WS Drill type Lewis

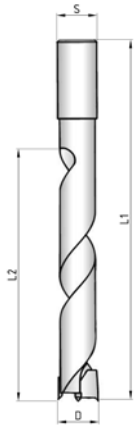
MAN **HS**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
4	160	**230**	3,5	1	**3463.004.160**
6	160	230	5,5	1	**3463.006.160**
8	160	230	7,5	1	**3463.008.160**
10	160	230	6 kt.	1	**3463.010.160**
11	160	230	6 kt.	1	**3463.011.160**
12	160	230	6 kt.	1	**3463.012.160**
14	160	230	6 kt.	1	**3463.014.160**
16	160	230	6 kt.	1	**3463.016.160**
18	160	230	6 kt.	1	**3463.018.160**
20	160	230	6 kt.	1	**3463.020.160**
22	160	230	6 kt.	1	**3463.022.160**
24	160	230	6 kt.	1	**3463.024.160**
26	160	230	6 kt.	1	**3463.026.160**
28	160	230	6 kt.	1	**3463.028.160**
30	160	230	6 kt.	1	**3463.030.160**
32	160	230	6 kt.	1	**3463.032.160**
34	160	230	6 kt.	1	**3463.034.160**
36	160	230	6 kt.	1	**3463.036.160**
38	160	230	6 kt.	1	**3463.038.160**
40	160	230	6 kt.	1	**3463.040.160**
6	380	**460**	5,5	1	**3463.006.380**
8	380	460	7,5	1	**3463.008.380**
10	380	460	6 kt.	1	**3463.010.380**
12	380	460	6 kt.	1	**3463.012.380**
14	380	460	6 kt.	1	**3463.014.380**
16	380	460	6 kt.	1	**3463.016.380**
18	380	460	6 kt.	1	**3463.018.380**
20	380	460	6 kt.	1	**3463.020.380**
22	380	460	6 kt.	1	**3463.022.380**
24	380	460	6 kt.	1	**3463.024.380**
26	380	460	6 kt.	1	**3463.026.380**
28	380	460	6 kt.	1	**3463.028.380**
30	380	460	6 kt.	1	**3463.030.380**
32	380	460	6 kt.	1	**3463.032.380**
34	380	460	6 kt.	1	**3463.034.380**
36	380	460	6 kt.	1	**3463.036.380**
38	380	460	6 kt.	1	**3463.038.380**
40	380	460	6 kt.	1	**3463.040.380**

- Lewisbohrer mit Gewindezentrierspitze und Vorschneider zum Bohren sehr tiefer Bohrungen.
- *Lewis-type drill with thread center point and spur. For drilling very deep holes.*

8365 HW Tieflochbohrer mit einer Spiralnut - Festbestückt
TC Deephole drill with single spiral fluite - Tipped

PG 02

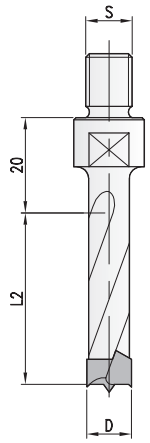


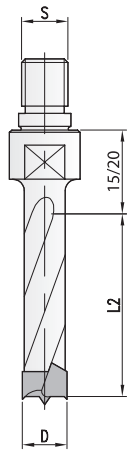
HW Tieflochbohrer Z=1
TC Deephole drill long version Z=1

MAN **HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
10	100	150	13	1	**8365.010.100**
12	110	160	13	1	**8365.012.110**
14	130	180	13	1	**8365.014.130**
16	160	200	16	1	**8365.016.160**
18	170	220	16	1	**8365.018.170**
20	170	220	16	1	**8365.020.170**
22	170	220	16	1	**8365.022.170**
24	170	220	16	1	**8365.024.170**

- Zum Bohren sehr tiefer Bohrungen. Hartmetallbestückte Ausführung mit Zentrierspitze und Vorschneidern
- *For drilling very deep holes. Tungsten carbide tipped version with center point and spur.*





- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie . Gewindeschaft zur direkten, stabilen Einspannung ind die Bohrspindeln.
- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry. Threaded shank for direct mounting in the drilling spindles.*
- Gewindeschaft M8 für Nottmeier
- Gewindeschaft M8 mit Paßsitz für SCM
- Gewindeschaft M10 für Tornegge, Ayen, Mayer
- Gewindeschaft M10 mit Paßsitz für Biesse, Weeke, Morbidelli
- *Threaded shank M8 for Nottmeier*
- *Threaded shank M8 with seating for SCM*
- *Threaded shank M10 for Tornegge, Ayen, Mayer*
- *Threaded shank M10 with seating for Biesse, Weeke, Morbidelli*
- Alle Abmessungen auch aus gehärtetem Werkzeugstahl verfügbar

Schaft ø M8 or M10
Shank ø M8 or M10

MAN **HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	43	**63**	M8	2	**8368.005.143**	**8368.005.043**
6	43	63	M8	2	**8368.006.143**	**8368.006.043**
8	43	63	M8	2	**8368.008.143**	**8368.008.043**
10	43	63	M8	2	**8368.010.143**	**8368.010.043**
12	43	63	M8	2	**8368.012.143**	**8368.012.043**
14	43	63	M8	2	**8368.014.143**	**8368.014.043**
16	43	63	M8	2	**8368.016.143**	**8368.016.043**
5	60	**80**	M8	2	**8368.005.160**	**8368.005.060**
6	60	80	M8	2	**8368.006.160**	**8368.006.060**
8	60	80	M8	2	**8368.008.160**	**8368.008.060**
10	60	80	M8	2	**8368.010.160**	**8368.010.060**
12	60	80	M8	2	**8368.012.160**	**8368.012.060**
14	60	80	M8	2	**8368.014.160**	**8368.014.060**
16	60	80	M8	2	**8368.016.160**	**8368.016.060**
5	43	**63**	M10	2	**8368.005.343**	**8368.005.243**
6	43	63	M10	2	**8368.006.343**	**8368.006.243**
8	43	63	M10	2	**8368.008.343**	**8368.008.243**
10	43	63	M10	2	**8368.010.343**	**8368.010.243**
12	43	63	M10	2	**8368.012.343**	**8368.012.243**
14	43	63	M10	2	**8368.014.343**	**8368.014.243**
16	43	63	M10	2	**8368.016.343**	**8368.016.243**
5	60	**80**	M10	2	**8368.005.360**	**8368.005.260**
6	60	80	M10	2	**8368.006.360**	**8368.006.260**
8	60	80	M10	2	**8368.008.360**	**8368.008.260**
10	60	80	M10	2	**8368.010.360**	**8368.010.260**
12	60	80	M10	2	**8368.012.360**	**8368.012.260**
14	60	80	M10	2	**8368.014.360**	**8368.014.260**
16	60	80	M10	2	**8368.016.360**	**8368.016.260**

Schaft ø M8/9 bzw. M10/11
Shank ø M8/9 or M10/11

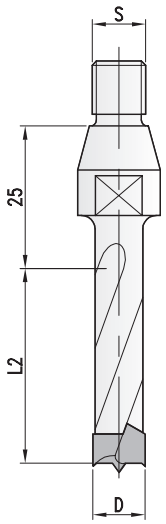
MAN **HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	43	**63**	M8/9	2	**8368.005.543**	**8368.005.443**
6	43	63	M8/9	2	**8368.006.543**	**8368.006.443**
8	43	63	M8/9	2	**8368.008.543**	**8368.008.443**
10	43	63	M8/9	2	**8368.010.543**	**8368.010.443**
12	43	63	M8/9	2	**8368.012.543**	**8368.012.443**
14	43	63	M8/9	2	**8368.014.543**	**8368.014.443**
16	43	63	M8/9	2	**8368.016.543**	**8368.016.443**
5	60	**75**	M8/9	2	**8368.005.560**	**8368.005.460**
6	60	75	M8/9	2	**8368.006.560**	**8368.006.460**
8	60	75	M8/9	2	**8368.008.560**	**8368.008.460**
10	60	75	M8/9	2	**8368.010.560**	**8368.010.460**
12	60	75	M8/9	2	**8368.012.560**	**8368.012.460**
14	60	75	M8/9	2	**8368.014.560**	**8368.014.460**
16	60	75	M8/9	2	**8368.016.560**	**8368.016.460**
5	43	**63**	M10/11	2	**8368.005.743**	**8368.005.643**
6	43	63	M10/11	2	**8368.006.743**	**8368.006.643**
8	43	63	M10/11	2	**8368.008.743**	**8368.008.643**
10	43	63	M10/11	2	**8368.010.743**	**8368.010.643**
12	43	63	M10/11	2	**8368.012.743**	**8368.012.643**
14	43	63	M10/11	2	**8368.014.743**	**8368.014.643**
16	43	63	M10/11	2	**8368.016.743**	**8368.016.643**
5	60	**75**	M10/11	2	**8368.005.760**	**8368.005.660**
6	60	75	M10/11	2	**8368.006.760**	**8368.006.660**
8	60	75	M10/11	2	**8368.008.760**	**8368.008.660**
10	60	75	M10/11	2	**8368.010.760**	**8368.010.660**
12	60	75	M10/11	2	**8368.012.760**	**8368.012.660**
14	60	75	M10/11	2	**8368.014.760**	**8368.014.660**
16	60	75	M10/11	2	**8368.016.760**	**8368.016.660**

8388 HW Dübellochbohrer mit Kegel und Gewindeschaft - Festbestückt

TC Dowel drill with cone and threaded shank - Tipped

PG 02



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie . Gewindeschaft M10 mit Kegel für Alberti, Vitap, Busellato.
- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry. Threaded shank M10 with cone for Alberti, Vitap, Busellato..*

Schaft ø M10 with cone
Shank ø M10 with cone

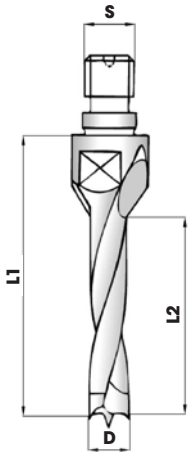
MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**56**	M10	2	**8388.005.130**	**8388.005.030**
6	30	56	M10	2	**8388.006.130**	**8388.006.030**
8	30	56	M10	2	**8388.008.130**	**8388.008.030**
10	30	56	M10	2	**8388.010.130**	**8388.010.030**
12	30	56	M10	2	**8388.012.130**	**8388.012.030**
14	30	56	M10	2	**8388.014.130**	**8388.014.030**
16	30	56	M10	2	**8388.016.130**	**8388.016.030**
5	40	**66**	M10	2	**8388.005.140**	**8388.005.040**
6	40	66	M10	2	**8388.006.140**	**8388.006.040**
8	40	66	M10	2	**8388.008.140**	**8388.008.040**
10	40	66	M10	2	**8388.010.140**	**8388.010.040**
12	40	66	M10	2	**8388.012.140**	**8388.012.040**
14	40	66	M10	2	**8388.014.140**	**8388.014.040**
16	40	66	M10	2	**8388.016.140**	**8388.016.040**
5	50	**76**	M10	2	**8388.005.150**	**8388.005.050**
6	50	76	M10	2	**8388.006.150**	**8388.006.050**
8	50	76	M10	2	**8388.008.150**	**8388.008.050**
10	50	76	M10	2	**8388.010.150**	**8388.010.050**
12	50	76	M10	2	**8388.012.150**	**8388.012.050**
14	50	76	M10	2	**8388.014.150**	**8388.014.050**
16	50	76	M10	2	**8388.016.150**	**8388.016.050**

8398 HW Dübellochbohrer mit Senkstufe und Gewindeschaft - Festbestückt

TC Dowel drill with countersink and threaded shank - Tipped

PG 02

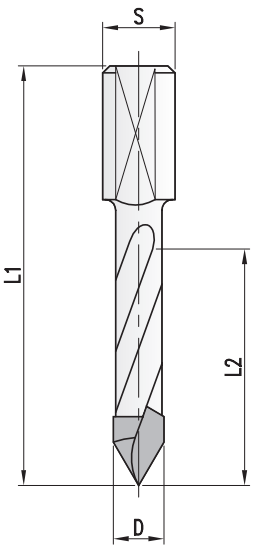


- Zum Bohren von Sacklöchern. bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Gewindeschaft M10 mit Paßsitz für Biesse, Weeke, Morbidelli.
- *For drilling dowel holes and countersinking in one step. Threaded shank M10 with seating for Biesse, Weeke, Morbidelli.*

Schaft ø M10/11
Shank ø M10/11

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**47**	M10/11	2	**8398.005.130**	**8398.005.030**
6	30	47	M10/11	2	**8398.006.130**	**8398.006.030**
8	30	47	M10/11	2	**8398.008.130**	**8398.008.030**
10	30	47	M10/11	2	**8398.010.130**	**8398.010.030**
12	30	47	M10/11	2	**8398.012.130**	**8398.012.030**
14	30	47	M10/11	2	**8398.014.130**	**8398.014.030**
16	30	47	M10/11	2	**8398.016.130**	**8398.016.030**
5	40	**57**	M10/11	2	**8398.005.140**	**8398.005.040**
6	40	57	M10/11	2	**8398.006.140**	**8398.006.040**
8	40	57	M10/11	2	**8398.008.140**	**8398.008.040**
10	40	57	M10/11	2	**8398.010.140**	**8398.010.040**
12	40	57	M10/11	2	**8398.012.140**	**8398.012.040**
14	40	57	M10/11	2	**8398.014.140**	**8398.014.040**
16	40	57	M10/11	2	**8398.016.140**	**8398.016.040**
5	50	**67**	M10/11	2	**8398.005.150**	**8398.005.050**
6	50	67	M10/11	2	**8398.006.150**	**8398.006.050**
8	50	67	M10/11	2	**8398.008.150**	**8398.008.050**
10	50	67	M10/11	2	**8398.010.150**	**8398.010.050**
12	50	67	M10/11	2	**8398.012.150**	**8398.012.050**
14	50	67	M10/11	2	**8398.014.150**	**8398.014.050**
16	50	67	M10/11	2	**8398.016.150**	**8398.016.050**



Schaft ø 8mm
Shank Ø 8mm

MAN HW

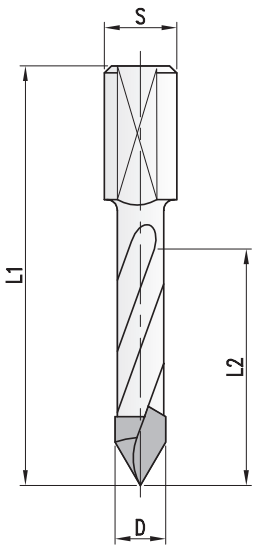
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**55,5**	8x20	2	**8353.005.130**	**8353.005.030**
6	30	55,5	8x20	2	**8353.006.130**	**8353.006.030**
8	30	55,5	8x20	2	**8353.008.130**	**8353.008.030**
10	30	55,5	8x20	2	**8353.010.130**	**8353.010.030**
12	30	55,5	8x20	2	**8353.012.130**	**8353.012.030**
5	40	**67**	8x20	2	**8353.005.160**	**8353.005.040**
6	40	67	8x20	2	**8353.006.140**	**8353.006.040**
7	40	67	8x20	2	**8353.007.140**	**8353.007.040**
8	40	67	8x20	2	**8353.008.140**	**8353.008.040**
10	40	67	8x20	2	**8353.010.140**	**8353.010.040**
12	40	67	8x20	2	**8353.012.140**	**8353.012.040**

Schaft ø 10mm
Shank Ø 10mm

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	**57,5**	10x27	2	**8353.005.127**	**8353.005.027**
6	27	57,5	10x27	2	**8353.006.127**	**8353.006.027**
7	27	57,5	10x27	2	**8353.007.127**	**8353.007.027**
8	27	57,5	10x27	2	**8353.008.127**	**8353.008.027**
10	27	57,5	10x27	2	**8353.010.127**	**8353.010.027**
12	27	57,5	10x27	2	**8353.012.127**	**8353.012.027**
5	35	**70**	10x30	2	**8353.005.135**	**8353.005.035**
6	35	70	10x30	2	**8353.006.135**	**8353.006.035**
7	35	70	10x30	2	**8353.007.135**	**8353.007.035**
8	35	70	10x30	2	**8353.008.135**	**8353.008.035**
10	35	70	10x30	2	**8353.010.135**	**8353.010.035**
12	35	70	10x30	2	**8353.012.135**	**8353.012.035**
5	44	**77**	10x30	2	**8353.005.144**	**8353.005.044**
6	44	77	10x30	2	**8353.006.144**	**8353.006.044**
7	44	77	10x30	2	**8353.007.144**	**8353.007.044**
8	44	77	10x30	2	**8353.008.144**	**8353.008.044**
10	44	77	10x30	2	**8353.010.144**	**8353.010.044**
12	44	77	10x30	2	**8353.012.144**	**8353.012.044**
5	45	**85**	10x35	2	**8353.005.148**	**8353.005.048**
6	45	85	10x35	2	**8353.006.148**	**8353.006.048**
8	45	85	10x35	2	**8353.008.148**	**8353.008.048**
10	45	85	10x35	2	**8353.010.148**	**8353.010.048**
12	45	85	10x35	2	**8353.012.148**	**8353.012.048**
5	65	**115**	10x35	2	**8353.005.165**	**8353.005.065**
6	65	115	10x35	2	**8353.006.165**	**8353.006.065**
8	65	115	10x35	2	**8353.008.165**	**8353.008.065**
10	65	115	10x35	2	**8353.010.165**	**8353.010.065**
12	65	115	10x35	2	**8353.012.165**	**8353.012.065**

- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side.*



Schaft ø 10mm mit Rückenführung
Shank ø 10mm witch back guide

MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	**57,5**	10x20	2	**8353.105.127**	**8353.105.027**
6	27	57,5	10x20	2	**8353.106.127**	**8353.106.027**
7	27	57,5	10x20	2	**8353.107.127**	**8353.107.027**
8	27	57,5	10x20	2	**8353.108.127**	**8353.108.027**
10	27	57,5	10x20	2	**8353.110.127**	**8353.110.027**
12	27	57,5	10x20	2	**8353.112.127**	**8353.112.027**
5	35	**70**	10x20	2	**8353.105.135**	**8353.105.035**
6	35	70	10x20	2	**8353.106.135**	**8353.106.035**
7	35	70	10x20	2	**8353.107.135**	**8353.107.035**
8	35	70	10x20	2	**8353.108.135**	**8353.108.035**
10	35	70	10x20	2	**8353.110.135**	**8353.110.035**
12	35	70	10x20	2	**8353.112.135**	**8353.112.035**

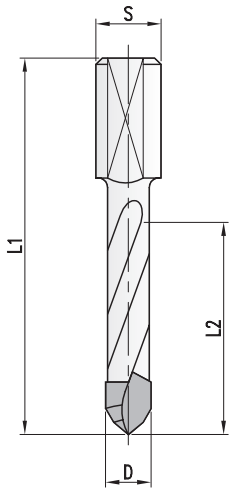
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite. Kombinierbar mit Aufstecksenker.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side. Can be combined with loose countersink.*

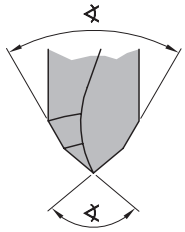
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

8333 HW Durchgangslochbohrer „Super Plus" - Festbestückt
TC Through-hole drill „Super Plus" - Tipped

PG 02





Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	33	**57,5**	10x27	2	**8333.005.133**	**8333.005.033**
6	33	57,5	10x27	2	**8333.006.133**	**8333.006.033**
8	33	57,5	10x27	2	**8333.008.133**	**8333.008.033**
10	33	57,5	10x27	2	**8333.010.133**	**8333.010.033**
12	33	57,5	10x27	2	**8333.012.133**	**8333.012.033**
5	35	**70**	10x30	2	**8333.005.135**	**8333.005.035**
6	35	70	10x30	2	**8333.006.135**	**8333.006.035**
8	35	70	10x30	2	**8333.008.135**	**8333.008.035**
10	35	70	10x30	2	**8333.010.135**	**8333.010.035**
12	35	70	10x30	2	**8333.012.135**	**8333.012.035**

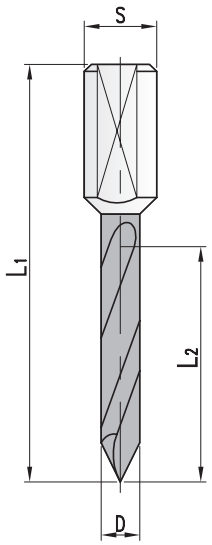
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite. Doppelfase-Anschliff für verbesserte Lochrandqualität beim Bohren spröder Deckschichten. Hohe Standzeiten durch Micrograin-HM Bestückung.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side. Double bevelled inverted V-point ground for better finishing of fragil coated materials. Increased tool life with micrograin TC head.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

6383 HW Durchgangslochbohrer - Massiv
TC Through-hole drill - Solid

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	**57,5**	10x24	2	**6383.003.127**	**6383.003.027**
4	27	57,5	10x24	2	**6383.004.127**	**6383.004.027**
5	27	57,5	10x24	2	**6383.005.027**	**6383.005.027**
6	27	57,5	10x24	2	**6383.006.127**	**6383.006.027**
8	27	57,5	10x24	2	**6383.008.127**	**6383.008.027**
10	27	57,5	10x24	2	**6383.010.127**	**6383.010.027**
4	35	**70**	10x24	2	**6383.004.135**	**6383.004.035**
5	35	70	10x24	2	**6383.005.135**	**6383.005.035**
6	35	70	10x24	2	**6383.006.135**	**6383.006.035**
8	35	70	10x24	2	**6383.008.135**	**6383.008.035**
10	35	70	10x24	2	**6383.010.135**	**6383.010.035**

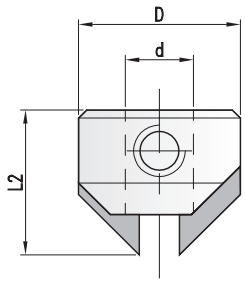
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side.*

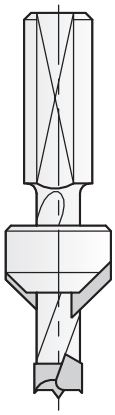
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

8850 HW Aufstecksenker 45° - Festbestückt
TC Loose countersink 45° - Tipped

PG 02





Für Bohrer mit Rückenführung MAN HW
For drills with back-guide

D	L2	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	16	16,5	2	**8850.016.104**	**8850.016.004**
5	16	16,5	2	**8850.016.105**	**8850.016.005**
6	16	16,5	2	**8850.016.106**	**8850.016.006**
7	16	16,5	2	**8850.016.107**	**8850.016.007**
8	18	16,5	2	**8850.018.108**	**8850.018.008**
9	18	16,5	2	**8850.018.109**	**8850.018.009**
10	20	16,5	2	**8850.020.110**	**8850.020.010**
11	20	16,5	2	**8850.020.111**	**8850.020.011**
12	20	16,5	2	**8850.020.112**	**8850.020.012**

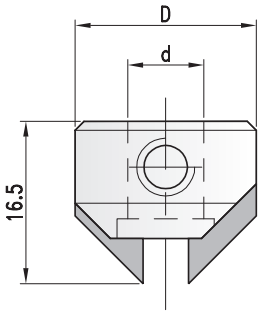
- Zur Befestigung an der Spirale am Bohrer mit Rückenführung
- *To clamp onto the spiral at drills with back-guide*

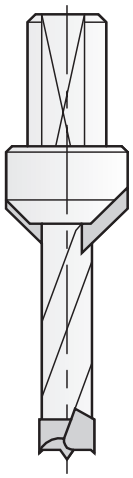
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - *Screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW2,5	**706.152**

8870 HW Aufstecksenker 45° - Festbestückt
TC Loose countersink 45° - Tipped

PG 02





Für Befestigung am Schaft MAN HW
To clamp on shank

D	L2		ø	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	20	16,5	5-10	2	**8870.020.110**	**8870.020.010**
10	22	16,5	11-12	2	**8870.022.110**	**8870.022.010**

- Zur Befästigung am Schaft
- ø - für Bohrer-Nenndurchmesser

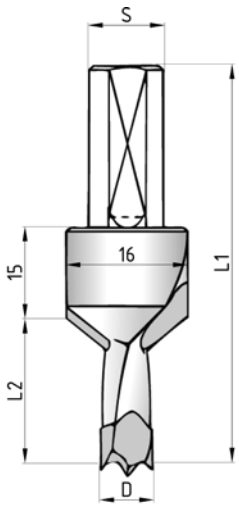
- *Clamping on shank*
- *ø - for boring bit diameter*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - *Screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW2,5	**706.152**

8235 HW Bohrsenker für Sacklöcher - Festbestückt
TC doweldrill with countersink - Tipped

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

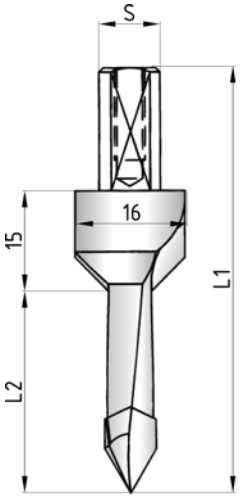
MAN | HW

D	L2	L1	S	Art. Nr.
5	20	70	10	**8235.005.020**
5	25	70	10	**8235.005.025**
5	30	70	10	**8235.005.030**
6	20	70	10	**8235.006.020**
6	25	70	10	**8235.006.025**
6	30	70	10	**8235.006.030**
8	20	70	10	**8235.008.020**
8	25	70	10	**8235.008.025**
8	30	70	10	**8235.008.030**
10	20	70	10	**8235.010.020**
10	25	70	10	**8235.010.025**
10	30	70	10	**8235.010.030**
12	20	70	10	**8235.012.020**
12	25	70	10	**8235.012.025**
12	30	70	10	**8235.012.030**
14	20	70	10	**8235.014.020**
14	25	70	10	**8235.014.025**
14	30	70	10	**8235.014.030**
16	20	70	10	**8235.016.020**
16	25	70	10	**8235.016.025**
16	30	70	10	**8235.016.030**

- Zum Bohren von Sacklöchern bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Einteilige Ausführung.
- *For drilling dowel holes and countersinking in one step. One-piece version.*

8275 HW Bohrsenker für Durchgangslöcher
TC through-hole drill with countersink

PG 02



Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

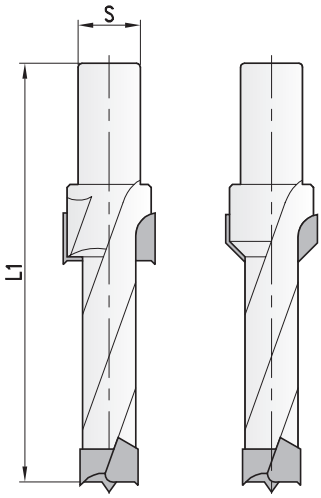
MAN | HW

D	L2	L1	S	Art. Nr.
5	20	70	10	**8275.005.020**
5	25	70	10	**8275.005.025**
5	30	70	10	**8275.005.030**
6	20	70	10	**8275.006.020**
6	25	70	10	**8275.006.025**
6	30	70	10	**8275.006.030**
8	20	70	10	**8275.008.020**
8	25	70	10	**8275.008.025**
8	30	70	10	**8275.008.030**
10	20	70	10	**8275.010.020**
10	25	70	10	**8275.010.025**
10	30	70	10	**8275.010.030**
12	20	70	10	**8275.012.020**
12	25	70	10	**8275.012.025**
12	30	70	10	**8275.012.030**
14	20	70	10	**8275.014.020**
14	25	70	10	**8275.014.025**
14	30	70	10	**8275.014.030**
16	20	70	10	**8275.016.020**
16	25	70	10	**8275.016.025**
16	30	70	10	**8275.016.030**

- Zum Durchbohren bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Einteilige Ausführung.
- *For through hole drilling and countersinking in one step. One-piece version.*

8113 HW/HS Stufenbohrer in Anfertigung - Festbestückt
TC/HS Solid counterbore special design - Tipped

PG 02



Sonderanfertigung
Special design

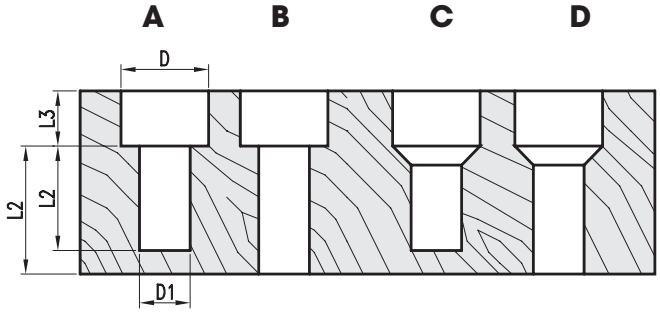
MAN | HW/HS

D	L1	S	Art. Nr.
3-30	50-130	•	**8113.003.050**

- Auf Anfrage
- Bestellangaben: Ausführung (A-D), Maßangaben, gewünschter Schneidstoff

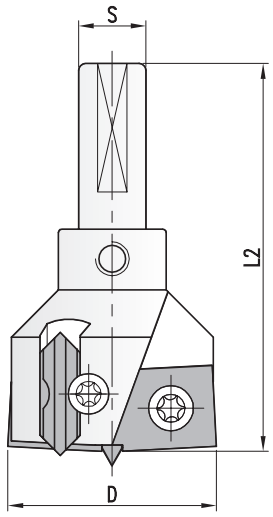
- *Under request*
- *When ordering please state rotation, different dimensions according to the drawing and type of work.*

Ausführung der Stufenbohrung - *Type of work*



4163 HW Zylinderkopfbohrer - Wechselmesser
TC Hinge boring bit - Reversible knife

PG 02



Z=2 V=2 Schaft Ø 10
Z=2 V=2 Shank Ø 10

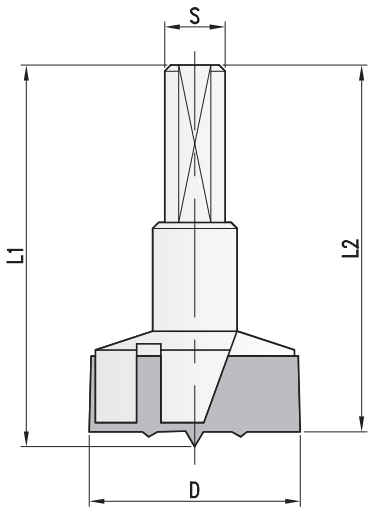
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	**57,5**	10x26	2	2	**4163.025.158**	**4163.025.058**
26	55,5	57,5	10x26	2	2	**4163.026.158**	**4163.026.058**
30	55,5	57,5	10x26	2	2	**4163.030.158**	**4163.030.058**
35	55,5	57,5	10x26	2	2	**4163.035.158**	**4163.035.058**
25	55,5	**70**	10x26	2	2	**4163.025.170**	**4163.025.070**
26	55,5	70	10x26	2	2	**4163.026.170**	**4163.026.070**
30	55,5	70	10x26	2	2	**4163.030.170**	**4163.030.070**
35	55,5	70	10x26	2	2	**4162.035.170**	**4163.035.070**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Vorschneider, Räumer und Zentrierspitze als Wechselmesser ausgeführt.
- *For drilling hinge holes. Spurs, raker and center point replaceable.*

Ersatzteile
Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Reversible knife*	25	10,5x12x1,5	**750.200**
	26	11x12x1,5	**750.209**
	30	13x12x1,5	**750.202**
	35	15,7x12x1,5	**750.203**
Schraube - *Screw*		M3,5x5	**705.352**
		M3,5x6,5	**705.350**
Vorschneider - *Spur*		18x6x3,5	**795.102**
Schraube - *Screw*		M3,5x6	**705.312.06**
Zentrierspitze - *Center point*		ø3x33,5	**795.101**
Gewindestift - *Screw*		M6x6	**705.583**
Einstellschraube - *Adjusting Screw*		M5x10	**705.103**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*		SW3	**706.153**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**



- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*

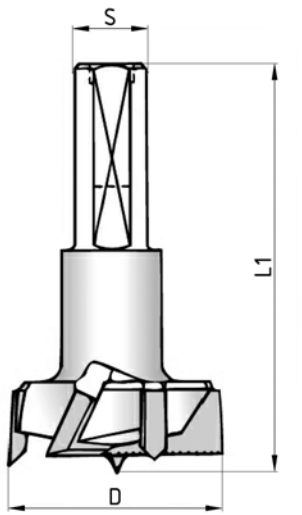
Schaft ø 10mm
Shank ø 10mm

MAN **HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	55,5	**57,5**	10x26	2	2	**8163.008.156**	**8163.008.056**
10	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.010.156**	**8163.010.056**
12	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.012.156**	**8163.012.056**
15	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.015.156**	**8163.015.056**
16	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.016.156**	**8163.016.056**
17	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.017.156**	**8163.017.056**
18	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.018.156**	**8163.018.056**
19	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.019.156**	**8163.019.056**
20	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.020.156**	**8163.020.056**
22	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.022.156**	**8163.022.056**
23	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.023.156**	**8163.023.056**
24	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.024.156**	**8163.024.056**
25	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.025.156**	**8163.025.056**
26	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.026.156**	**8163.026.056**
28	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.028.156**	**8163.028.056**
30	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.030.156**	**8163.030.056**
32	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.032.156**	**8163.032.056**
35	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.035.156**	**8163.035.056**
38	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.038.156**	**8163.038.056**
40	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.040.156**	**8163.040.056**
42	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.042.156**	**8163.042.056**
50	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.050.156**	**8163.050.056**
60	55,5	57,5	10x26	2	2	**8163.060.156**	**8163.060.056**
15	68,0	**70**	10x40	2	2	**8163.015.168**	**8163.015.068**
16	68,0	70	10x40	2	2	**8163.016.168**	**8163.016.068**
18	68,0	70	10x40	2	2	**8163.018.168**	**8163.018.068**
20	68,0	70	10x40	2	2	**8163.020.168**	**8163.020.068**
22	68,0	70	10x40	2	2	**8163.022.168**	**8163.022.068**
24	68,0	70	10x40	2	2	**8163.024.168**	**8163.024.068**
25	68,0	70	10x40	2	2	**8163.025.168**	**8163.025.068**
26	68,0	70	10x40	2	2	**8163.026.168**	**8163.026.068**
28	68,0	70	10x40	2	2	**8163.028.168**	**8163.028.068**
30	68,0	70	10x40	2	2	**8163.030.168**	**8163.030.068**
35	68,0	70	10x40	2	2	**8163.035.168**	**8163.035.068**
40	68,0	70	10x40	2	2	**8163.040.168**	**8163.040.068**
50	68,0	70	10x40	2	2	**8163.050.168**	**8163.050.068**
60	68,0	70	10x40	2	2	**8163.060.168**	**8163.060.068**
15	75,0	**77**	10x40	2	2	**8163.015.175**	**8163.015.075**
16	75,0	77	10x40	2	2	**8163.016.175**	**8163.016.075**
18	75,0	77	10x40	2	2	**8163.018.175**	**8163.018.075**
20	75,0	77	10x40	2	2		**8163.020.075**
22	75,0	77	10x40	2	2	**8163.022.175**	**8163.022.075**
24	75,0	77	10x40	2	2	**8163.024.175**	**8163.024.075**
25	75,0	77	10x40	2	2	**8163.025.175**	**8163.025.075**
26	75,0	77	10x40	2	2	**8163.026.175**	**8163.026.075**
28	75,0	77	10x40	2	2	**8163.028.175**	**8163.028.075**
30	75,0	77	10x40	2	2	**8163.030.175**	**8163.030.075**
32	75,0	77	10x40	2	2	**8163.032.168**	**8163.032.068**
35	75,0	77	10x40	2	2	**8163.035.175**	**8163.035.075**
38	75,0	77	10x40	2	2	**8163.038.175**	**8163.038.075**
40	75,0	77	10x40	2	2	**8163.040.175**	**8163.040.075**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**



Schaft ø 10
Shank ø 10

MAN **HW**

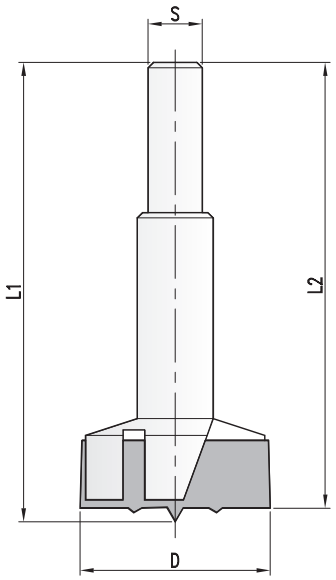
D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
15	55,5	**57,5**	10x26	2	2	**8263.015.156**	**8263.015.056**
16	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.016.156**	**8263.016.056**
18	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.018.156**	**8263.018.056**
20	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.020.156**	**8263.020.056**
22	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.022.156**	**8263.022.056**
24	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.024.156**	**8263.024.056**
25	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.025.156**	**8263.025.056**
26	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.026.156**	**8263.026.056**
28	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.028.156**	**8263.028.056**
30	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.030.156**	**8263.030.056**
32	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.032.156**	**8263.032.056**
35	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.035.156**	**8263.035.056**
38	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.038.156**	**8263.038.056**
40	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.040.156**	**8263.040.056**
50	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.050.156**	**8263.050.056**
60	55,5	57,5	10x26	2	2	**8263.060.156**	**8263.060.056**
15	68,8	**70**	10x40	2	2	**8263.015.168**	**8263.015.068**
16	68,8	70	10x40	2	2	**8263.016.168**	**8263.016.068**
18	68,8	70	10x40	2	2	**8263.018.168**	**8263.018.068**
20	68,8	70	10x40	2	2	**8263.020.168**	**8263.020.068**
22	68,8	70	10x40	2	2	**8263.022.168**	**8263.022.068**
24	68,8	70	10x40	2	2	**8263.024.168**	**8263.024.068**
25	68,8	70	10x40	2	2	**8263.025.168**	**8263.025.068**
26	68,8	70	10x40	2	2	**8263.026.168**	**8263.026.068**
28	68,8	70	10x40	2	2	**8263.028.168**	**8263.028.068**
30	68,8	70	10x40	2	2	**8263.030.168**	**8263.030.068**
32	68,8	70	10x40	2	2	**8263.032.168**	**8263.032.068**
35	68,8	70	10x40	2	2	**8263.035.168**	**8263.035.068**
38	68,8	70	10x40	2	2	**8263.038.168**	**8263.038.068**
40	68,8	70	10x40	2	2	**8263.040.168**	**8263.040.068**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführungen mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze. Räumer mit Spanbrechernuten geschliffen für verbesserte Spanabfuhr und verringerte Vorspaltung.

- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point. Rakers ground with chip-breakers for better chipremovement and better finishing.*

HW Zylinderkopfbohrer - Festbestückt

TC Hinge boring bit - Tipped



- Lange Ausführung
- Ohne Spannfläche und Einstellschraube

- *Long type*
- *Without clamping flat and adjusting screw*

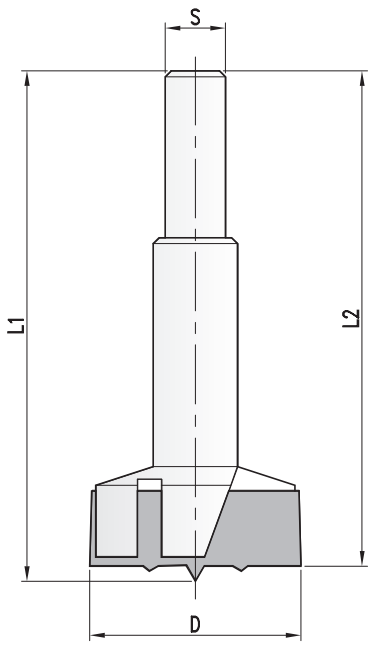
Schaft ø 10, 13, 16, 20 mm
Shank ø 10, 13, 16, 20 mm

MAN **HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. RH
8	90	**92**	10x30	2	2	**8163.008.090**
9	90	92	10x30	2	2	**8163.009.090**
10	90	92	10x30	2	2	**8163.010.090**
11	90	92	10x30	2	2	**8163.011.090**
12	90	92	10x30	2	2	**8163.012.090**
13	90	92	10x30	2	2	**8163.013.090**
14	90	92	10x30	2	2	**8163.014.090**
15	90	92	10x30	2	2	**8163.015.090**
16	90	92	10x30	2	2	**8163.016.090**
17	90	92	10x30	2	2	**8163.017.090**
18	90	92	10x30	2	2	**8163.018.090**
19	90	92	10x30	2	2	**8163.019.090**
20	90	92	10x30	2	2	**8163.020.090**
21	90	92	10x30	2	2	**8163.021.090**
22	90	92	10x30	2	2	**8163.022.090**
23	90	92	10x30	2	2	**8163.023.090**
24	90	92	10x30	2	2	**8163.024.090**
25	90	92	10x30	2	2	**8163.025.090**
26	90	92	10x30	2	2	**8163.026.090**
27	90	92	10x30	2	2	**8163.027.090**
28	90	92	10x30	2	2	**8163.028.090**
29	90	92	10x30	2	2	**8163.029.090**
30	90	92	10x30	2	2	**8163.030.090**
31	90	92	10x30	2	2	**8163.031.090**
32	90	92	10x30	2	2	**8163.032.090**
33	90	92	10x30	2	2	**8163.033.090**
34	90	92	10x30	2	2	**8163.034.090**
35	90	92	10x30	2	2	**8163.035.090**
36	90	92	10x30	2	2	**8163.036.090**
37	90	92	10x30	2	2	**8163.037.090**
38	90	92	10x30	2	2	**8163.038.090**
39	90	92	10x30	2	2	**8163.039.090**
40	90	92	10x30	2	2	**8163.040.090**
41	90	92	10x30	2	2	**8163.041.090**
42	90	92	10x30	2	2	**8163.042.090**
43	90	92	10x30	2	2	**8163.043.090**
44	90	92	10x30	2	2	**8163.044.090**
45	90	92	10x30	2	2	**8163.045.090**
46	90	92	10x30	2	2	**8163.046.090**
47	90	92	10x30	2	2	**8163.047.090**
48	90	92	10x30	2	2	**8163.048.090**
49	90	92	10x30	2	2	**8163.049.090**
50	90	92	10x30	2	2	**8163.050.090**
51	90	92	10x30	2	2	**8163.051.090**
52	90	92	10x30	2	2	**8163.052.090**
53	90	92	10x30	2	2	**8163.053.090**
54	90	92	10x30	2	2	**8163.054.090**
55	90	92	10x30	2	2	**8163.055.090**
56	90	92	10x30	2	2	**8163.056.090**
57	90	92	10x30	2	2	**8163.057.090**
58	90	92	10x30	2	2	**8163.058.090**
59	90	92	10x30	2	2	**8163.059.090**
60	90	92	10x30	2	2	**8163.060.090**
50	120	**122**	16x50	2	2	**8165.050.120**
55	120	122	16x50	2	2	**8165.055.120**
60	120	122	16x50	2	2	**8165.060.120**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.

- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*



- Lange Ausführung
- Ohne Spannfläche und Einstellschraube

- *Long type*
- *Without clamping flat and adjusting screw*

Schaft ø 13, 16, 20 mm
Shank ø 13, 16, 20 mm

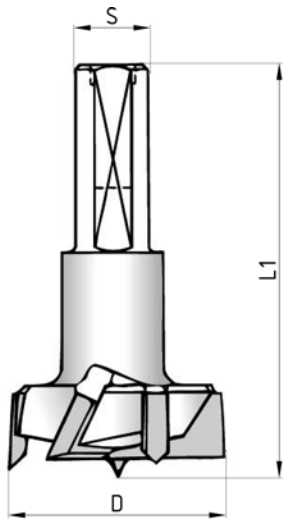
MAN | HW

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. RH
10	138	140	13x50	2	2	**8165.010.138**
12	138	140	13x50	2	2	**8165.012.138**
14	138	140	13x50	2	2	**8165.014.138**
15	138	140	13x50	2	2	**8165.015.138**
16	138	140	13x50	2	2	**8165.016.138**
18	138	140	13x50	2	2	**8165.018.138**
20	138	140	13x50	2	2	**8165.020.138**
22	138	140	13x50	2	2	**8165.022.138**
24	138	140	13x50	2	2	**8165.024.138**
25	138	140	13x50	2	2	**8165.025.138**
26	138	140	13x50	2	2	**8165.026.138**
28	138	140	13x50	2	2	**8165.028.138**
30	138	140	13x50	2	2	**8165.030.138**
32	138	140	16x50	2	2	**8165.032.138**
34	138	140	16x50	2	2	**8165.034.138**
35	138	140	16x50	2	2	**8165.035.138**
36	138	140	16x50	2	2	**8165.036.138**
38	138	140	16x50	2	2	**8165.038.138**
40	138	140	16x50	2	2	**8165.040.138**
42	138	140	16x50	2	2	**8165.042.138**
44	138	140	16x50	2	2	**8165.044.138**
45	138	140	16x50	2	2	**8165.045.138**
46	138	140	16x50	2	2	**8165.046.138**
48	138	140	16x50	2	2	**8165.048.138**
50	138	140	16x50	2	2	**8165.050.138**
52	138	140	16x50	2	2	**8165.052.138**
54	138	140	16x50	2	2	**8165.054.138**
55	138	140	16x50	2	2	**8165.055.138**
56	138	140	16x50	2	2	**8165.056.138**
58	138	140	16x50	2	2	**8165.058.138**
60	138	140	16x50	2	2	**8165.060.138**
62	138	140	16x50	2	2	**8165.062.138**
63	138	140	16x50	2	2	**8165.063.138**
64	138	140	16x50	2	2	**8165.064.138**
65	138	140	16x50	2	2	**8165.065.138**
68	138	140	16x50	2	2	**8165.068.138**
70	138	140	16x50	2	2	**8165.070.138**
72	138	140	20x50	2	2	**8165.072.138**
75	138	140	20x50	2	2	**8165.075.138**
78	138	140	20x50	2	2	**8165.078.138**
80	138	140	20x50	2	2	**8165.080.138**
85	138	140	20x50	2	2	**8165.085.138**
90	138	140	20x50	2	2	**8165.090.138**
95	138	140	20x50	2	2	**8165.095.138**
100	138	140	20x50	2	2	**8165.100.138**
105	138	140	20x50	2	2	**8165.105.138**
110	138	140	20x50	2	2	**8165.110.138**
115	138	140	20x50	2	2	**8165.115.138**
120	138	140	20x50	2	2	**8165.120.138**
130	138	140	20x50	2	2	**8165.130.138**
140	138	140	20x50	2	2	**8165.140.138**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*

8173 HW Zylinderkopfbohrer Z3+V3 - Festbestückt
TC Hinge boring bit Z3+V3 - Tipped

PG 02



Schaft ø 10
Shank ø 10

MAN HW

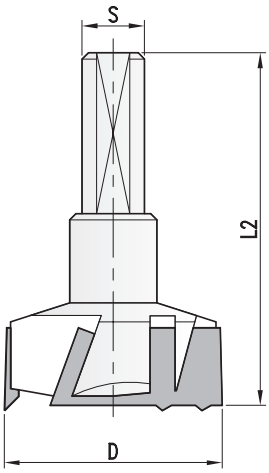
D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
18	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.018.156**	**8173.018.056**
20	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.020.156**	**8173.020.056**
25	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.025.156**	**8173.025.056**
26	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.026.156**	**8173.026.056**
30	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.030.156**	**8173.030.056**
35	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.035.156**	**8173.035.056**
38	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.038.156**	**8173.038.056**
40	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.040.156**	**8173.040.056**
50	55,5	57,5	10x26	3	3	**8173.050.156**	**8173.050.056**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit drei Räumern, drei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- 3-Schneider für erhöhte Bohrleistung.

- *For drilling hinge holes. Version with three rakers, three spurs and center point.*
- *3-lipped for higher drill performance.*

8183 HW Zylinderkopfbohrer, verkürzte Zentrierspitze - Festbestückt
TC Hinge boring bit, reduced centering point - Tipped

PG 02



Schaft ø 10
Shank ø 10

MAN HW

D	L2	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	10x26	3	3	**8183.025.156**	**8183.025.056**
30	55,5	10x26	3	3	**8183.030.156**	**8183.030.056**
35	55,5	10x26	3	3	**8183.035.156**	**8183.035.056**

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, Ausführung mit drei Räumern, drei Vorschneidern mit verkürzter Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with three rakers, three spurs with reduced center point.*

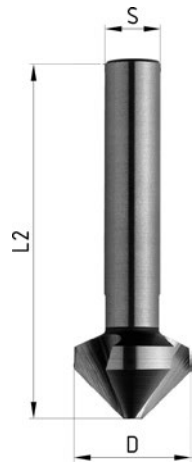
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**



3479 HSS-Senker - Massiv
HSS-Counter sinks - Solid

PG 02



HSS-Senker *HSS-countersinks* — MAN | HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
12,4	56	8	3	**3479.012.056**
16,5	60	10	3	**3479.017.060**
20,5	63	10	3	**3479.021.063**
25	67	10	3	**3479.025.067**
30	71	12	3	**3479.030.071**
40	71	12	3	**3479.040.071**

- Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen. Senker 90°, Z=3
- *For countersinking bores, Countersink 90°, Z=3*

3459 HSS-Querlochsenker - Massiv
HSS-Crosshole sinks - Solid

PG 02



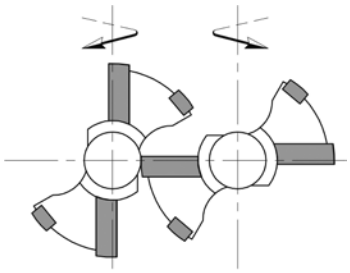
HSS Senker *HSS Countersinks* — MAN | HW

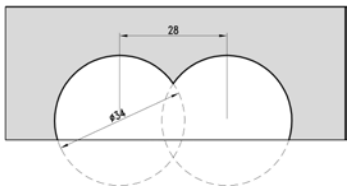
D	L2	S	Z	Art. Nr.
21	65	10	1	**3459.021.065**
27,5	85	12	1	**3459.028.085**
35	102	15	1	**3459.035.102**

- Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen. Querlochsenker für sauberes und ratterfreiers Schnittbild. Insbesondere für harte Werkstoffe wie HPL und NE-Metalle.
- *For countersinking bores. Crosshole sinker for clean and chatter free cut-appearance. Specially for hardmaterials like HPL and NE metals.*

8273 HW Doppel Topfbandbohrer, System MACO TREND - Festbestückt
TC Double head hinge boring bit, system MACO TREND - Tipped

PG 02





Schaft ø 10 mm für L-R-Betrieb mit Lochabstand 28mm
Shank Ø 10 mm for L-R-drilling with holedistance 28mm

MAN | HW

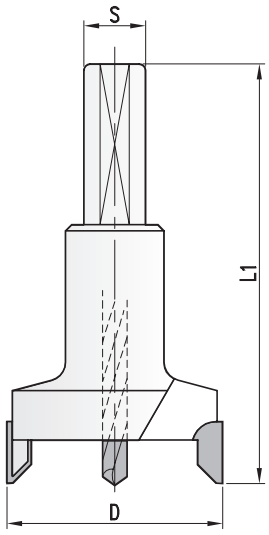
D	L2	L1	S	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
34	57,5	10x26	2	2	**8273.034.158**	**8273.034.058**

- Zum Bohren von Doppelbeschlag- und Topfbandbohrungen.
- Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- Zum Einbauen von Doppel-Topfbandbeschlägen und Scherenlagern DT.
- Mit Spannfläche und Einstellschraube

- *For drilling double hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*
- *For boring of double head hinges in window constructions.*
- *With clamping flat and adjustment screw.*

8193 HW Zylinderkopfbohrer für Aluminiumprofile - Festbestückt
TC Hinge boring bit for aluminium profiles - Tipped

PG 02



Schaft ø 10
Shank Ø 10

MAN | HW

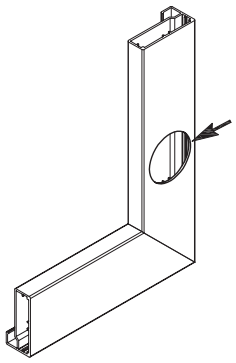
D	L2	S	Z	Art. Nr.
26	70	10x26	2	**8193.026.070**
35	70	10x26	2	**8193.035.070**

- Zum Bohren von Beschlagbohrungen in Aluminiumprofile. Ausführung mit drei Vorschneidern.

- *For drilling hinge holes into aluminiumprofiles. Version with three spurs.*

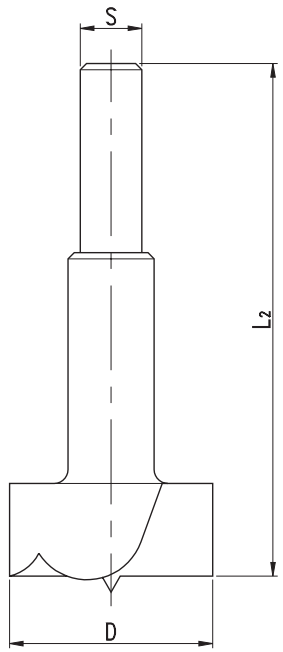
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
Zentrierschraube - *Center point*		**A201.004.130.04**
Gewindestift - *Screw*	M5x5	**705.102**



3465 SP Forstnerbohrer - Massiv
Sp Forstner bit - Solid

PG 02



Schaft ø 13, 16 mm
Shank ø 13, 16 mm

MAN | SP

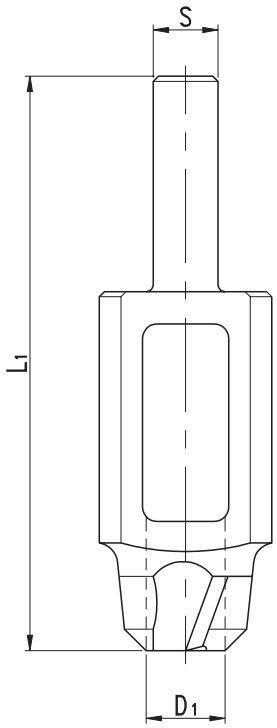
D	L2	S	Z	V	Art. Nr.
10	92	8x28	2	2	**3465.010.092**
12	92	8x28	2	2	**3465.012.092**
14	92	8x28	2	2	**3465.014.092**
15	92	8x28	2	2	**3465.015.092**
16	92	8x28	2	2	**3465.016.092**
18	92	8x28	2	2	**3465.018.092**
20	92	8x28	2	2	**3465.020.092**
22	92	8x28	2	2	**3465.022.092**
24	92	8x28	2	2	**3465.024.092**
25	92	8x28	2	2	**3465.025.092**
26	92	8x28	2	2	**3465.026.092**
28	92	8x28	2	2	**3465.028.092**
30	92	8x28	2	2	**3465.030.092**
32	92	8x28	2	2	**3465.032.092**
34	92	8x28	2	2	**3465.034.092**
35	92	10x28	2	2	**3465.035.092**
36	92	10x28	2	2	**3465.036.092**
38	92	10x28	2	2	**3465.038.092**
40	92	10x28	2	2	**3465.040.092**
45	92	10x28	2	2	**3465.045.092**
50	92	10x28	2	2	**3465.050.092**

- Zylinderkopfbohrer mit scharfen kreisförmigen Vorschneidern.
- Besonders geeignet für Weichhölzer.

- *Forstner bit with sharp circular spurs.*
- *Especially for use softwoods.*

3495 WS Scheibenschneider - Massiv
WS Plug cutter - Solid

PG 02



Schaft ø 13, 16 mm
Shank ø 13, 16 mm

MAN | WS

D	L1	S	Z	Art. Nr.
10	140	13x50	4	**3495.010.140**
12	140	13x50	4	**3495.012.140**
15	140	13x50	4	**3495.015.140**
20	140	13x50	4	**3495.020.140**
25	140	13x50	5	**3495.025.140**
30	140	13x50	5	**3495.030.140**
35	140	16x50	5	**3495.035.160**
40	140	16x50	6	**3495.040.160**
45	140	16x50	6	**3495.045.160**
50	140	16x50	6	**3495.050.160**

- Scheibenschneider zur Herstellung von Holzscheiben wie Astlochdübel.
- Besonders geeignet für Weichhölzer.

- *Plug cutter for producing of plugs for knot repair. Especially for use in softwoods.*

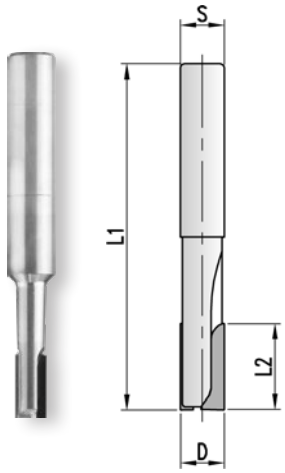
ProChipper®

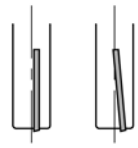
tooling systems



Diamant-Werkzeuge

Diamond-Tools





Typ 1 Typ 2

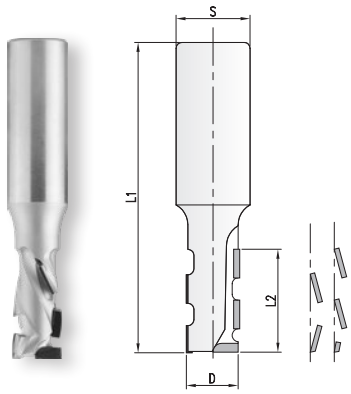
DP Schaftfräser mit VHM-Träger
PCD Router cutter with solid t.c. body

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Art. Nr.
4	10	60	4	1	1	3mm	**7435.004.010**
5	10/22	60	5	1	1	3mm	**7435.005.012**
	10/23	60	8	2	1	3mm	**7435.005.310**
6	10	60	6	2	1	3mm	**7435.006.010**
	10	60	6	2	2	3mm	**7435.006.110**
	15	60	6	2	1	3mm	**7435.006.015**
	10/40	80	8	2	1	3mm	**7435.006.040**
8	15	70	8	2	1	3mm	**7435.008.015**
	15	80	8	2	2	3mm	**7435.008.115**
	20	70	8	2	1	3mm	**7435.008.020**
	15/57	90	8	2	1	3mm	**7435.008.055**
10	20	70	10	2	1	3mm	**7435.010.020**
	20	80	10	2	1	3mm	**7435.010.030**
	20	80	10	2	2	3mm	**7435.010.120**
	25	70	10	2	1	3mm	**7435.010.025**

- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von KU-, Sandwich, Alu- oder Holzwerkstoffplatten.
- Vollhartmetallträger mit DP-Schneiden bestückt.
- Geradschneidende Ausführung (Typ 1), oder mit einseitigem Achswinkel (Typ 2).
- Zum Einbohren geeignet. Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.

- *PCD Router cutter for sizing and grooving of Plastic-, Sandwich, Alu- or article boards.*
- *Solid carbide tool body tipped with PCD-knifes.*
- *Layout with straight knifes (Type 1), or with axial angle (Type 2). Suitable for axial plunging.*
- *Router cutter for sizing and grooving with continious cutting edge.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*



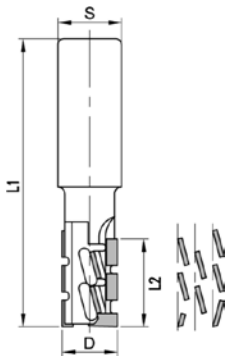
Eco DP Schaftfräser Z=1
Eco PCD Router cutter Z=1

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	20	65	10	1+1	3mm	**7735.008.120**	**7735.008.020**
	27	70	10	1+1	3mm	**7735.008.127**	**7735.008.027**
10	20	70	10	1+1	3mm	**7735.010.120**	**7735.010.020**
	27	75	12	1+1	3mm	**7735.010.027**	**7735.010.025**
12	27	75	12	1+1	3mm	**7735.012.127**	**7735.012.027**
	35	80	12	1+1	3mm	**7735.012.135**	**7735.012.035**
16	25	85	16	1+1	3mm	**7735.016.125**	**7735.016.025**
	28	105	20	1+1	3mm	**7735.016.128**	**7735.016.028**
	35	95	16	1+1	3mm	**7735.016.135**	**7735.016.035**
	43	105	16	1+1	3mm	**7735.016.143**	**7735.016.043**
18	27	95	20	1+1	3mm	**7735.018.127**	**7735.018.027**
	35	105	20	1+1	3mm	**7735.018.335**	**7735.018.235**
	43	110	25	1+1	3mm	**7735.018.343**	**7735.018.243**
	52	110	20	1+1	3mm	**7735.018.152**	**7735.018.052**
20	27	95	20	1+1	3mm	**7735.020.127**	**7735.020.027**
	35	105	25	1+1	3mm	**7735.020.035**	**7735.020.135**
	43	110	25	1+1	3mm	**7735.020.043**	**7735.020.143**
	52	110	25	1+1	3mm	**7735.020.452**	**7735.020.052**
	58	120	25	1+1	3mm	**7735.020.258**	**7735.020.358**
	66	125	25	1+1	3mm	**7735.020.366**	**7735.020.266**

- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten.
- Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.
- Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide.
- Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.

- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards.*
- *For tear-free cut edges on both sides.*
- *Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and tungsten carbide plunging tip.*
- *Suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*



Eco DP Schaftfräser Z=2
Eco PCD Router cutter Z=2

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
20	35	105	25	2	3mm	**7735.020.335**
	43	110	25	2	3mm	**7735.020.343**
	52	120	25	2	3mm	**7735.020.352**

7796 DP Schaftfräser, spiralisiert - Festbestückt
PCD Router cutter, helicoidal - Tipped

PG 02



DP Schaftfräser Z=2+1
PCD Router cutter Z=2+1

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	28	90	20	2+1	4mm	**7796.016.128**	**7796.016.028**
	35	95	20	2+1	4mm	**7796.016.135**	**7796.016.035**
18	43	110	20	2+1	4mm	**7796.018.143**	**7796.018.043**
25	38	95	25	2+1	4mm	**7796.025.138**	**7796.025.038**
	45	105	25	2+1	4mm	**7796.025.146**	**7796.025.046**
	62	120	25	2+1	4mm	**7796.025.163**	**7796.025.063**
	70	130	25	2+1	4mm	**7796.025.172**	**7796.025.072**

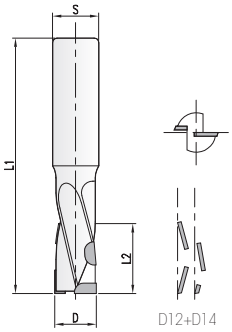
- Vorschubbereich Z=2+1: 10-25 m/min
- DP-Schaftfräser spiralisiert mit wechselseitigem Achswinkel und DP-Einbohrschneide. Oberfräser zum Nuten und Formatieren von beschichteten Spanplatten, MDF und weiteren Holzwerkstoffen.
- Bei normalem Verschleiß ca. 4-6 Mal nachschärfbar.

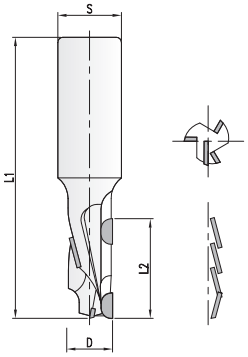
- *Feed rates Z=2+1: 10-25 m/min*
- *DP end mill helicoidal design with alternating axis angle and DP single-bore cutting edge. Router bit for grooving and formatting coated chipboard, MDF and other wood-based materials.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

7775 DP Schaftfräser - Festbestückt
PCD Router cutter - Tipped

PG 02







DP Schaftfräser mit großer Nachschärfzone Z=1
PCD Router cutter with large regrinding area Z=1

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Maschine	Art. Nr.
12	25	75	12	1+1	1	3mm		**7775.012.025**
	26	80	12	1+1	2	4mm		**7775.012.126**
	26	90	16	1+1	2	4mm		**7775.012.026**
14	26	90	16	1+1	2	4mm		**7775.014.026**
16	26	90	16	1+1	2	4mm		**7775.016.026**
	35	85	16	1+1	1	3mm		**7775.016.135**
	35	100	16	1+1	2	4mm		**7775.016.035**
18	26	95	20	1+1	2	4mm		**7775.018.026**
	35	105	20	1+1	2	4mm		**7775.018.035**
	43	110	20	1+1	1	3mm		**7775.018.143**
	43	110	20	1+1	2	4mm		**7775.018.043**
20	35	105	20	1+1	2	4mm		**7775.020.035**
	43	110	20	1+1	2	4mm		**7775.020.043**
	52	120	20	1+1	1	3mm		**7775.020.252**
	52	120	20	1+1	2	4mm		**7775.020.052**
	52	120	25	1+1	2	4mm		**7775.020.152**

- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1: 6-20 m/min
- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide. Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.

- *n:18000 - 36000 RPM*
- *Feedrates Z=2+1: 6-20 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and tungsten carbide plunging tip. Suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

7705 DP Hochleistungs-Schaftfräser "Super Finish" - Festbestückt
PCD Router cutter "Super finish" - Tipped

PG 02



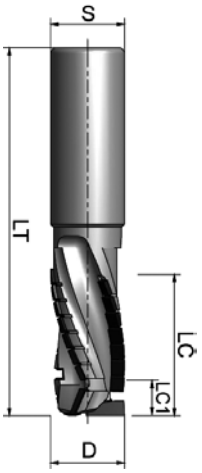
"SuperFinish" DP Schaftfräser Z=4+2+4 MEC DP
"SuperFinish" PCD Router cutter Z=4+2+4

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
50	22	85	25	4+2+4	5	**7705.050.022**
50	25	85	25	4+2+4	5	**7705.050.025**
50	35	95	25	4+2+4	5	**7705.050.040**
50	36	105	25	3+3	5	**7705.050.036**

- DP-Schaftfräser "SuperFinish" zum Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Ausführung mit Z=4+2+4 für sehr hohe Vorschübe. Große wechselseitige Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Kanten an Ober- und Unterseite. Jeweils 4 Schneiden im Bereich der Deckschicht und 2 Schneiden innen (Mittellage).
- Nicht zum Einbohren geeignet. Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD Router cutter "SuperFinish" for sizing of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=4+2+4 for very feed speeds. 4 knives in the area of coatings and 2 knives in central position. Spiral cutting edges arrangement with large alternate shear angles for tear-free cut edges on both sides.*
- *Not for axial plunging. Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

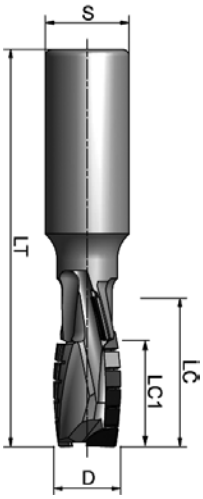
7785 DP Hochleistungs-Schaftfräser, spiralig - Festbestückt
PCD Router cutter, helicoidal - Tipped

PG 02



DP Hochleistungsschaftfräser Type 1 MEC DP
PCD Router cutter for high feeds Type 1

D	L2	L1	S	Z	DP		Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Type 1								
12	24	80	12x40	3+3	5	◇	**7785.012.124**	**7785.012.024**
	28	75	12x40	3+1	5	◇	**7785.012.128**	**7785.012.028**
20	28	110	20x55	3+1	5		**7785.020.128**	**7785.020.028**
	28	110	25x55	3+1	5		**7785.020.328**	**7785.020.228**
	38	115	20x55	3+1	5		**7785.020.138**	**7785.020.038**
	38	115	25x55	3+1	5		**7785.020.338**	**7785.020.238**
	48	130	20x55	3+1	5		**7785.020.148**	**7785.020.048**
	48	130	25x55	3+1	5		**7785.020.348**	**7785.020.248**
25	28	110	20x55	3+1	5		**7785.025.128**	**7785.025.028**
	28	110	25x55	3+1	5		**7785.025.328**	**7785.025.228**
	38	115	20x55	3+1	5		**7785.025.138**	**7785.025.038**
	38	115	25x55	3+1	5		**7785.025.338**	**7785.025.238**
	48	130	20x55	3+1	5		**7785.025.148**	**7785.025.048**
	48	130	25x55	3+1	5		**7785.025.348**	**7785.025.248**



DP Hochleistungsschaftfräser Type 2 MEC DP
PCD Router cutter for high feeds Type 2

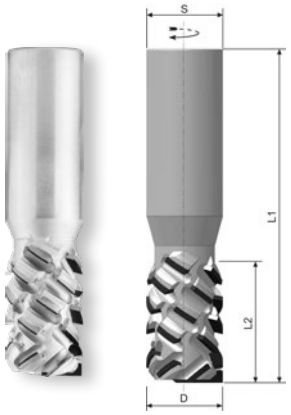
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Type 2							
20	28	110	25x55	3+1	5	**7785.020.528**	**7785.020.428**
25	38	115	25x55	3+1	5	**7785.025.538**	**7785.025.438**
	48	130	25x55	3+1	5	**7785.025.548**	**7785.025.448**

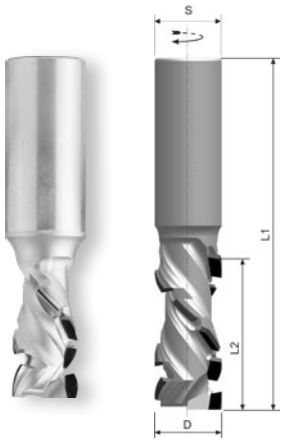
◇ Schwermetall-Grundkörper
◇ *High alloy steel for increased stability*

- n:18000 - 36000 RPM Vorschubbereich Z=3+1: 15-30 m/min
- DP-Hochleistungs-Schaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Ausführung Z=3 für hohe Vorschübe. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Typ 1 mit positivem Drall für Spänetransport in Richtung Absaughaube. Typ 2 mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung.
  Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet. Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *n:18000 - 36000 RPM Feedrates Z=3+1: 15-30 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=3 for very feed speeds. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Type 1 with positive twist for optimum chip removal into the extraction system. Type 2 with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7715 DP Schaftfräser "SuperFinish" - Festbestückt
PCD Router cutter "SuperFinish" - Tipped

PG 02





DP Schaftfräser "SuperFinish" Z=1+1 / Z=2+1
PCD Router cutter "SuperFinish" Z=1+1 / Z=2+1

MEC DP

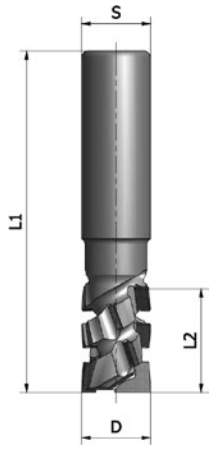
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
16	28	90	20	1+1	4mm	**7715.016.028**
20	28	90	20	1+1	4mm	**7715.020.028**
	28	90	25	1+1	4mm	**7715.020.128**
	36	100	25	1+1	4mm	**7715.020.036**
	45	115	25	1+1	4mm	**7715.020.045**
	54	115	20	1+1	4mm	**7715.020.054**
25	30	95	25	2+1	4mm	**7715.025.030**
	40	105	20	2+1	4mm	**7715.025.135**
	40	105	25	2+1	4mm	**7715.025.040**
	50	115	25	2+1	4mm	**7715.025.150**
	60	125	25	2+1	4mm	**7715.025.060**

- Vorschubbereich Z=1+1: 7-12 m/min Z=2+2: 10-25 m/min
- DP-Schaftfräser "SuperFinish" zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten und Massivholz. Spiralförmige Schneidenanordnung mit größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln, die eine Instandsetzung auf Standard-Erodiermaschinen ermöglichen. Ausführung mit sehr großen wechselseitigen Achswinkeln für beidseitig ausrissfreie Austrittskanten. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Bei normalem Verschleiß ca. 3-4 Mal nachschärfbar.

- *Feed rates Z=1+1: 7-12 m/min Z=2+2: 10-25 m/min*
- *PCD Router cutter "SuperFinish" for sizing and grooving of particle boards and solid wood. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=2 for very high feed speeds. Spiral cutting edges arrangement with large alternate shear angles, that allow resharpening with EDM-machines. Layout with very large alternating shear angles for tear-free cut edges on both sides. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 3-4 times with normal wear.*

7795 DP Schaftfräser ECO - Festbestückt
PCD Router cutter ECO - Tipped

PG 02



Eco DP Schaftfräser Z=2
Eco PCD Router cutter Z=2

MEC DP

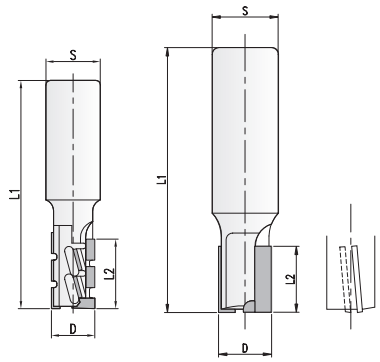
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
20	35	105	20x55	2+1	5	**7795.020.035**
	35	105	25x55	2+1	5	**7795.020.135**
	43	110	20x55	2+1	5	**7795.020.043**
	43	110	25x55	2+1	5	**7795.020.143**
	52	120	20x55	2+1	5	**7795.020.052**
	52	120	25x55	2+1	5	**7795.020.152**

- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1: 5-25 m/min
- DP-Schaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Ausführung mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *n:18000 - 36000 RPM*
- *Feedrates Z=2+1: 5-25 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Layout with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7635 DP Nutschaftfräser VHM - Festbestückt
PCD Router cutter solid t.c. - Tipped

PG 02



Typ 2: D20 Typ 1: D16/D18

DP Schaftfräser mit VHM-Träger
PCD Router cutter with solid t.c. body

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
16	20	80	20x55	2+1		**7635.016.020**
18	25	85	20x55	3+1		**7635.018.025**
20	35	115	20x55	2+1	◇	**7635.020.035**
	48	115	20x55	2+1	◇	**7635.020.048**

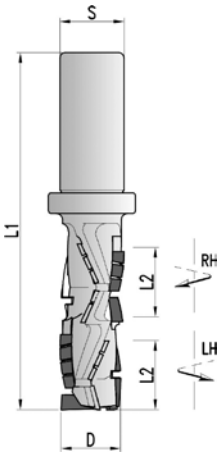
◇ Schwermetall-Grundkörper
◇ *High alloy steel for increased stability*

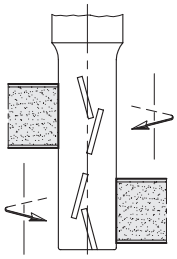
- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1 / Z=3+1: 3-6m/min
- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von HPL-, Trespa-, Corian- oder Glasfaserwerkstoffen. Vollhartmetall- bzw. schwingungsarmer Schwermetallträger mit DP-Schneiden bestückt. Typ 1 als geradschneidende Ausführung mit einseitigem Achswinkel. Typ1 zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Typ 2 als segmentierte Ausführung mit einseitigem Achswinkel. Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.

- *n:18000 - 36000 RPM*
- *Feedrates Z=2+1 / Z=3+1: 3-6m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of HPL-, Trespa, Corian- or glasfiberboards. Solid carbide or heavy metal low vibration tool body tipped with PCD-knives. Type 1 with straight knives and axial angle. Type 1 Router cutter for sizing and grooving with continious cutting edge. Type 2 segmented tips with axial angle. Suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

7835 DP Rechts/Links Kombinations-Schaftfräser - Festbestückt
PCD Combinations Router cutter - Tipped

PG 02





DP Schaftfräser zum Vor- und Fertigfräsen Z=3
PCD Router cutter for Pre- amd Finish cuttling Z=3

MEC DP

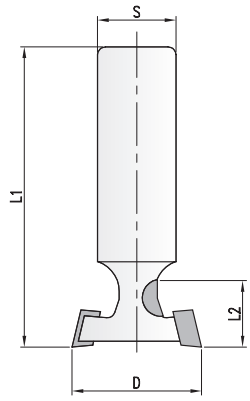
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
25	25	135	25x55	3+3	5	**7835.025.025**
25	30	125	25x55	3+3	5	**7835.025.030**

- n:18000 - 24000 RPM
- Vorschubbereich 15-30 m/min
- DP-Schaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Ausführung mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *n:18000 - 24000 RPM*
- *Feedrates 15-30 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Layout with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7115 DP T-Schlitzfräser - Festbestückt
PCD T-Slot cutter - Tipped

PG 02



DP Schlitzfräser für Einschubprofile Z=2
PCD T-slot cutter for plastic profiles Z=2

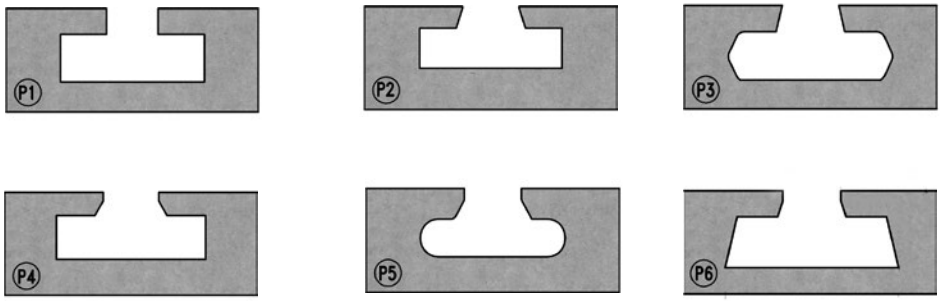
MEC DP

D	L2	L1	S	Z	Profil	Art. Nr. RH
28	15	79,0	20x55	2+1	P5	**7115.028.020**
29	15	79,0	20x55	2+1	P4	**7115.029.020**
33,8	15	61,5	12x40	2+1	P6	**7115.034.012**
	15	77,0	20x55	2+1	P6	**7115.034.020**

- DP T-Nutenfräser zum Einfräsen profilierter T-Nuten in Holzwerkstoffplatten. Am großen Durchmesser Z=2, am kleinen Durchmesser Z=1.
- In Ausführung für Standard-T-Nutprofile P4, P5 und P6 verfügbar. Ansonsten profilbezogene Fertigung je nach T-Nutprofil. Senden Sie uns die Zeichnung Ihres Nutprofiles oder Ihres Einschiebeteils.

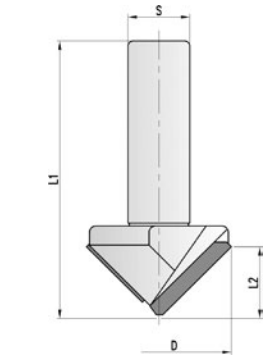
- *PCD T-slot cutter to groove t-slot profiles into particle boards.*
- *Standard-T-slot profiles P4, P5, P6 available. Production dependent on T-Profile. Send us a drawing of your t-slot profile or of the jigs to be moved.*

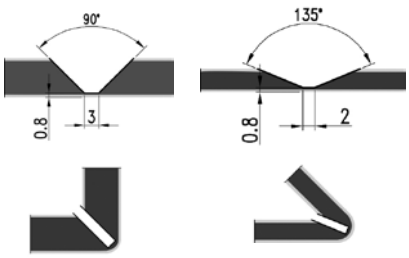
Profilbeispiele • *Profile examples*



7175 DP Foldingschaftfräser - Festbestückt
PCD Folding shank cutter - Tipped

PG 02



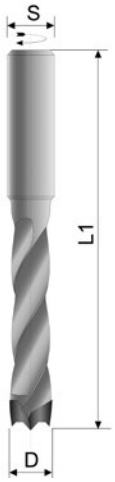


DP Foldingschaftfräser Z=2
PCD Folding shank cutter Z=2

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	H max	∢	DP	Art. Nr. RH
20	8	53	20	2	7	90°	4mm	**7175.020.008**
40	8	53	20	2	7	135°	4mm	**7175.040.008**
47	24	90	20	2	22	90°	4mm	**7175.047.024**
62	15	90	20	2	14	135°	4mm	**7175.062.015**
65	32	95	20	2	31	90°	4mm	**7175.065.032**

- DP-Oberfräser zum V-Nutfräsen bei der Fräskanttechnik in Alucobondplatten. Insbesondere für Alucobond A2 mit mineralischen Füllstoffen und polymeren Bindemitteln. Geradschneidende Ausführung.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 3-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD Router cutter for folding technique of Alucobondboards. Especially for Alucobond A2 mineral compound, polymer bounded. Layout with straight knives.*
- *Resharpenable 3-6 times with normal wear.*



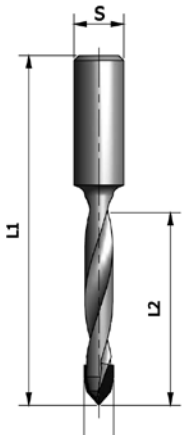
DP Dübelbohrer für Sacklöcher Z=2 MAN DP
PCD Dowel drill Z=2

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	**57,5**	10	2	**7153.005.127**	**7153.005.027**
6	27	57,5	10	2	**7153.006.127**	**7153.006.027**
8	27	57,5	10	2	**7153.008.127**	**7153.008.027**
5	35	**70**	10	2	**7153.005.135**	**7153.005.035**
6	35	70	10	2	**7153.006.335**	**7153.006.336**
8	35	70	10	2	**7153.008.135**	**7153.008.035**

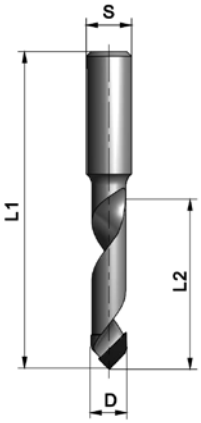
- DP-Dübellochbohrer zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern. Ausführung mit zwei DP-Segmenten und Doppelfase. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for dowel holes. Layout with two PCD-segments double bevelled. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**



Type 1: Z=2



Type 1: Z=1

DP Durchgangslochbohrer Z=1 /Z=2
PCD Through hole drill Z=1 /Z=2

MAN DP

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	57,5	10	1	**7173.005.027**	**7173.005.127**
	35	70	10	1	**7173.005.035**	**7173.005.135**
6	27	57,5	10	1	**7173.006.027**	**7173.006.127**
	27	57,5	10	2	**7173.006.227**	**7173.006.327**
	35	70	10	1	**7173.006.035**	**7173.006.135**
	35	70	10	2	**7173.006.235**	**7173.006.337**
8	27	57,5	10	1	**7173.008.027**	**7173.008.127**
	27	57,5	10	2	**7173.008.227**	**7173.008.327**
	35	70	10	1	**7173.008.035**	**7173.008.135**
	35	70	10	2	**7173.008.235**	**7173.008.335**
10	27	57,5	10	1	**7173.010.027**	**7173.010.127**
	27	57,5	10	2	**7173.010.227**	**7173.010.327**
	35	70	10	1	**7173.010.035**	**7173.010.135**
	35	70	10	2	**7173.010.235**	**7173.010.335**

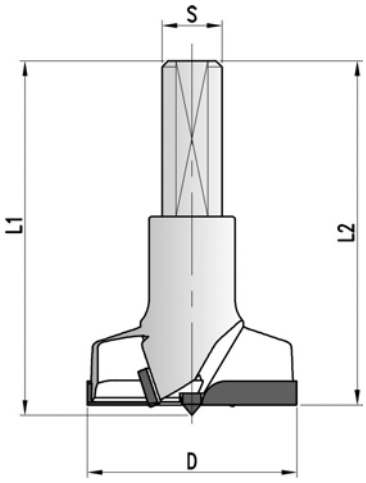
- DP-Durchgangsbohrer zum Bohren von Durchgangslöchern. Ausführung mit einem (Typ 1) oder zwei (Typ 2) DP-Segmenten. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for through holes. Layout with one (Type 1) or two (Type 2) PCD-segments. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

7163 DP Zylinderkopfbohrer - Festbestückt
PCD Hinge boring bit - Tipped

PG 02



DP Zylinderkopfbohrer mit Zentrierspitze Z=2
PCD Hinge boring bit with center point Z=2

MAN DP

D	L1	S	V	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	10	2	2	**7163.025.156**	**7163.025.056**
	70	10	2	2	**7163.025.356**	**7163.025.256**
30	55,5	10	2	2	**7163.030.156**	**7163.030.056**
	70	10	2	2	**7163.030.356**	**7163.030.256**
35	55,5	10	2	2	**7163.035.156**	**7163.035.056**
	70	10	2	2	**7163.035.356**	**7163.035.256**

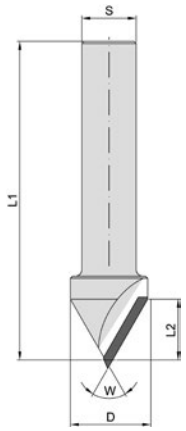
- DP-Zylinderkopfbohrer zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for through holes. Layout with one (Type 1) or two (Type 2) PCD-segments. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting Screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS-Adjusting Screw*	M5x17	**705.180**

7135 DP Ausspitzschaftfräser - Festbestückt
PCD Scribing shank cutter - Tipped

PG 02

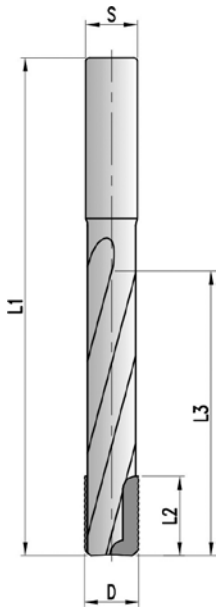


DP Ausspitzschaftfräser Z=1
PCD Scribing shank cutter Z=1

MEC DP

D	L2	L1	S	Z	W	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	20	120	16	1	60°	**7135.025.020**	**7135.025.120**

- DP-Ausspitzschaftfräser mit 60° Spitzenwinkel zum Ausspitzen von Innenradien auf 5-Achsmaschinen. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- *PCD-scribing shank cutter 60° for scribing inner radiuses on 5-axes centers. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*



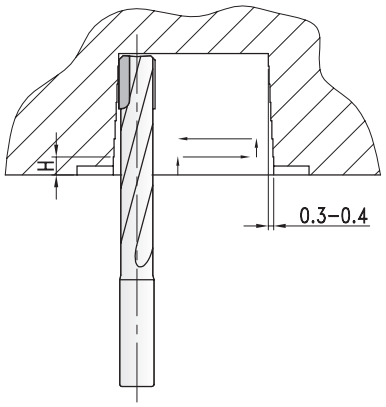
DP Schlosskastenfräser Z=2
PCD Lockset cutter Z=2

MEC DP

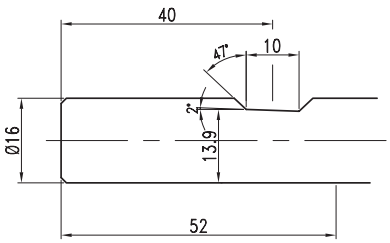
D	L2	L3	L1	S	Z	H	Art. Nr. RH
17	25	90	155	16	2	4-15mm	◘ **7585.017.025**

- ◘ Massiver Vollhartmetallträger
- ◘ *Solid t.c. body*

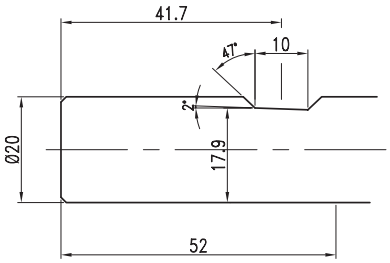
- DP-Schloßkastenfräser zum Ausfräsen von Schlosskästen. Schwingungsarmer DP-bestückter Vollhartmetallträger mit hoher Laufruhe. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- Auf Wunsch Schaft mit Spannfläche, siehe skizzierte Ausführungen.
- *PCD-Lockset cutter for slot mortising. PCD-tipped toolbody made from solid tungsten carbide fo low vibration and quiet running. For machining abrasive materials.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat, on demand, see scetched types.*



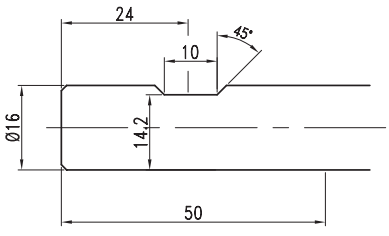
H = 4 - 15mm
Werkstoffabhängig
Dependent on type of workpiece



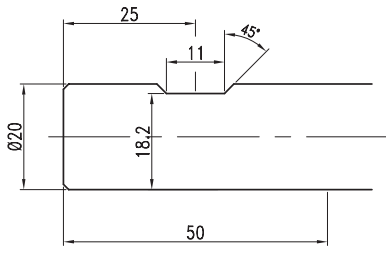
DIN 6535



DIN 6535



Homag/Weeke

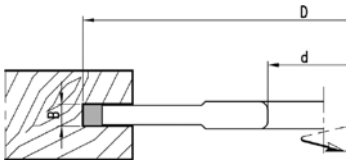


Homag/Weeke

7860 DP Nutfräser - Festbestückt
PCD Grooving and rebating cutter - Tipped

PG 02





DP Nutfräser
PCD Grooving cutter

MEC | DP

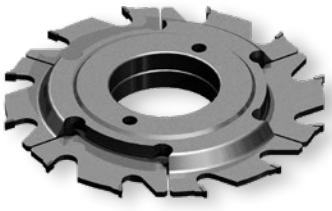
D	B	b	d	Z	n. max	DP	Art. Nr. RH
120	4,0	3,5	30	8	12000	5mm	**7860.120.004**
	5,0	3,5	30	8	12000	5mm	**7860.120.005**
	6,0	4,0	30	8	12000	5mm	**7860.120.006**
125	4,0	3,0	30	12	12000	5mm	**7860.125.004**
150	4,0	3,0	30	12	12000	5mm	**7860.150.004**
	5,0	3,5	30	12	12000	5mm	**7860.150.005**
	6,0	4,0	30	12	12000	5mm	**7860.150.006**
200	4,0	3,0	30	18	12000	5mm	**7860.200.004**
	5,0	3,0	30	18	12000	5mm	**7860.200.005**
	4,0	3,0	30	24	12000	5mm	**7860.200.104**
	5,0	3,0	30	24	12000	5mm	**7860.200.105**

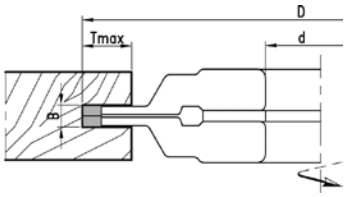
- DP-Nutfräser für Handvorschu. Zum Nieten im Gleich- (MEC) oder Gegenlauf auf Tischfräsmaschinen, Kehlmaschinen oder Doppelendprofilern. Für Nutfräsungen bei Holzwerkstoffen, Span- und Faserwerkstoffen und diversen Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *DP-Grooving cutter for manual feed. For grooving with (MEC) or against the feed on spindle moulders, moulders and double end tenoners.*
- *To groove wooden components, particle- and fibre materials or panel boards. Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7234 DP Nutfräser - Verstellbar - Festbestückt
PCD Adjustable grooving cutter - Tipped

PG 02





2-tlg. DP Nutfräser
2-part PCD grooving cutter

MAN | DP

D	B	d	Z	T max	n. min-max	DP	Art. Nr.
100	3-5	30	4+4	10	5200-8900	5mm	**7234.100.003**
150	4-7	30	6+6	15	5200-8900	5mm	**7234.150.004**
180	4-7,5	30	6+6	40	4250-7500	5mm	**7234.180.130**
200	7-13	30	6+6	30	3900-6600	5mm	**7234.200.007**

- DP-Nutfräsersatz mit Zwischenringen verstellbar. Zum Fräsen verschiedener Nutbreiten auf Tischfräsmaschinen, Kehlmaschinen oder Doppelendprofilern. Für Nutfräsungen bei Holzwerkstoffen, Span- und Faserwerkstoffen und diversen Plattenmaterialien. Einstellung der Schnittbreiten erfolgt mit Zwischenringen.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *Grooving cutterset, adjustable with spacers. For cutting different groove widths on Spindle moulders, moulders or double-end tenoners. For grooving of wooden components, particle- and fibre materials or panel boards. Adjustment of cutting width with spacers.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7794 DP Fügefräser "SuperFinish" - Festbestückt
PCD Jointing cutter "SuperFinish" - Tipped

PG 02



DP Fügefräser "SuperFinish"
DP Jointing cutter "SuperFinish"

MEC | DP

D	B	d	Z	DKN	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
100	25	30	3+3	8x3	5mm	**7794.100.025**	**7794.100.025**
	35	30	3+3	8x3	5mm	**7794.100.035**	**7794.100.035**
	48	30	3+3	8x3	5mm	**7794.100.048**	**7794.100.048**
125	35	30	3+3	8x3	5mm	**7794.125.035**	**7794.125.035**
	48	30	3+3	8x3	5mm	**7794.125.048**	**7794.125.048**

- DP-Fügefräser "SuperFinish" zum Fügen von Holzwerkstoffplatten und Massivholz.
- Ausführung mit sehr großen wechselseitigen Achswinkeln für beidseitig ausrissfreie Fräskanten.
- Z=3+3 für große Vorschübe. Schneidenanordnung mit den größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln, die eine Instandsetzung auf Standard-Erodiermaschinen ermöglichen.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *PCD Jointing cutter "SuperFinish" for jointing of particle boards and solid wood.*
- *For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=3+3 for very high feed speeds.*
- *Cutting edges arrangement with the largest alternate shear angles, that allow resharpening with EDM-machines. Layout with very large alternating shear angles for tear-free cut edges on both sides.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7204 DP Fügefräser - Verstellbar - Festbestückt
PCD Adjustable jointing cutter - Tipped

PG 02

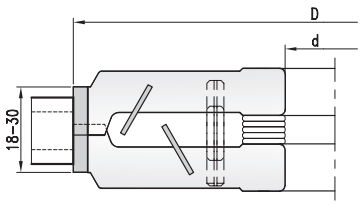


2-tlg. DP Fügefräser
2-part PCD jointing cutter

MEC | DP

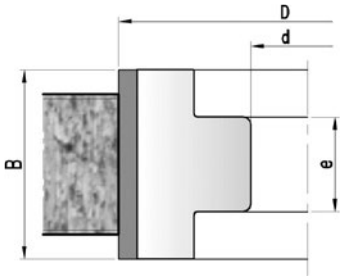
D	B	d	Z	n. max	DP	Art. Nr.
180	18-30	35DKN	4+4	9000	5mm	**7204.180.018**
	18-30	35DKN	6+6	9000	5mm	**7204.180.118**
200	18-30	35DKN	4+4	8000	5mm	**7204.200.018**
	18-30	35DKN	6+6	8000	5mm	**7204.200.118**

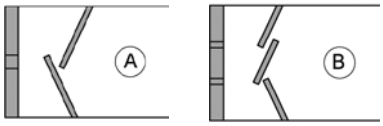
- Verstellbarer DP-Fügefräser zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf. Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten. Verstellung der Fügebreite mit Zwischenringen, hierdurch mehrere Einzelstandwege pro Schärfintervall.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.



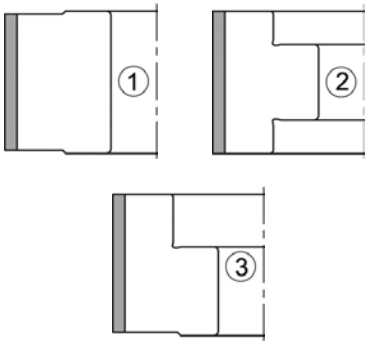
- *PCD-Jointing cutter for tear-free jointing with feed and against feed. Tipped tool with alternate shear angle for tear-free jointed edges and straight edge surfaces. Adjustment of cutterset by means of spacers, therefore several single performance times per resharpening interval.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*







Schneiden-Positionierung
Position of knife



Ausführung des Grundkörpers
Body design

Fügefräser für Durchlaufmaschinen
Jointing cutter for edgebander

MEC **DP**

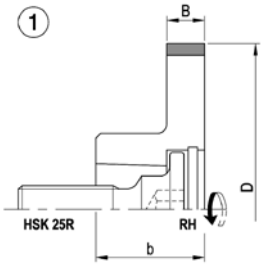
	D	B/e	d	DKN	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag								
A+1	125	34/36	30	8x3	3+3	3	**7704.125.034**	**7704.125.034**
A+2		63/40	30	8x3	3+3	3	**7704.125.063**	**7704.125.063**
B+1	180	43/58,5	35	10x3,3	4+4	3	**7704.180.143**	**7704.180.043**
B+1		63/58,5	35	10x3,3	4+4	3	**7704.180.163**	**7704.180.063**
IMA								
B+1	125	34/34	30	8x3	3+3	3	**7704.125.334**	**7704.125.234**
B+1		43/42	30	8x3	3+3	3	**7704.125.143**	**7704.125.043**
B+3		63/42	30	8x3	3+3	3	**7704.070.363**	**7704.125.263**
HolzHer								
B+2	100	48/25	30	8x3	2+2	3	**7704.100.148**	**7704.100.048**
B+2	70	54/31	30	8x3	2+2	3	**7704.070.154**	**7704.070.054**
B+2	100	63/25	30	8x3	3+3	3	**7704.100.163**	**7704.100.063**
B+2	70	64/39	30	8x3	2+2	3	**7704.070.164**	**7704.070.064**
IMA/Brandt								
B+1	100	34/36	30	8x3	3+3	3	**7704.100.134**	**7704.100.034**
B+3		44,5/40,6	30	8x3	3+3	3	**7704.100.145**	**7704.100.045**
SCM								
B+3	100	64/40,6	30	8x3	3+3	3	**7704.100.164**	**7704.100.064**
B+1	80	65/67	30	8x3	3+3	3	**7704.080.165**	**7704.080.065**
CEHISA								
B+2	100	50/25	20	6x3	2+2	3	**7704.100.150**	**7704.100.050**
Biesse								
B+2	80	48/25	20	6,5x3,5	2+2	3	**7704.080.148**	**7704.080.048**
A+1	125	42/47	30	8x3	3+3	3	**7704.125.042**	**7704.125.042**
A+2		63/47	30	8x3	3+3	3	**7704.125.563**	**7704.125.463**
Bi-Matic								
A+2	60	52/28	16		3+3	3	**7704.060.052**	**7704.060.052**
Griggio								
B+2	80	65/25	20	6,5x3,5	2+2	3	**7704.080.365**	**7704.080.265**
Ott								
B+1	85	45/47	30	8x3	3+3	3	**7704.085.145**	**7704.085.045**
B+3		60/50	30	8x3	3+3	3	**7704.085.160**	**7704.085.060**
Uni								
B+1	100	34/36	30	8x3	3+3	3	**7704.100.334**	**7704.100.234**
B+1	125	34/34	30	8x3	3+3	3	**7704.125.334**	**7704.125.234**

- DP-Fügefräser zum geräuscharmen Fügen auf Kantenbearbeitungsmaschinen im Gleich- und Gegenlauf. Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten. Werkzeug mit Schneidenanordnung (A1/A2) sind links und rechts einsetzbar.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-4 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Jointing cutter for low-noise jointing on Edge processing machines with feed and against feed. Tipped tool with alternate shear angle for tear-free joined edges and straight edge surfaces. Tool with (A1/A2) edge arrangement can be used on the left-hand and right-hand sides.*
- *Resharpenable 2-4 times with normal wear.*

7102 DP Kantenfräser, Bündigfräser HSK25R - Festbestückt
PCD Edgebanding cutter HSK25R - Tipped

PG 02





Kantenfräser
Edgebanding

MEC DP

D	B	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA						
70	8/23	HSK 25R	4	12000	**7102.070.108**	**7102.070.008**
	8/23	HSK 25R	6	12000	**7102.070.308**	**7102.070.208**
	15/23	HSK 25R	4	12000	**7102.070.115**	**7102.070.015**
	15/23	HSK 25R	6	12000	**7102.070.315**	**7102.070.215**

- DP-Kantenfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Bündigfräsen von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel bzw. zum Anfasen bei geneigter Motorspindel.
- Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.

- *PCD-Edgebanding cutter with HSK25R-Interface for trimming edge bandings on horizontal motor spindles or for bevelling with inclined motor spindles.*
- *Chip-extraction optmized version with maximum concentricity.*

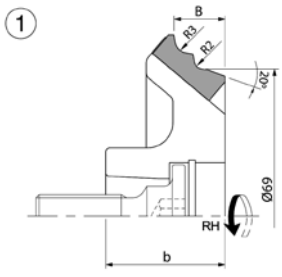
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M10x1,25	1/5/6	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW10	1/5/6	**706.107**

7112 PKD Kantenradiusfräser HSK25R - Festbestückt
PCD Edgerounding cutter HSK25R - Tipped

PG 02





Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1
Edgerounding cutter HSK25R - Type 1

MEC DP

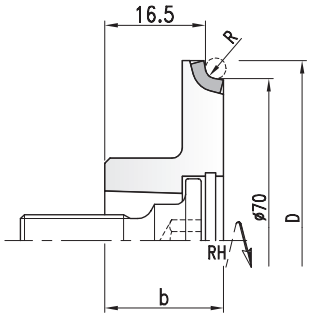
D	B	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA						
85	28	HSK25R	4	12000	**7112.085.128**	**7112.085.028**
	28	HSK25R	6	12000	**7112.085.328**	**7112.085.228**

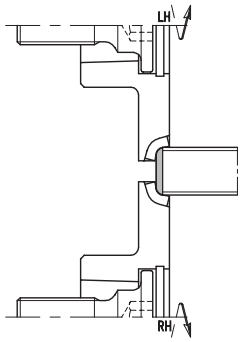
- DP-Multikantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden mit R=2 oder R=3 von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Multiedgerounding cutter with HSK25R-Interface for rounding with R=2 or R=3 of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optmized version with maximum concentricity.*

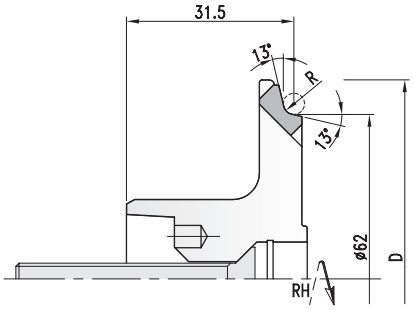
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M10x1,25	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW10	**706.107**









Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1-1
Edgerounding cutter HSK25R - Type 1-2

MEC **DP**

D	R	b	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA							
79	1	23	HSK 25R	4	12000	**7172.079.101**	**7172.079.001**
	2	23	HSK 25R	4	12000	**7172.079.102**	**7172.079.002**
	2	23	HSK 25R	6	12000	**7172.079.302**	**7172.079.202**
	3	23	HSK 25R	4	12000	**7172.079.103**	**7172.079.003**
	3	23	HSK 25R	6	12000	**7172.079.303**	**7172.079.203**
85	4	24	HSK 25R	4	12000	**7172.085.104**	**7172.085.004**
	4	24	HSK 25R	6	12000	**7172.085.304**	**7172.085.204**
	5	24	HSK 25R	4	12000	**7172.085.105**	**7172.085.005**
	5	24	HSK 25R	6	12000	**7172.085.305**	**7172.085.205**

- DP-Kantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Edgerounding cutter with HSK25R-interface for rounding of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optmized version with maximum concentricity.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M10x1,25	1	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW10	1	**706.107**

Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1-1
Edgerounding cutter HSK25R - Type 1-2

MEC **DP**

D	R	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag						
75	1	HSK 32R	4	18000	**7172.075.101**	**7172.075.001**
	2	HSK 32R	4	18000	**7172.075.102**	**7172.075.002**
	2	HSK 32R	6	18000	**7172.075.302**	**7172.075.202**
	3	HSK 32R	4	18000	**7172.075.103**	**7172.075.003**
	3	HSK 32R	6	18000	**7172.075.303**	**7172.075.203**
	4	HSK 32R	4	18000	**7172.075.104**	**7172.075.004**
	4	HSK 32R	6	18000	**7172.075.304**	**7172.075.204**
	5	HSK 32R	4	18000	**7172.075.105**	**7172.075.005**
	5	HSK 32R	6	18000	**7172.075.305**	**7172.075.205**

- DP-Kantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Edgerounding cutter with HSK25R-interface for rounding of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optmized version with maximum concentricity.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M6x45	**705.340.45**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW3	**706.103**



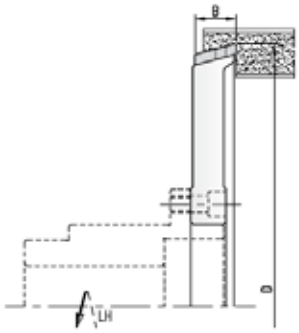
Kompaktzerspaner für Längsformatierung
Compact hogger for longitudinal formatting

MEC DP

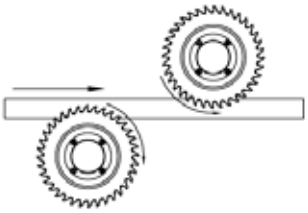
D	B	d	Z	n max	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	**7134.250.030**	**7134.250.130**
	10/20	80	36+6+6	7000	5	**7134.250.036**	**7134.250.136**
	10/20	80	42+6+6	7000	5	**7134.250.042**	**7134.250.142**
	10/20	80	48+6+6	7000	5	**7134.250.048**	**7134.250.148**
	10/20	80	60+6+6	7000	5	**7134.250.060**	**7134.250.160**
250	10/20	80	30+6+6	7000	6	**7134.250.230**	**7134.250.330**
	10/20	80	36+6+6	7000	6	**7134.250.236**	**7134.250.336**
	10/20	80	42+6+6	7000	6	**7134.250.242**	**7134.250.342**
	10/20	80	48+6+6	7000	6	**7134.250.248**	**7134.250.348**
	10/20	80	60+6+6	7000	6	**7134.250.260**	**7134.250.360**

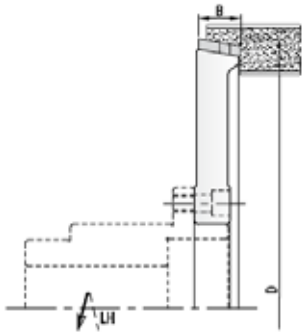
- DP-Kompaktzerspaner für die Montage auf Schnellwechselsystem oder Flanschbüchse.
- Für die Zerspanung bei der Längsbearbeitung speziell für den Einsatz Zerspanen - Zerspanen. Zum Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen, für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *PCD-Compact hogger for mounting on quick clamping sleeve or flanged sleeve.*
- *For hogging and sizing along the grain especially for Hogging - Hogging. To use on Doubleend tenoners, edge processing units, for machining of particle and fibre materials and panel boards.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*



Längsbearbeitung
Longitudinal formatting





Querbearbeitung
Tansversal formatting

Kompaktzerspaner für Querformatierung
Compact hogger for transversal formatting

MEC DP

D	B	d	Z	n max	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	**7134.250.430**	**7134.250.530**
	10/20	80	36+6+6	7000	5	**7134.250.436**	**7134.250.536**
	10/20	80	42+6+6	7000	5	**7134.250.442**	**7134.250.542**
	10/20	80	48+6+6	7000	5	**7134.250.448**	**7134.250.548**
	10/20	80	60+6+6	7000	5	**7134.250.460**	**7134.250.560**
250	10/20	80	30+6+6	7000	6	**7134.250.630**	**7134.250.730**
	10/20	80	36+6+6	7000	6	**7134.250.636**	**7134.250.736**
	10/20	80	42+6+6	7000	6	**7134.250.642**	**7134.250.742**
	10/20	80	48+6+6	7000	6	**7134.250.648**	**7134.250.748**
	10/20	80	60+6+6	7000	6	**7134.250.660**	**7134.250.760**

- DP-Kompaktzerspaner für die Montage auf Schnellwechselsystem oder Flanschbüchse.
- Für die Zerspanung bei der Querbearbeitung speziell für den Einsatz Zerspanen - Zerspanen. Zum Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen, für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

- *PCD-Compact hogger for mounting on quick clamping sleeve or flanged sleeve.*
- *For hogging and sizing across the grain especially for Hogging - Hogging. To use on Doubleend tenoners, edge processing units, for machining of particle and fibre materials and panel boards.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

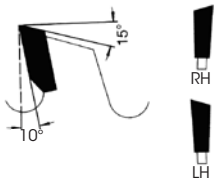
7032 DP Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner
PCD Hoggerblade - For double end tenoners

PG 02









Einseitig spitz
One side acute

Passend für Segmentzerspaner, ML angesenkt
Suitable for segment hogger, countersinked

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	4	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188	5mm	**7032.250.007**	**7032.250.008**
	4	2,8	80	54/48F AW	6/6,5/200 6/16/188	5mm	**7032.250.009**	**7032.250.011**
	4	2,8	80	66/60F AW	6/6,5/200 6/16/188	5mm	**7032.250.021**	**7032.250.022**
	4	2,8	80	78/72F AW	6/6,5/200 6/16/188	5mm	**7032.250.023**	**7032.250.024**

- DP-Zerspanerkreissägeblatt zur Montage auf Segmentzerspanern. Zum Zerspanen im Gegenlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Vorritzsägeblättern. Für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien. Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz.
- *PCD-Hoggerblade to mount on segmented hoggers. For hogging against the feed on double end tenoners combined with scoringblades to machine particle- and fibre materials or panel boards. Deliverable with toothform Flattooth or Flattooth one side acute.*

Passend für Aufbauzerspaner, ML angesenkt
Suitable for built-up hogger, countersinked

MEC DP

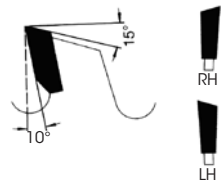
D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
255	4,3	2,8	80	36F	12/5,5/190	5mm	**7032.255.087**	**7032.255.086**
	4,3	2,8	80	48F	12/6/190	5mm	**7032.255.081**	**7032.255.082**
	4,3	2,8	80	60F	12/6/190	5mm	**7032.255.083**	**7032.255.084**
250	5,5	5,0	80	12F	12/6/190	5mm	**7032.250.081**	**7032.250.082**
260	5,0	4,0	80	6F	12/6/190	5mm	**7032.260.085**	**7032.260.086**
255	6,0	5,0	80	6F	12/6/190	5mm	**7032.255.083**	**7032.255.084**

- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

7030 7830 DP Vorritzsägeblatt - Für Doppelendprofiler
PCD Scoring sawblade - For edgebanding machines

PG 02





Einseitig spitz
One side acute

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel boards

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5mm	**7830.150.001**	**7830.150.101**
180	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	5mm	**7030.180.001**	**7030.180.001**
180	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5mm	**7830.180.203**	**7830.180.303**

- DP-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Büchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Zerspanern. Für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien. Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Scoring sawblade to mount on flangesleeve or flange for quickchangesystem. For scoring with the feed on double end tenoners combined with hoggers to machine particle- and fibre materials or panel boards. Deliverable with toothform Flattooth or Flattooth one side acute.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

DP Werkzeuge für die Profilierung von Laminatböden

PCD Complete flooring lines, working example



Vollständige DP Werkzeugausrüstung für die Herstellung von Laminatböden

Individuelle kundenbezogene Werkstückprofilierung. Im Satz feinst justierbare Feder- bzw. Nuthydrogarnituren.

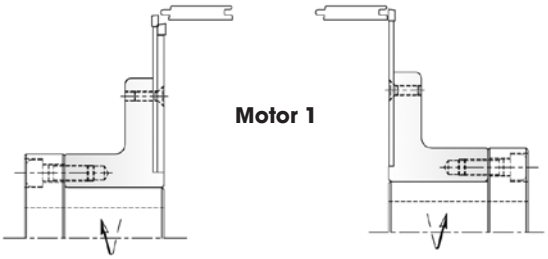
Complete parquet lines

tools for flooring production designed according to the European standard EN874-1. Profile and technical details according with the customers layout. Cuttersets with adjustment by spacers or by microthreaded bushing (allowing easy set up without tool dismounting)

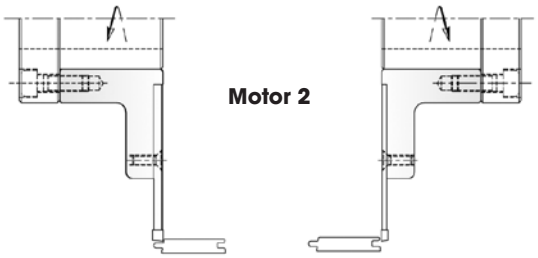
Beispiel für Laminat-Längsbearbeitung • *Example for long grain machine*

Linke seite • *Left machine side*

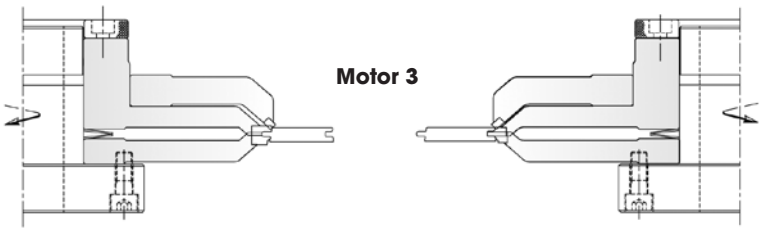
Rechte seite • *Right machine side*



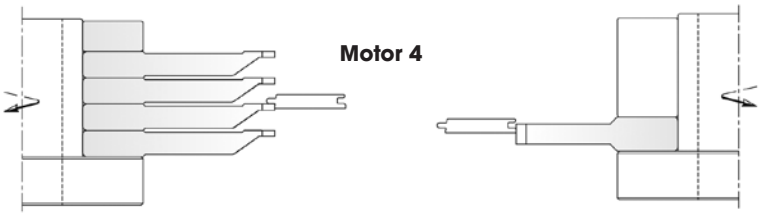
Motor 1



Motor 2



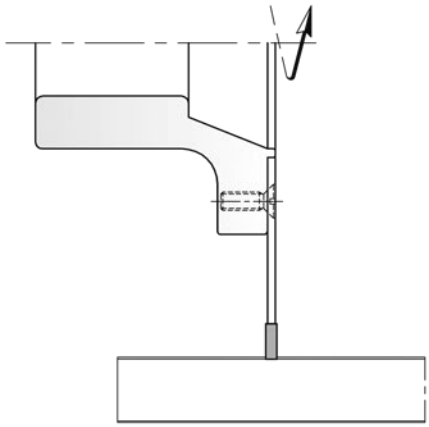
Motor 3



Motor 4

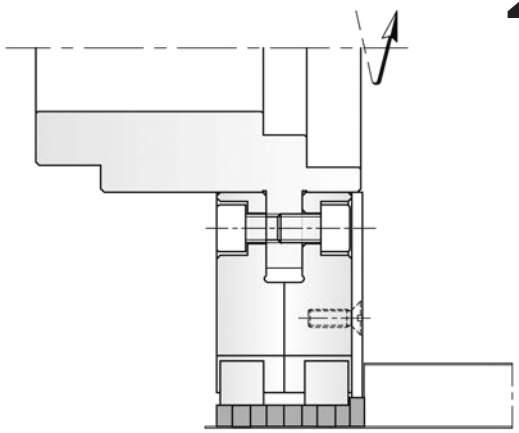
Plattenunterseite vorritzen
Scoring, bottom side of the board

1



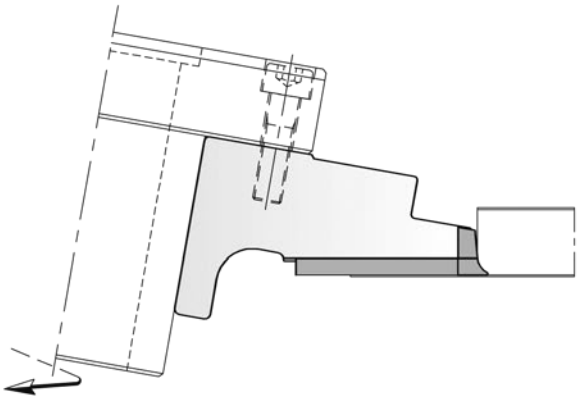
Platte zerspanen, untere Deckschicht freilege
Rebating the board to uncover the top layer

2



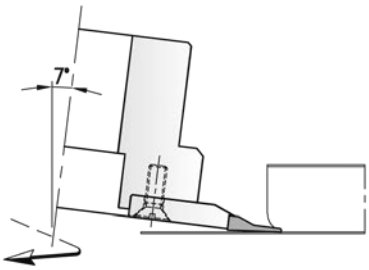
Radiusfräsen der Plattenoberseite
Radius panel raising, top side of the board

3



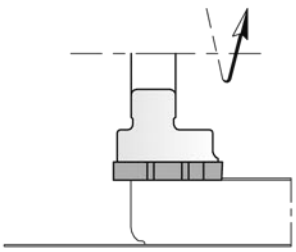
Ausspitzen der Plattenoberseite
Scribing, top of the board

4



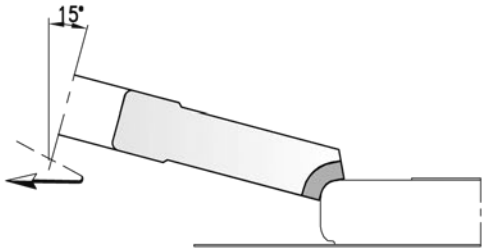
Plattenunterseite abplatten, Anschlusskante herstellen
Panel raising, bottom side of board

5



Radiusfräsen der Plattenunterseite
Radius cutting, bottom side of the board

6

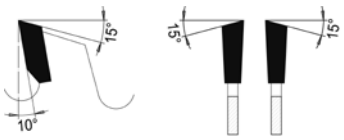


7014 / 7015 DP Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

PCD Universal sawblade - For sawing along or across the grain

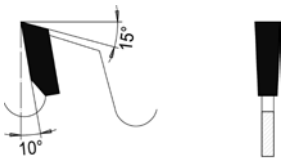
PG 02





Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



Flachzahn

Flat tooth

DP Formatkreissägeblatt
PCD Panel sizing sawblade

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
180	3,2	2,2	30	36W		5mm	**7015.180.030**
	3,2	2,2	30	54W		5mm	**7015.180.035**
250	3,2	2,2	30	72W		4mm	**7015.250.031**
303	3,2	2,2	30	48W	MLK	5mm	**7014.303.003**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	5mm	**7014.303.031**
350	3,5	2,4	30	72W	MLK	4mm	**7014.350.031**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

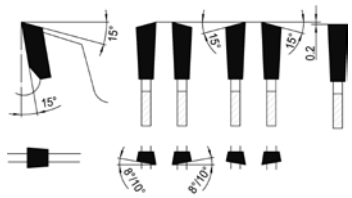
- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten oder Einzelplatten-Paketen. Für die Formatierung von beschichteten Holzwerkstoffen oder Schichthölzern. Zahnform Wechselzahn zur Kombination mit Vorritzer, oder zum Einsatz ohne Vorritzer.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD-sawblade for sizing of boards or stacks of boards. For sizing of coated and veneered wood-panel materials or laminated wood. For sizing combined with pre-scoring sawblades, or to use without scoring blade.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

7515 DP Vielzahnsägeblatt 5+ - Für Fertigschnitte

PCD Multi-tooth sawblade 5+ - For finished cuts

PG 02





Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts of strips, wood across the grain and panels

MEC/MAN **DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	5mm	**7515.303.030**
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5mm	**7515.303.031**
350	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5mm	**7515.350.030**

5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen.
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

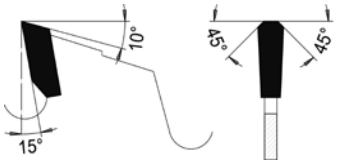
5+ *Grinded in extremely sharp tooth group combinations of 5 teeth each.*
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrißfreie Schnittkanten
- *Low cutting pressure for excellent chip-free cuts.*

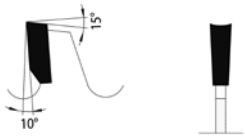
GlueLiner® 5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG





Trapez-Zahn
Trapezoidal tooth



Hohlzahn
Hollow

GlueLiner®
LowNoise

Geräuscharm, optimierte Spanabfuhr für Fertigschnitte
Low noise, optimized chip evacuation for finished cuts to size

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3mm	**7821.250.043**
	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3mm	**7815.250.031**
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3mm	**7821.300.043**
303	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3mm	**7821.303.043**
	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3mm	**7815.303.010**
315	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	3mm	**7815.315.014**
	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	3mm	**7815.315.012**
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3mm	**7815.350.010**
	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3mm	**7821.350.053**

MLK:Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

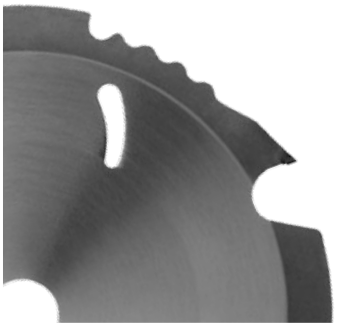
MLK:*combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

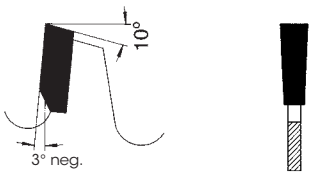
Art. 7821:
Der Grundkörper von GlueLiner® LowNoise Kreissägeblättern
Art. 7821 ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Eine Reduzierung der Schnittbreite ist so, ohne die Stabilität zu reduzieren, möglich. Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen und beschädigen die Werkstoffkanten nicht.
Geräuscharmer Betrieb, da durch die geänderte Spanabfuhr keine lärmverursachenden Spanräume notwendig sind.
GlueLiner® LowNoise Sägeblätter hinterlassen Schnittkanten in Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

Art:7821:
The basic body of GlueLiner® LowNoise circular saw blades
Art. 7821 is stepped on both sides to create space for the chips that accumulate. A reduction of the cutting width is thus possible without reducing stability. Chips collect laterally in recessed circular rings and do not damage the material edges.
Low-noise operation, as the modified chip evacuation system means that no noise-generating chip spaces are necessary.
GlueLiner® LowNoise saw blades leave cutting edges of finished cut quality and are characterized by low-noise operation with long service life.

Art. 7815:
Durch Optimierung von Schnittbreite, Stammblattstärke und PKD-Bestückungshöhe ermöglichen GlueLiner® LowNoise Kreissägeblätter Art. 7815 die Ausführung mit kleinen Spanräumen für geräuscharmen Betrieb.
Durch den Hohlschliff der PKD-Zähne hinterlassen GlueLiner® LowNoise Sägeblätter Schnittkanten in Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

Art. 7815:
By optimizing cutting width, blade thickness and PCD tipping height, GlueLiner® LowNoise circular saw blades Art. 7815 enable the design with small chip spaces for low-noise operation.
Due to the hollow grinding of the PCD teeth, GlueLiner® LowNoise saw blades leave cutting edges in finished cut quality and are characterized by low-noise operation with long service lives.





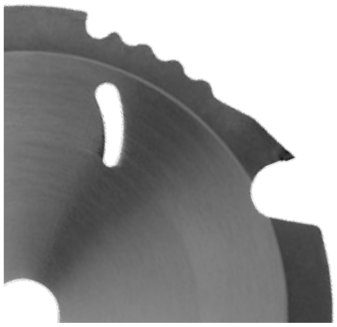
Flachzahn, negativer Spanwinkel
Flat tooth, negative chip angle

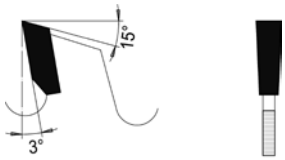
Längs- u. Querschnitt schwer zerspanbarer u. werkzeugverschleißender Materialien MAN DP
Longitudinal cut and cross cut of abrasive material

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
160	2,40	1,60	20/30	4F SDB		3mm	**7018.160.002**
	2,40	1,60	20/30	8F SDB		3mm	**7018.160.102**
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	**7018.160.202**
	2,40	1,60	20/30	16F SDB		3mm	**7018.160.302**
	2,40	1,60	20/30	24F SDB		3mm	**7018.160.402**
165	2,40	1,60	20	4F SDB		3mm	**7018.165.002**
	2,40	1,60	20	8F SDB		3mm	**7018.165.102**
185	2,40	1,60	15,87	4F SDB	1/4/39,87	3mm	**7018.185.002**
	2,40	1,60	15,87	8F SDB	1/4/39,87	3mm	**7018.185.102**
190	2,40	1,60	20/30	4F SDB		3mm	**7018.190.002**
	2,40	1,60	20/30	8F SDB		3mm	**7018.190.102**
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	**7018.190.202**
	2,40	1,60	20/30	16F SDB		3mm	**7018.190.302**
	2,40	1,60	20/30	24F SDB		3mm	**7018.190.402**
200	2,40	1,60	30	4F SDB		3mm	**7018.200.002**
	2,40	1,60	30	8F SDB		3mm	**7018.200.102**
210	2,40	1,60	30	6F SDB		3mm	**7018.210.002**
	2,40	1,60	30	12F SDB		3mm	**7018.210.102**
216	2,40	1,60	30	8F SDB		3mm	**7018.216.002**
	2,40	1,60	30	12F SDB		3mm	**7018.216.102**
	2,40	1,60	30	16F SDB		3mm	**7018.216.202**
	2,40	1,60	30	24F SDB		3mm	**7018.216.302**
225	2,4	1,60	30	6F SDB		3mm	**7018.225.002**
	2,4	1,60	30	12F SDB		3mm	**7018.225.102**
230	2,40	1,60	20/30	6F SDB		3mm	**7018.230.002**
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	**7018.230.102**
235	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	**7018.235.002**
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	**7018.235.102**
250	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	**7018.250.002**
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	**7018.250.102**
	2,40	1,60	30	16F SDB	MLK	3mm	**7018.250.202**
	2,40	1,60	30	24F SDB	MLK	3mm	**7018.250.302**
	2,40	1,60	30	32F SDB	MLK	3mm	**7018.250.402**
260	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	**7018.260.002**
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	**7018.260.102**
	2,40	1,60	30	16F SDB	MLK	3mm	**7018.260.202**
	2,40	1,60	30	24F SDB	MLK	3mm	**7018.260.302**
300	2,40	1,60	30	8F SDB	MLK	3mm	**7018.300.402**
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	**7018.300.002**
	2,40	1,60	30	20F SDB	MLK	3mm	**7018.300.102**
	2,40	1,60	30	28F SDB	MLK	3mm	**7018.300.202**
	2,40	1,60	30	36F SDB	MLK	3mm	**7018.300.302**

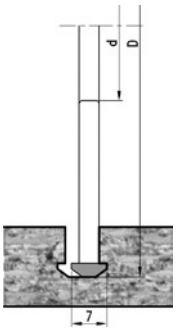
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- DP-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe, wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten, Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Für Zuschnitte mit Handkreissägemaschinen, auch auf der Baustelle. Verbundwerkzeug mit Flachzahn und negativem Schnittwinkel.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 1-2 Mal nachschärfbar.
- *PCD-sawblade for portable saws. For cutting and sizing of abrasive boards like cementfiberboards, plasterfiberboards, laminate. Tipped tool with Flattoth and negative hookangle. Tough for construction purposes, with round, closed toolbody and stable tooth shape.*
- *Resharpenable 1-2 times with normal wear.*





Flachzahn
Flat tooth



Profilfräsausführung „P" für Lamello® Zeta"
Profile milling version „P" for Lamello® System Zeta



Längs- u. Querschnitt schwer zerspanbarer u. werkzeugverschleißender Materialien | **MAN** | **DP**
Longitudinal cut and cross cut of abrasive material

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Maschine	Art. Nr.
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	4mm	Lamello ZETA Top 20/21	⅄ **7869.100.007**
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	4mm	Profil Lamello ZETA	⅄ **7869.100.107**
120	1,8	1,2	20	8 SDB		4mm		**7848.120.002**
160	2,4	1,8	20	4 SDB		4mm		**7848.160.003**
	1,8	1,34	20	10 SDB		4mm		**7848.160.002**
	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		**7848.180.002**
165	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		**7848.165.010**
180	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		**7848.180.010**
184	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		4mm		**7848.184.003**
190	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	4mm		**7848.190.002**
210	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4mm		**7848.210.003**
216	2,6	2	30	14 neg	MLK	4mm		**7848.216.004**
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4mm		**7848.216.003**
250	2,6	2	30	16 SDB	MLK	4mm		**7848.250.003**
300	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	4mm		**7848.300.003**

MLK:Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⅄ Zum Einfräsen des Profils von Lamello® ZETA

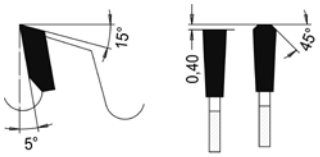
MLK:*combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

⅄ *For milling the profile of Lamello® ZETA*

- DP-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe, wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten, Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Für Zuschnitte mit Handkreissägemaschinen, auch auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und positivem Schnittwinkel.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 1-2 Mal nachschärfbar.

- *PCD-sawblade for portable saws. For cutting and sizing of abrasive boards like cementfiberboards, plasterfiberboards, laminate. Tipped tool with Flattooth and positive hookangle. Tough for construction purposes, with round, closed toolbody and stable tooth shape.*
- *Resharpenable 1-2 times with normal wear.*





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

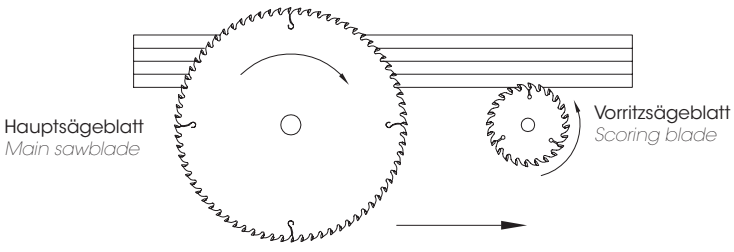
Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer
For cuts in laminated boards in connection with scoring blade

MEC **DP**

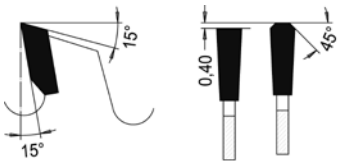
D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48FT	MLK	5mm	**7821.250.003**
	3,2	2,2	30	60FT	2/8/42	4mm	**7821.250.004**
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	5mm	**7821.250.103**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	4mm	**7821.250.006**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	5mm	**7821.250.203**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4mm	**7821.300.004**
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5mm	**7821.300.003**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	5mm	**7821.300.303**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4mm	**7821.300.006**
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	4mm	**7821.303.006**
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5mm	**7821.303.203**
350	3,5	2,5	30	72FT	MLK	4mm	**7821.350.004**
	3,5	2,4	30	96FT	MLK	5mm	**7821.350.030**

MLK:Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK:*combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*







Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

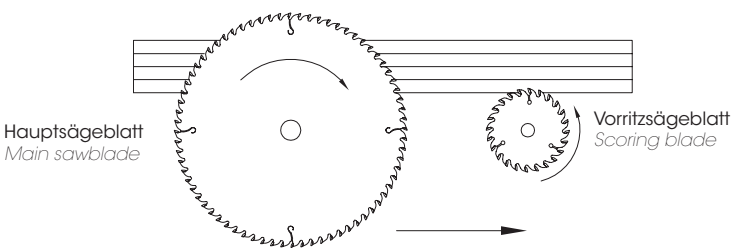
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket MEC DP
For sizing panel materials, single or in stacks

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
300	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7824.300.001**
	4,0	3,0	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5mm	**7824.320.080**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Paoloni	5mm	**7824.300.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5mm	**7824.300.006**
	4,4	3,2	75	72FT		Homag	5mm	**7824.300.005**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5mm	**7824.300.204**
305	4,4	3,0	30	60FT			5mm	**7024.305.037**
308	3,2	2,4	60	96FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5mm	**7824.308.001**
310	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Holzma	5mm	**7824.310.001**
320	4,0	3,0	30	60FT	MLK	Mayer	5mm	**7824.320.030**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK	Mayer	5mm	**7824.320.001**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7824.320.065**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7824.320.066**
	4,4	3,2	80	60FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5mm	**7824.320.003**
350	4,0	3,0	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5mm	**7824.350.075**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer, Holz-Her, Schelling	5mm	**7824.350.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5mm	**7824.350.006**

MLK:Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK:*combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

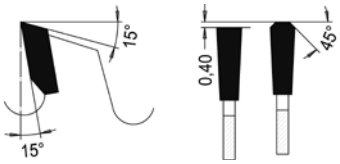
- *Main saw blade for panel sizing lines, preasure beam saws.*
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels.The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*
- *Can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear.*



DP Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte

PCD Panel sizing sawblade - For panel cutting





Trapez-Flachzahn

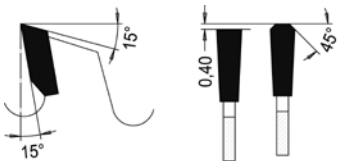
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket
For sizing panel materials, single or in stacks

MEC | DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,4	3,2	60	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben, Holzma Egurko	5mm	**7824.350.007**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	**7824.350.008**
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5mm	**7824.350.076**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Holzma	5mm	**7824.350.080**
	4,4	3,2	30	84FT			5mm	**7824.350.030**
380	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Holz-Her	5mm	**7824.380.001**
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	5mm	**7824.380.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5mm	**7824.380.003**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7824.380.006**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	5mm	**7024.380.066**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	5mm	**7824.380.007**
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5mm	**7824.380.008**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Holzma	5mm	**7824.380.005**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	**7824.380.080**
400	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer PSP100	5mm	**7824.400.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5mm	**7824.400.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5mm	**7824.400.104**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5mm	**7824.400.204**
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	**7824.400.080**
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5mm	**7824.400.075**
430	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5mm	**7824.430.001**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5mm	**7824.430.002**
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125	Schelling, Mayer PS2	5mm	**7824.450.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Masterwood	5mm	**7824.450.002**





Trapez-Flachzahn
Trapezoidal flat tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder im Paket
For sizing panel materials, single or in stacks

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Biesse Selco	5mm	**7824.450.003**
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120 2/14/125	Homag	5mm	**7024.450.062**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120	Homag	5mm	**7824.450.105**
	4,8	3,5	80	72FT	NL08	Biesse Selco	5mm	**7824.450.007**
470	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5mm	**7824.470.004**
480	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	Schelling	5mm	**7824.480.001**
	4,8	3,5	30	72FT	2/13/94	Schelling	5mm	**7824.480.002**
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115 2/19/120	Homag	5mm	𝄐 **7024.480.060**
	4,8	3,5	60	72FT		Homag	5mm	**7824.500.001**
	5,8	4,0	60	72FT	2/19/120 2/11/115	Homag	5mm	**7824.600.007**

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

𝄐 Soundstar

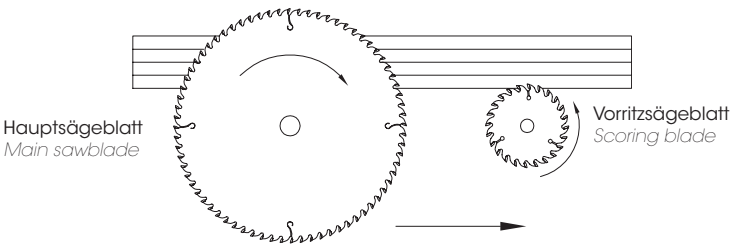
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

𝄐 *multiple rivetted noise reduction*

MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

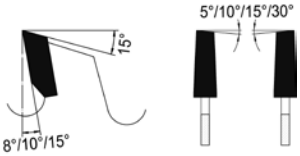
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels.The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*
- *Can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear.*



DP Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar

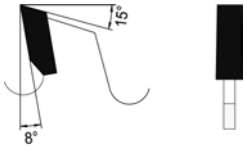
PCD Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding





Wechselzahn konisch

Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch

Flat tooth conical

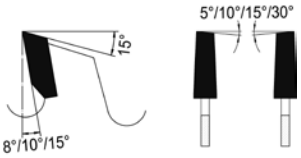
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel material

MEC **DP**

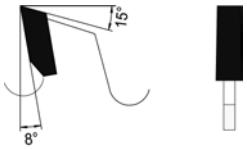
D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,4-2,8	1,8	20	12F kon.		Felder	4mm	**7826.080.020**
100	2,4-2,8	1,8	20	16W kon.		Martin, Panhans, Schelling	4mm	**7826.100.020**
	2,4-2,8	1,8	22	16W kon.		Altendorf, Panhans, Robland, SCM	4mm	**7826.100.022**
120	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4mm	**7826.120.403**
	3,2-3,8	2,8	22	18F kon.			4mm	**7826.120.404**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Holz-Her, SCM, MAKA	4mm	**7826.120.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			4mm	**7826.120.022**
125	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4mm	**7826.125.403**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Panhans, Paoloni	4mm	**7826.125.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.		Altendorf, Martin	4mm	**7826.125.022**
	3,2-3,8	2,8	20	24F kon.	2/8/42	Frama	4mm	**7826.125.404**
	3,1-3,9	2,2	20	24F kon.		Panhans	5mm	**7026.125.025**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Giben, Gabbiani Panhans	5mm	**7826.125.104**
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	5mm	**7026.125.045**
127	4,4-5,2	3,4	45	24W kon.		Giben	5mm	**7026.127.001**
150	4,0-4,8	3,0	30	24F kon.		Mayer	5mm	**7826.150.002**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Schelling, Paoloni	5mm	**7826.150.001**
	4,4-5,3	3,2	45	24F kon.		Homag	5mm	**7826.150.006**
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.		Homag	5mm	**7026.150.045**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.		Mayer	5mm	**7026.150.030**
	4,4-5,3	3,2	30	28F kon.		Mayer	5mm	**7826.150.003**
	4,4-5,4	3,2	45	28F kon.		Homag	5mm	**7826.150.007**
160	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.	3/11/70	Giben	5mm	**7026.160.045**
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	5mm	**7026.160.055**
	4,4-5,3	3,2	55	36F kon.	3/7/66	Gabbiani	5mm	**7826.160.204**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/80	Nimac	5mm	**7826.160.001**
180	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5mm	**7026.180.030**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Panhans Schelling	5mm	**7026.180.036**
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5mm	**7026.180.017**
	4,4-5,2	3,2	20	32W kon.		Anthon, Panhans Schelling	5mm	**7026.180.021**
	4,4-5,2	3,2	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.180.044**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.180.046**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5mm	**7026.180.045**
	4,4-5,3	3,2	30	36F kon.	MLK	Holz-Her	5mm	**7826.180.001**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Holzma	5mm	**7826.180.104**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5mm	**7826.180.304**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5mm	**7826.180.204**
190	3,7-4,5	2,8	50	32F kon	2/7/80	Giben	5mm	**7026.190.050**
	4,4-5,2	3,2	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5mm	**7026.190.052**
200	4,4-5,2	3,4	20	24F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	**7026.200.024**
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5mm	**7026.201.065**
	4,1-4,9	3,0	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5mm	**7026.201.066**
	4,4-5,2	3,4	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	**7026.200.020**
	4,4-5,2	3,5	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.200.051**
	4,4-5,2	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5mm	**7026.200.067**
	4,4-5,2	3,2	80	32F kon.	2/14/110	Gabbiani, SCM	5mm	**7026.200.083**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.200.046**

DP Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
PCD Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding





Wechselzahn konisch
Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch
Flat tooth conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel material

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5mm	**7026.200.068**
	5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	**7026.200.022**
	5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	**7026.200.023**
	5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.200.047**
	6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	**7026.200.025**
	6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		Homag	5mm	**7026.200.048**
	7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	Anthon	5mm	**7026.200.027**
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.		Homag	5mm	**7026.200.045**
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling, Panhans	5mm	**7026.200.021**
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5mm	**7026.201.030**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5mm	**7026.201.064**
	4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	Homag	5mm	**7826.200.001**
	4,0-4,9	3,0	80	36F kon.	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	**7826.200.002**
	4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5mm	**7026.200.026**
	4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling FH6	5mm	**7826.200.003**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Homag	5mm	**7826.200.004**
	4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	Masterwood	5mm	**7826.200.005**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7826.200.204**
	4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani	5mm	**7826.200.006**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5mm	**7826.200.304**
	4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7826.200.404**
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5mm	**7026.201.050**
215	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5mm	**7026.215.053**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	5mm	**7826.215.004**
	4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	Giben	5mm	**7026.215.051**
220	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.		Schelling	5mm	**7026.220.020**
	3,2-3,9	2,4	45	60F kon.		Homag	5mm	**7826.220.001**
300	3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5mm	**7026.300.033**
	4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5mm	**7026.300.030**
	4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	**7826.300.001**

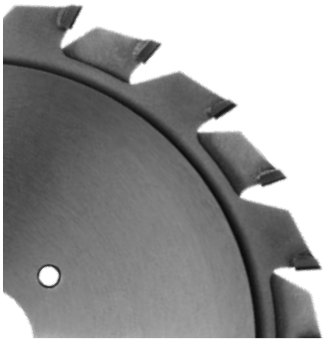
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

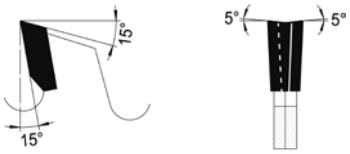
- DP-Vorritzkreissägeblatt, konische Ausführung. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Plattenaufteilanlagen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal (DP 4mm) / ca. 8-10 (DP 5mm) Mal nachschärfbar.

MLK: combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- *PCD-Scoring blade, conical design. For scoring with feed on beam saws with scoring unit. To score coated and veneered woodpanel materials, laminated wood.*
- *Resharpenable 4-6 times (DP 4mm) / 8-10 times (DP 5mm) with normal wear.*

DP Vorritzsägeblatt - Zweiteilig verstellbare Ausführung
PCD Scoring sawblade - Two-piece design, adjustable by intermediate rings





Beidseitig spitz
Top bevelled

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring of panel materials, two parts adjustable by intermediate rings

MEC | DP

D	B	b	d	Z	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Felder, Striebig	5mm	**7826.080.003**
100	2,5-3,4	4,4	20	2x12		3mm	**7826.100.003**
	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Panhans, Schelling	5mm	**7826.100.103**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Striebig	5mm	**7826.100.203**
120	2,3-3,3	6,0	50	2x12	Altendorf QS(*)	5mm	**7826.120.023**
	2,5-3,4	4,0	20	2x12		3mm	**7826.120.403**
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3mm	**7826.120.503**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5mm	**7026.120.020**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5mm	**7826.120.003**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Martin	5mm	**7826.120.103**
	2,8-3,8	4,0	22	2x12	Altendorf	5mm	**7026.120.002**
	2,8-3,8	4,0	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	5mm	**7826.120.004**
	2,8-3,8	6,0	50	2x12	Altendorf QS (*)	5mm	**7026.120.050**
125	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3mm	**7826.125.103**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Paoloni	5mm	**7826.125.003**
	2,8-3,6	4,4	22	2x12	Hokubema	5mm	**7826.125.005**
180	3,0-3,8	4,4	50	2x18	Altendorf, SCM, Griggio	5mm	**7826.180.050**

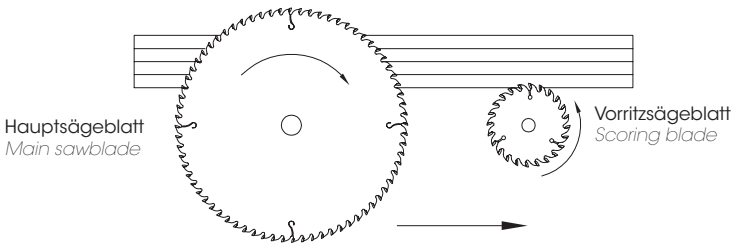
(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

(*) *For grid-adjustable QuickStep scoring system*

- DP-Vorritzkreissägeblatt, zweiteilige Ausführung zum Ritzen im Gleichlauf auf Formatkreissägen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Scoring blade, 2-part design. For scoring with feed on circular bench saws with scoring unit. To score coated and veneered woodpa erials, laminated wood.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

Zwischenringsatz
Spacer set

	B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - *for Diameter 80-100*	2,8-3,6	**7826.080.001**
für Durchmesser 120-125 - *for Diameter 120-125*	2,8-3,6	**7826.120.001**



Notizen
Notes

ProChipper®

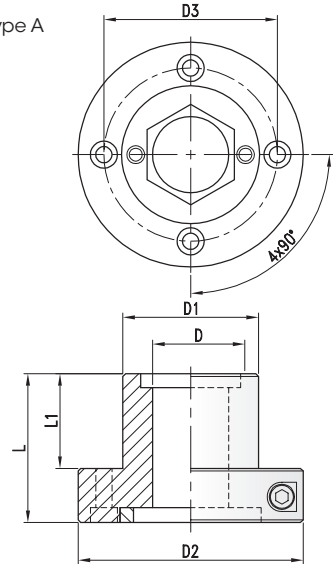
tooling systems



Spannsysteme, Zubehör

Clamping systems, accessoires

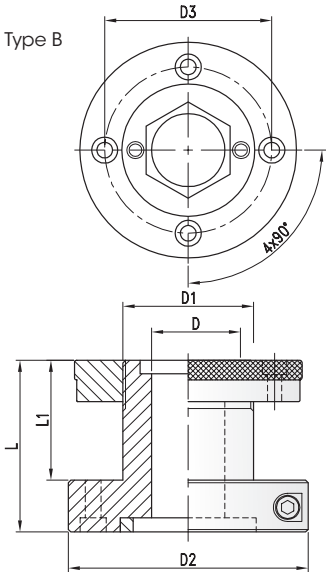
Type A



HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss
HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

D	D1	D2	D4	L	L1	Art. Nr.
Type A						
30	40	83	64	55	35	**724.101**
	50	83	64	55	35	**724.102**
35	50	83	64	55	35	**724.103**
	60	93	74	55	35	**724.105**
40	50	83	64	55	35	**724.104**
	60	93	74	55	35	**724.106**
45	60	93	74	55	35	**724.107**
50	60	93	74	55	35	**724.111**

Type B





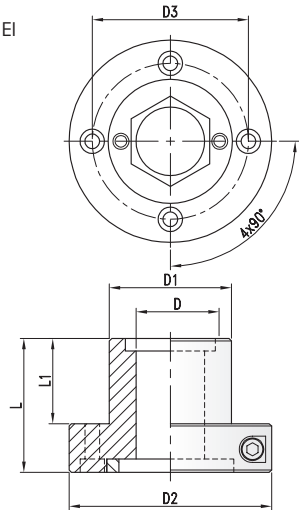
HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss
HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	Art. Nr.
Type B								
30	50	83	83	64	75	40	55	**724.201**
35	50	83	83	64	75	40	55	**724.202**
	50	83	83	64	115	80	95	**724.203**
	50	83	83	64	165	130	145	**724.204**
	60	93	90	74	75	40	55	**724.205**
	60	93	90	74	115	80	95	**724.206**
	60	93	90	74	140	105	120	**724.207**
40	50	83	83	64	75	40	55	**724.211**
	50	83	83	64	115	80	95	**724.213**
	50	83	83	64	140	105	120	**724.215**
	50	83	83	64	165	130	145	**724.216**
	50	83	83	64	190	155	170	**724.217**
	60	93	90	64	75	40	55	**724.218**
	60	93	90	74	115	80	95	**724.220**
	60	93	90	74	140	105	120	**724.221**
	60	93	90	74	165	130	145	**724.224**
	60	93	90	74	215	180	195	**724.226**
45	60	93	90	74	75	40	55	**724.228**
	60	93	90	74	115	80	95	**724.230**
	60	93	90	74	140	105	120	**724.232**
	60	93	90	74	190	155	170	**724.234**
	60	93	90	74	240	205	220	**724.236**
50	60	93	90	74	75	40	55	**724.238**
	60	93	90	74	115	80	95	**724.240**
	60	93	90	74	140	105	120	**724.242**
	60	93	90	74	190	155	170	**724.243**
	60	93	90	74	240	205	220	**724.245**

Zubehör
Attachment

	Art. Nr.
Fettpumpe - *Grease pump*	**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartridge*	**724.402**

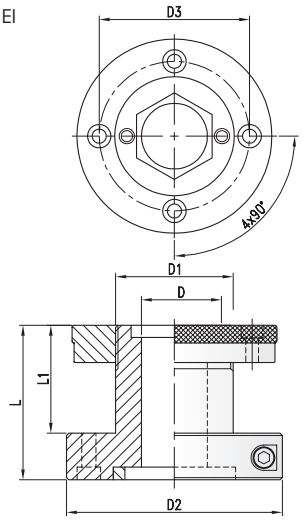
Type EI



HydroGrip - Geschlossenes System
HydroGrip - Closed System

D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
Type EI						
40	60	120	100	92	68	**724.301**

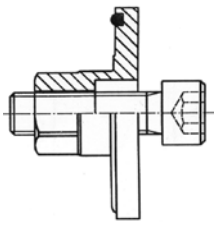
Type EI



HydroGrip - Geschlossenes System
HydroGrip - Closed System

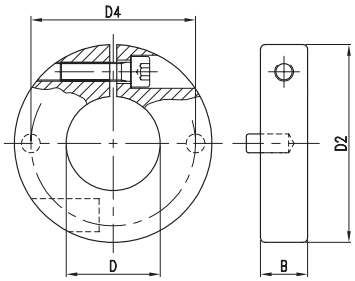
D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
Type EI						
40	60	120	100	92	68	**724.350**

- Hydrodehnfutter mit Feingewindemutter für stufenlos verstellbare Werkzeuge.
- *Mocrothreaded hydro sleeve for grooving and flooring sets.*



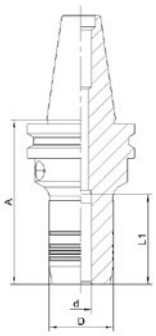
Deckscheibe für Perske Motor
Flange for Perske motor

	Art. Nr.
Deckscheibe mit Sechskant - *Flange with hex. end*	**724.403**



Klemmring
Locking ring

D	B	D2	D4	Art. Nr.
40	20	84	70	**724.404.40**
50	20	92	75	**724.404.50**



Hydrodehnfutter mit SK30-Schaftaufnahme
Hydrosleeve with ISO 30-shank

d	D	A	L2	S	Art. Nr.
10	28	55	38,5	SK30	**85.010.073.030**
3/8"	28	55	38,5	SK30	**85.095.111.030**
12	28	55	38,5	SK30	**85.012.065.030**
16	58	63	55	SK30	**85.016.065.030**
20	60	63	55	SK30	**85.020.111.030**
25	70	63	55	SK30	**85.025.111.030**

- ohne Anzugsbolzen
- *Without holding bolt*

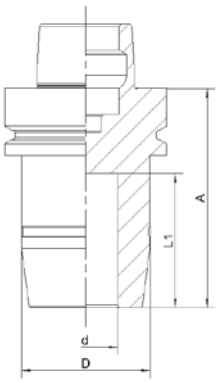


Hydrodehnfutter mit ISO 30-Schaftaufnahme
Hydrosleeve with ISO 30-shank

d	D	A	L1	S	Art. Nr.
25	70	82	55	SK40	**85.025.130.030**

Hydro-Dehnspannfutter SK40
Hydraulic collet chuck SK40

d	D	A	L1	S	Art. Nr.
25	70	78	52	SK40	**85.025.146.040**



Hydro-Dehnfutter mit HSK-Schaftaufnahme
Hydrosleeve with SK 30-shank

d	D	A	L2	S	Art. Nr.
20	42	85	52	HSK50F	**85.020.085.050**
25	50	85	52	HSK50F	**85.025.085.050**
6	26	80	37	HSK63F	**85.006.085.063**
8	28	80	37	HSK63F	**85.008.085.063**
10	30	80	42	HSK63F	**85.010.085.063**
12	32	80	47	HSK63F	**85.012.085.063**
14	34	80	47	HSK63F	**85.014.085.063**
16	38	80	52	HSK63F	**85.016.085.063**
18	40	80	52	HSK63F	**85.018.085.063**
20	42	80	52	HSK63F	**85.020.085.063**
25	50	85	52	HSK63F	**85.025.110.063**
25	50	85	52	HSK63F	**85.025.117.063**

- ohne Anzugsbolzen
- *Without holding bolt*

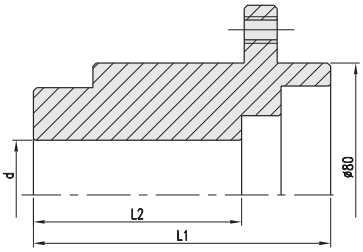


Ersatzteile/Zubehör
Spare parts/Accessories

	Art. Nr.
Quergriffschlüssel SW6 - *Allen key SW6*	**36.100.06**
Anzugsbolzen - *retainingbolt*	**A424.DIV**

730 Flanschbüchse
Flange sleeve

PG 02





Starre Flanschbüchse
Flange sleeve

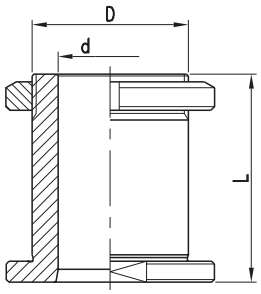
L1	L2	d	TK	Art. Nr.
90	63	35 DKN	8/M8/100 Homag, IMA, Torwegge	**730.101**
97	68	40 DKN	8/M8/100 Schwabedissen, Gabianni	**730.102**

Zubehör
Attachment

	Art. Nr.
Schraube für Werkzeugmontage - *Screw for tool mounting*	**705.700.16**

704 Schraubbüchse
Sleeve with locking nut

PG 02



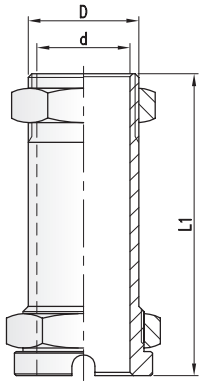


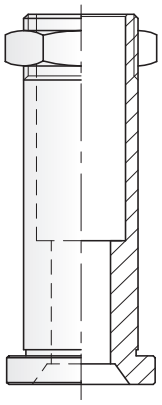
Abmessungen
Dimensions

d	D	L	l	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
30	50	85	63	**704.271**	**704.171**
	60	85	63	**704.251**	**704.151**
	50	110	88	**704.281**	**704.181**
	60	110	88	**704.261**	**704.161**
35	50	85	63	**704.272**	**704.172**
	60	85	63	**704.252**	**704.152**
	50	110	88	**704.282**	**704.182**
	60	110	88	**704.262**	**704.162**
40	50	85	63	**704.273**	**704.173**
	60	85	63	**704.253**	**704.153**
	50	110	88	**704.283**	**704.183**
	60	110	88	**704.263**	**704.163**
50	60	85	63	**704.254**	**704.154**
	60	110	88	**704.264**	**704.164**

Zubehör
Attachment

		Art. Nr.
Hakenschlüssel - *Hook wrench for*	D=50	**706.501**
	D=60	**706.502**





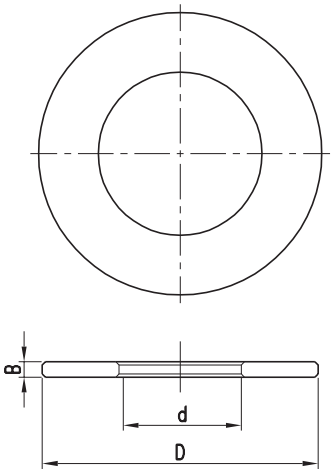
Abmessungen
Dimensions

D	L	d		Modell	Art. Nr.
32	140	27	TEKNA	TK610/Z	**729.211.27**
32	90	14		500	**729.201.14**
27	90	14		MN-75-AR	◊ **729.202.14**
32	90	14		MN-75-AR	**729.201.14**
50	85	40	ELUMATEC	AF-221, AF-222, AF-223	**729.173.40**
32	75	20		MA-91	**729.106.20**
32	160	25	IM/CRS	OL - 94	**729.208.25**
32	100	27	TRE-C	INTEX 2500	◊ **729.203.27**
32	150	27	LGF	BEBA	**729.206.27**
32	140	25		DIXI	**729.204.25**
32	200	25		DIXI	**729.207.25**
32	156	19		PHANTON - M	**729.301.19**
32	163	25		PHANTON - SK	**729.105.25**
32	150	27		FR 704, FR 706	**729.206.27**
				FR 702, FR 703, FR 712	
32	125	22	MIEPA	MP - 130	**729.303.22**
32	135	27		ML - 124/OS	**729.205.27**
32	135	27	OMC	FEROCE, FEROCE-A	**729.209.27**
				MÁXIMA, TIGRA, TIGRA-A	
32	135	27	OMGA	AL -132	**729.205.27**
32	135	27		ML - 120	**729.205.27**
32	135	27	RINALDI	LILIPUT 9M 7000 FS	**729.205.27**
32	145	22	TEKNA	TK-641	**729.104**
32	70	14		FV-100-M	**729.102.14**
22	70	14		FV-100-M	**729.103.14**
32	150	24		FV-140	**729.304.24**
32	173	25		FV-190-A	**729.302.25**
32	140	25	GREENMAC	GM 4590	**729.204.25**

◊ Serienartikel, kurzfrisitge Fertigung bei Bestellung
◊ *Standard article, short-time production after order*

- Andere Spannbüchsen zum Verscharuben von Werkzeugsätzen auf Anfrage.
- *Sleeves for other machines under request. On request please state machine and model.*



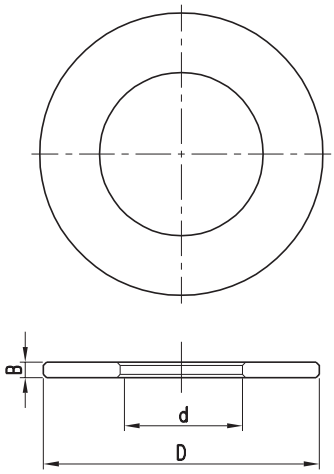


Zwischenringe aus Stahl
Steel-spacer

d	B	D	Art. Nr.
25,4	10,0	50	**34.050.141**
	20,0	50	**34.050.142**
	30,0	50	**34.050.143**
	40,0	50	**34.050.144**
30	0,1	50	**34.050.301**
	0,2	50	**34.050.076**
	0,5	50	
	1,0	50	
	2,0	50	
	5,0	50	
	7,0	50	
	10,0	50	
31,75	0,1	50	
	0,2	50	
	0,5	50	
	1,0	50	**34.050.010**
	2,0	50	**34.050.205**
	5,0	50	**34.050.181**
	7,0	50	**34.050.170**
	10,0	50	**34.050.082**
	20,0	50	**34.050.083**
	10,0	55	**34.055.062**
	20,0	55	**34.055.063**
	30,0	55	**34.055.064**
	40,0	55	**34.055.065**
32	10,0	55	**34.055.067**
	20,0	55	**34.055.068**
	30,0	55	**34.055.069**
	40,0	55	**34.055.070**
35	0,1	55	**34.055.039**
	0,2	55	**34.055.140**
	0,5	55	**34.055.041**
	1,0	55	**34.055.042**
	2,0	55	**34.055.043**
	5,0	55	**34.055.044**
	7,0	55	**34.055.045**
	10,0	55	**34.055.046**
	10,0	60	**34.060.061**
	20,0	60	**34.060.062**
	30,0	60	**34.060.063**
	40,0	60	**34.060.064**
40	0,1	60	**34.060.123**
	0,2	60	**34.060.124**
	0,5	60	**34.060.325**
	1,0	60	**34.060.126**
	2,0	60	**34.060.125**
	5,0	60	**34.060.328**
	7,0	60	**34.060.229**
	10,0	60	**34.060.027**
	20,0	60	**34.060.028**
	30,0	60	**34.060.029**
	40,0	60	**34.060.030**
	50,0	60	**34.060.031**

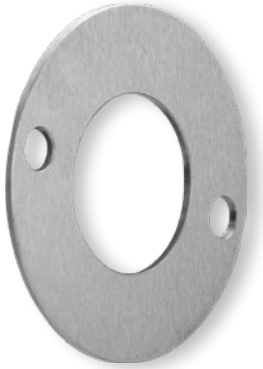
- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*

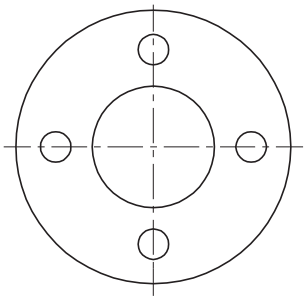


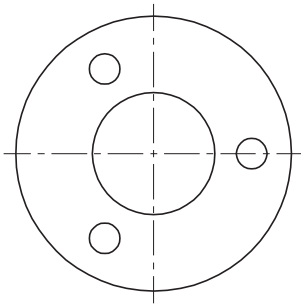


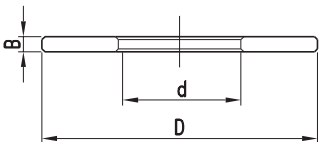
Zwischenringe aus Stahl
Steel-spacer

d	B	D	Art. Nr.
45	0,1	65	**34.065.090**
	0,2	65	**34.065.091**
	0,5	65	**34.065.092**
	1,0	65	**34.065.093**
	2,0	65	**34.065.094**
	5,0	65	**34.065.095**
	7,0	65	**34.065.096**
	10,0	65	**34.065.097**
	20,0	65	**34.065.098**
50	0,1	70	**34.070.036**
	0,2	70	**34.070.037**
	0,5	70	**34.070.039**
	1,0	70	**34.070.040**
	2,0	70	**34.070.112**
	5,0	70	**34.070.098**
	7,0	70	**34.070.117**
	10,0	70	**34.070.031**
	20,0	70	**34.070.032**
	30,0	70	**34.070.033**
	40,0	70	**34.070.034**
	50,0	70	**34.070.035**
60	0,1	80	**34.080.401**
	0,2	80	**34.080.402**
	0,5	80	**34.080.403**
	1,0	80	**34.080.404**
	2,0	80	**34.080.405**
	5,0	80	**34.080.406**
	7,0	80	**34.080.407**
	10,0	80	**34.080.041**
	20,0	80	**34.080.042**





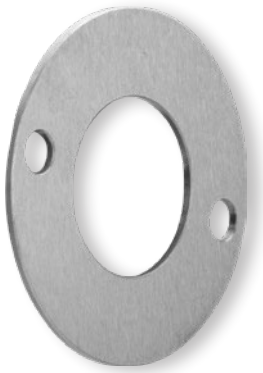


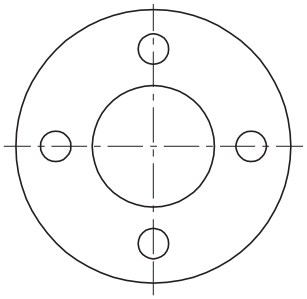


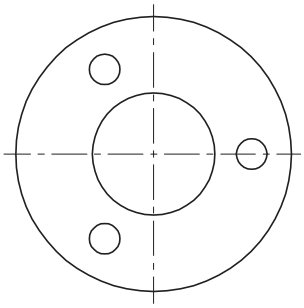
Stahl-Zwischenring mit Mitnahmelöchern
Steel- Spacer with pinholes

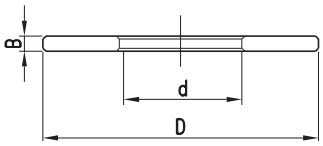
d	B	D	ML/TK	Art. Nr.
20	0,1	45	4/6/32	**34.045.019**
	0,2	45		**34.045.120**
	0,5	45		**34.045.021**
	1,0	45		**34.045.022**
	2,0	45		**34.045.123**
	5,0	45		**34.045.024**
	7,0	45		**34.045.125**
	10,0	45		**34.045.025**
20	0,1	50	2/7/38	**34.050.050**
	0,2	50		**34.050.048**
	0,5	50		**34.050.051**
	1,0	50		**34.050.052**
	2,0	50		**34.050.053**
	3,0	50		**34.050.054**
	5,0	50		**34.050.055**
	7,0	50		**34.050.049**
	10,0	50		**34.050.056**
30	0,5	60	2/7/48	**34.060.081**
	1,0	60		**34.060.082**
	2,0	60		**34.060.083**
	3,0	60		**34.060.084**
	5,0	60		**34.060.085**
	10,0	60		**34.060.086**
30	5,0	85	2/7/54	**34.085.070**
	10,0	85		**34.085.071**
	20,0	85		**34.085.072**
	30,0	85		**34.085.073**
	40,0	85		**34.085.074**
	50,0	85		**34.085.075**
30/35	0,1	65	4/7/48	**34.065.010**
	0,2	65		**34.065.011**
	0,3	65		**34.065.053**
	0,5	65		**34.065.050**
	1,0	65		**34.065.051**
	2,0	65		**34.065.052**
	5,0	65		**34.065.055**
	7,0	65		**34.065.057**
	10,0	65		**34.065.060**
	15,0	65		**34.065.115**
	20,0	65		**34.065.116**
40	5,0	85	2/7/54	**34.085.052**
	10,0	85		**34.085.054**
	20,0	85		**34.085.055**
	30,0	85		**34.085.056**
	40,0	85		**34.085.057**
	50,0	85		**34.085.058**
40	0,1	85	4/7/58	**34.085.401**
	0,2	85		**34.085.402**
	0,5	85		**34.085.403**
	1,0	85		**34.085.404**
	2,0	85		**34.085.405**
	5,0	85		**34.085.406**
	10,0	85		**34.085.407**
	15,0	85		**34.085.408**
	20,0	85		**34.085.409**

- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*









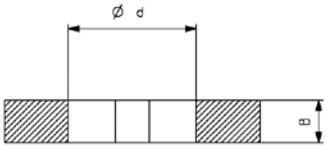
Stahl-Zwischenring mit Mitnahmelöchern
Steel- Spacer with pinholes

d	B	D	ML/TK	Art. Nr.
40/50	0,1	80	4/7/65	**34.080.001**
	0,2	80		**34.080.002**
	0,5	80		**34.080.082**
	1,0	80		**34.080.010**
	2,0	80		**34.080.020**
	5,0	80		**34.080.050**
	7,0	80		**34.080.086**
	10,0	80		**34.080.087**
	15,0	80		**34.080.088**
	20,0	80		**34.080.089**
50	5,0	85	2/7/64	**34.085.090**
	10,0	85		**34.085.091**
	20,0	85		**34.085.092**
	30,0	85		**34.085.093**
	40,0	85		**34.085.094**
	50,0	85		**34.085.095**
60	0,05	90	3/9/74	**34.090.015**
	0,1	90		**34.090.083**
	0,2	90		**34.090.021**
	0,3	90		**34.090.022**
	0,5	90		**34.090.005**
	1,0	90		**34.090.040**
	3,0	90		**34.090.002**
	5,0	90		**34.090.014**
	10,0	90		**34.090.018**
	15,0	90		**34.090.043**
	20,0	90		**34.090.044**

Zwischenringe zur Feineinstellung
Spacer rings for fine adjustment

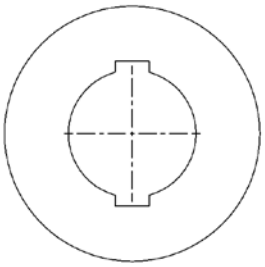
d	B	D	ML/TK	Art.Nr.
20	0,1	50	2/7/36	**34.050.047**
	0,05	50	2/7/36	**34.050.015**
30	0,1	60	2/7/48	**34.060.079**
	0,05	60	2/7/46	**34.060.078**





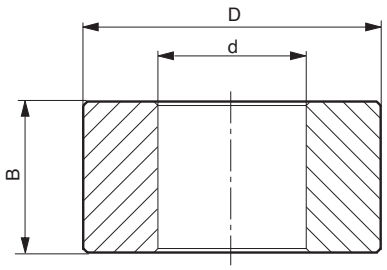
Zwischenringe - Präzisionsausführung mit Doppelkeilnut
Spacer ring set - High precision model with double keyway

d	B	D	DKN	Art. Nr.
20	1,0	36	6x2,8	**34.036.010**
	2,0	36		**34.036.020**
	5,0	36		**34.036.050**
	10,0	36		**34.036.100**
30	1,0	50	8x3,5	**34.050.504**
	2,0	50		**34.050.502**
	3,0	50		**34.050.503**
	5,0	50		**34.050.505**
	10,0	50		**34.050.510**
30	1,0	60	8x3,3	**34.060.092**
	2,0	60		**34.060.093**
	2,5	60		**34.060.097**
	3,0	60		**34.060.094**
	5,0	60		**34.060.095**
	10,0	60		**34.060.096**



Zwischenringe mit Doppelkeilnut zur Feineintsellung
Spacers with double keyway for fine adjustment

d	B	D	DKN	Art. Nr.
20	0,05	36	6x2,8	**34.036.005**
	0,1	36	6x2,8	**34.036.001**
30	0,05	50	8x3,3	**34.050.005**
	0,1	50	8x3,3	**34.050.101**
30	0,5	50	8x3,5	**34.050.555**
30	0,05	60	8x3,3	**34.060.066**
	0,1	60	8x3,3	**34.060.090**
	0,2	60	8x3,3	**34.060.100**
	0,5	60	8x3,3	**34.060.091**



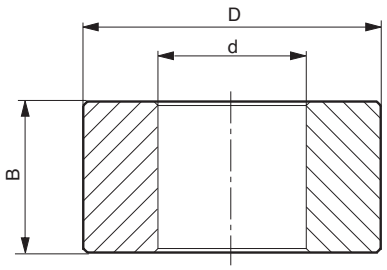
Stahl-Reduzierhülse
Steel-reducing sleeve

D	B	D	Art. Nr.
35	2	30	**714.101**
	5	30	**714.102**
	10	30	**714.103**
	15	30	**714.104**
	20	30	**714.105**
	30	30	**714.106**
	40	30	**714.107**
	50	30	**714.108**
40	2	30	**714.251**
	5	30	**714.252**
	10	30	**714.253**
	15	30	**714.254**
	20	30	**714.255**
	30	30	**714.256**
	40	30	**714.257**
	50	30	**714.258**
40	2	31,75	**714.151**
	5	31,75	**714.152**
	10	31,75	**714.153**
	15	31,75	**714.154**
	20	31,75	**714.155**
	30	31,75	**714.156**
	40	31,75	**714.157**
	50	31,75	**714.158**
40	2	35	**714.201**
	5	35	**714.202**
	10	35	**714.203**
	15	35	**714.204**
	20	35	**714.205**
	30	35	**714.206**
	40	35	**714.207**
	50	35	**714.208**
45	2	30	**714.301**
	5	30	**714.302**
	10	30	**714.303**
	15	30	**714.304**
	20	30	**714.305**
	30	30	**714.306**
	40	30	**714.307**
	50	30	**714.308**
50	2	30	**714.451**
	5	30	**714.452**
	10	30	**714.453**
	15	30	**714.454**
	20	30	**714.455**
	30	30	**714.456**
	40	30	**714.457**
	50	30	**714.458**
50	2	35	**714.401**
	5	35	**714.402**
	10	35	**714.403**
	15	35	**714.404**

- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*

714 Reduzierhülse
Reducing sleeve

PG 02

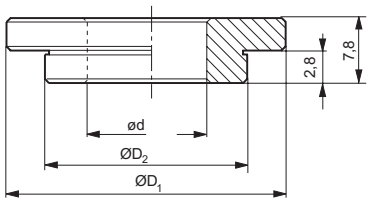


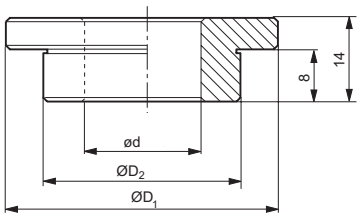
Stahl-Reduzierhülse
Steel-reducing sleeve

D	B	D	Art. Nr.
	20	35	**714.405**
	30	35	**714.406**
	40	35	**714.407**
	50	35	**714.408**
50	2	40	**714.351**
	5	40	**714.352**
	10	40	**714.353**
	15	40	**714.354**
	20	40	**714.355**
	30	40	**714.356**
	40	40	**714.357**
	50	40	**714.358**
50	2	45	**714.501**
	5	45	**714.502**
	10	45	**714.503**
	15	45	**714.504**
	20	45	**714.505**
	30	45	**714.506**

713 Reduzierring mit Bund
Reducing sleeve with collar

PG 02



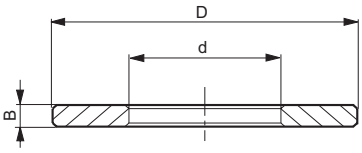


Stahl-Reduzierring
Steel-reducing sleeve

d	D_2	D_1	Art. Nr. Type 1	Art. Nr. Type 2
30	35	49	**713.101**	**713.115**
	40	54	**713.102**	**713.116**
	45	59	**713.103**	**713.117**
	50	64	**713.104**	**713.118**
31,75	35	49	**713.105**	**713.119**
	40	54	**713.106**	**713.120**
	45	59	**713.107**	**713.121**
	50	64	**713.108**	**713.122**
35	40	54	**713.109**	**713.123**
	45	59	**713.110**	**713.124**
	50	64	**713.111**	**713.125**
40	45	50	**713.112**	**713.126**
	50	64	**713.113**	**713.127**
45	50	64	**713.114**	**713.128**

- Auslieferung erfolgt als Set von 2St.
- *Supplied as set of 2pcs.*

Bohrungs-Reduzierring für Kreissägeblätter
Reducing sleeve for bores of circular sawblades



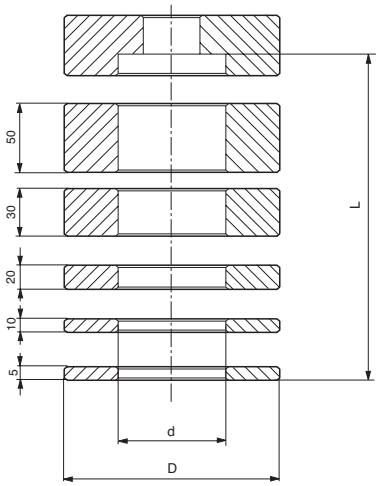


Stahl-Zwischenring
Steel-reducing sleeve

D	B	d	Art. Nr.
16	2	30	**712.113**
20	2	30	**712.112**
	2	32	**712.110**
	2	35	**712.106**
25	2	20	**712.114**
	2	30	**712.111**
	2	32	**712.109**
	2	35	**712.105**
25,4	2	32	**712.108**
30	2	32	**712.107**
	2	35	**712.104**
32	2	35	**712.103**
	2	40	**712.102**
35	2	40	**712.101**

715 Ringsatz für Tischfräsmaschinen
Steel-spacer set for spindle end

PG 02



Stahl-Reduzierring
Steel-spacer set

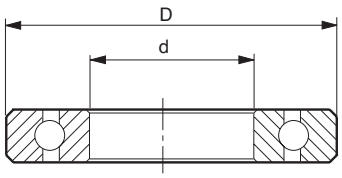
d	D	L	Art. Nr.
30	43	200	**715.300**
35	48	200	**715.350**
40	54	200	**715.400**
45	62	245	**715.450**
50	65	245	**715.500**

Ring Satz
Spacer set

L=200	2x5; 2x10; 3x20; 2x30; 1x50
L=245	3x5; 2x10; 1x20; 3x30; 2x50

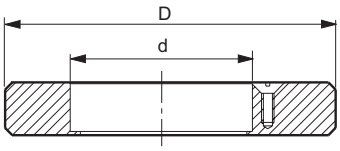
701 Kugellager
Ball bearing

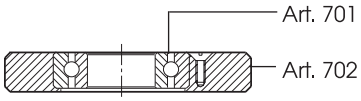
PG 02



Kugellager
Ball bearing

D	d	Art. Nr.
9,5	3,1	**701.051**
9,5	4,7	**701.052**
12,7	4,7	**701.053**
19	6	**701.054**
22	8	**701.055**
55	30	**701.101**
62	35	**701.102**
68	40	**701.103**
75	45	**701.104**
80	50	**701.105**
69	31	**701.106**

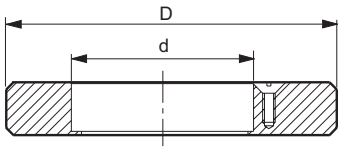


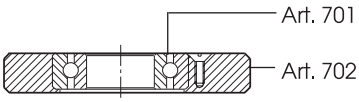


Anlaufring
Template ring

d	B	D	Art. Nr.
55	15,5	70	**702.101**
	15,5	75	**702.106**
	15,5	80	**702.105**
	15,5	85	**702.107**
	15,5	86	**702.104**
	15,5	90	**702.108**
	15,5	94	**702.102**
	15,5	95	**702.109**
	15,5	100	**702.110**
	15,5	105	**702.111**
	15,5	110	**702.112**
	15,5	115	**702.113**
	15,5	120	**702.103**
	15,5	125	**702.115**
	15,5	130	**702.116**
	15,5	135	**702.117**
	15,5	140	**702.118**
62	16,5	75	**702.145**
	16,5	78	**702.146**
	16,5	80	**702.147**
	16,5	85	**702.148**
	16,5	90	**702.149**
	16,5	95	**702.150**
	16,5	100	**702.151**
	16,5	105	**702.152**
	16,5	110	**702.153**
	16,5	115	**702.154**
	16,5	120	**702.155**
	16,5	125	**702.156**
	16,5	130	**702.157**
	16,5	135	**702.158**
	16,5	140	**702.159**
68	17,5	75	**702.170**
	17,5	80	**702.171**
	17,5	85	**702.172**
	17,5	90	**702.173**
	17,5	95	**702.174**
	17,5	100	**702.175**
	17,5	105	**702.176**
	17,5	110	**702.177**
	17,5	115	**702.178**
	17,5	120	**702.179**
	17,5	125	**702.180**
	17,5	130	**702.181**
	17,5	135	**702.182**
	17,5	140	**702.183**

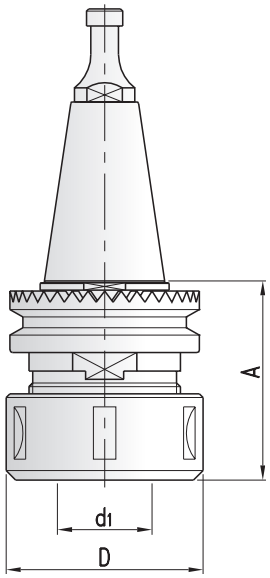
• Fortsetzung nächste Seite
• *Continued next page*



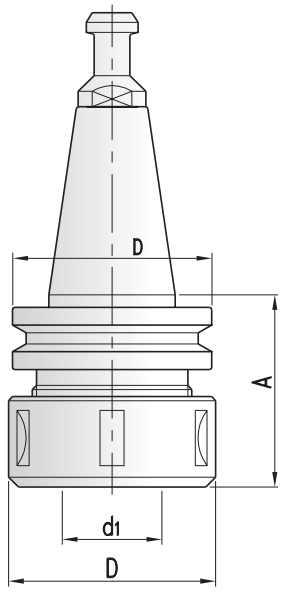


Anlaufring
Template ring

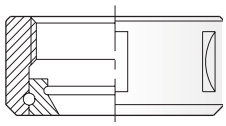
d	B	D	Art. Nr.
69,85	16,5	80	**702.125**
	16,5	85	**702.126**
	16,5	90	**702.127**
	16,5	95	**702.128**
	16,5	100	**702.129**
	16,5	105	**702.130**
	16,5	110	**702.131**
	16,5	115	**702.132**
	16,5	120	**702.133**
	16,5	125	**702.134**
	16,5	130	**702.135**
	16,5	135	**702.136**
	16,5	140	**702.137**
75	18,5	90	**702.190**
	18,5	95	**702.191**
	18,5	100	**702.192**
	18,5	105	**702.193**
	18,5	110	**702.194**
	18,5	115	**702.195**
	18,5	120	**702.196**
	18,5	125	**702.197**
	18,5	130	**702.198**
	18,5	135	**702.199**
	18,5	140	**702.200**
80	18,5	90	**702.210**
	18,5	95	**702.211**
	18,5	100	**702.212**
	18,5	104	**702.221**
	18,5	105	**702.213**
	18,5	110	**702.214**
	18,5	115	**702.215**
	18,5	120	**702.216**
	18,5	125	**702.217**
	18,5	130	**702.218**
	18,5	135	**702.219**
	18,5	140	**702.220**
	18,5	114	**702.222**
	18,5	109,5	**702.224**



- Für Links- und Rechtslauf
- *For RH and LH rotation*



- Für Links- und Rechtslauf
- *For RH and LH rotation*



- Kugelgelagerte Spannmutter
- *Collet mut with ball bearing*

ISO 30 - Spannzangenfutter mit Spannmutter
ISO 30 - Collet chuck with collet nut

S	Nr.	D	A	d1	Art. Nr.
SCM, Morbidelli, verzahnt					
ISO 30	6	50	55	6-20 (ER32)	**86.055.230**
	6	60	72	6-25 (462E)	**86.072.230**

Zubehör
Attachment

	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - *Collet nut*	50	M40x1,5	**88.470.050**
	60	M48x2	**88.462.060**
Schlüssel - *Wrench*	50	45/50	**706.504**
	60	58/62	**706.503**

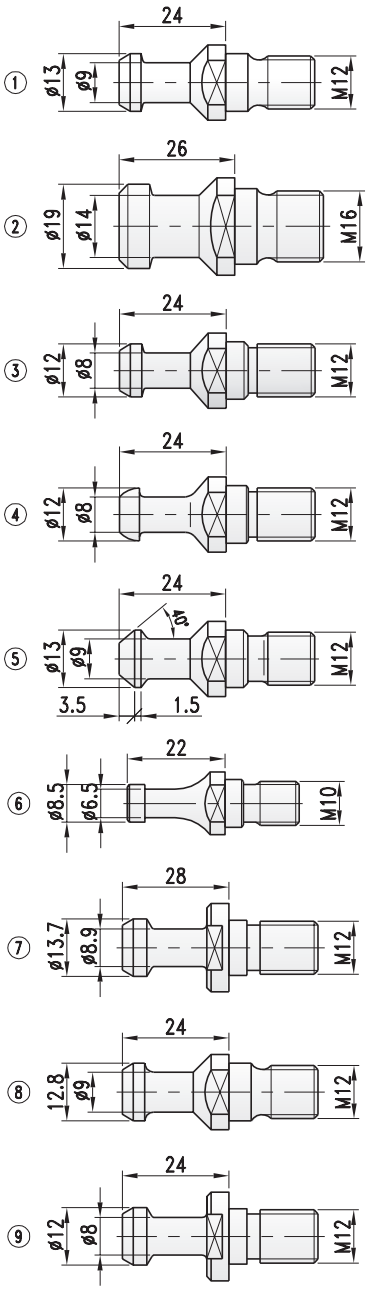
SK-Spannzangenfutter mit Spannmutter
SK-Collet chuck with collet nut

S	Nr.	D	A	d1	Art. Nr.
IMA, Maka, Reichenbacher, Biesse, Alberti, Stiegherr., etc.					
SK30	1	50	63	6-20 (ER32)	**86.163.030**
	1	63	63	6-25 (ER40)	**86.063.030**
SK40	2	60	70	6-25 (462E)	**86.070.060**
Biesse (bis • until 9/92)					
SK30	3	50	63	6-20 (ER32)	**86.163.130**
	3	63	63	6-25 (ER40)	**86.063.130**
Biesse (nach • after 9/92, spindle HSD)					
SK30	4	50	63	6-20 (ER32)	**86.163.230**
	4	63	63	6-25 (ER40)	**86.063.230**
Alberti					
SK30	5	50	63	6-20 (ER32)	**86.063.330**
	5	63	63	6-25 (ER40)	**86.163.330**
Masterwood (bis • until 1/99, spindle HSD)					
SK30	4	50	63	6-20 (ER32)	**86.163.231**
Masterwood (nach • after 1/99, spindle Colombo)					
SK30	5	63	63	6-25 (ER40)	**86.163.331**
CMS					
ISO 30	8	50	46	6-20 (ER32)	**86.046.130**
	8	63	70	6-25 (ER40)	**86.060.130**
Heian					
BT35	7	60	70	6-25 (ER40)	**86.070.160**
Esseteam (spindle Elte), Stemm					
SK30	9	50	60	6-20 (ER32)	**86.060.050**
	9	63	67	6-25 (ER40)	**86.067.063**

- Anzugsbolzen und Spannmutter beinhaltet
- *Holding bolt and collet nut included*

Ersatzteile
Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - *Collet nut*	50	M40x1,5	**88.470.050**
	60	M48x2	**88.462.060**
	63	M50x1,5	**88.472.063**
Schlüssel - *Wrench*	50	45/50	**706.504**
	60	58/62	**706.503**

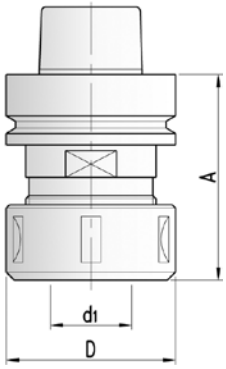


Anzugsbolzen
Holding bolts

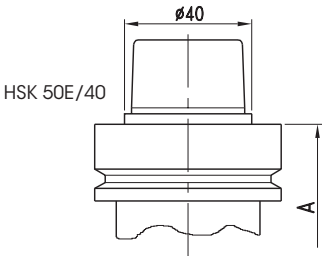
Nr.	S	Maschine.	Art. Nr.
1	SK30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc. (DIN 69872)	**3972.000.001**
2	SK40	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc. (DIN 69872)	**3972.000.002**
3	SK30	Biesse (bis • until 9/92)	**3972.000.003**
4	SK30	Biesse (nach • after 9/92), Masterwood (motor HSD)	**3972.000.004**
5	SK30	Alberti, Masterwood (motor Colombo)	**3972.000.005**
6	ISO30	SCM, Morbidelli	**3972.000.006**
7	BT35	Heian, Shoda	**3972.000.007**
8	ISO30	CMS	**3972.000.008**
9	SK30	Stemm, Esseteam (motor Elte)	**3972.000.009**

84 HSK Spannzangenfutter
HSK Collet chuck

PG 03







- Für Links- und Rechtslauf
- *For RH and LH rotation*

HSK-Spannzangenfutter mit Spannmutter
HSK-Collet chuck with collet nut

A	D	d1	HSK/SpZ	Art. Nr.
76	63	2-26	HSK63E/472E	**84.018.070.063**
70	50	2-20	HSK63E/470E	**84.018.170.063**
70	43	2-16	HSK63E/430E	**84.018.100.063**
76	60	2-25	HSK63E/462E	**84.018.176.063**
76	63	2-26	HSK63F/472E	**84.018.276.063**
70	50	2-20	HSK63F/470E	**84.018.370.063**
70	43	2-16	HSK63F/430E	**84.018.470.063**
76	60	2-25	HSK63F/462E	**84.018.075.063**
76	60	2-25	HSK63F/462E	**84.009.075.063**
115	60	2-25	HSK63F/462E	**84.009.115.063**
115	60	2-25	HSK63F/462E	**84.018.115.063**
76	60	2-25	HSK63F/462E	**84.018.075.050**
115	60	2-25	HSK63F/462E	**84.018.115.050**
60	50	2-20	HSK40E/470E	**84.018.060.050**
65	63	2-25	HSK50E/472E	**84.018.065.063**

- Lieferung ohne Spannzange
- *Collet not included*

Ersatzteile
Spare parts

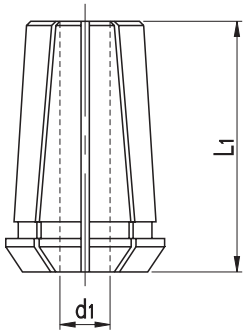
	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - *Collet nut*	35	M30x1,0	**88.430.035**
	50	M40x1,5	**88.470.050**
	60	M48x2	**88.462.060**
	63	M50x1,5	**88.472.063**
Schlüssel - *Wrench*	50	45/50	**706.504**
	60	58/62	**706.503**

- Kugelgelagerte Spannmutter
- Weitere Abmessungen, siehe ProLock Spanntechnik Prospekt

- *Collet not included*
- *Further dimension, see ProLock tool clamping systems brochure*

87 Spannzangen
Collets

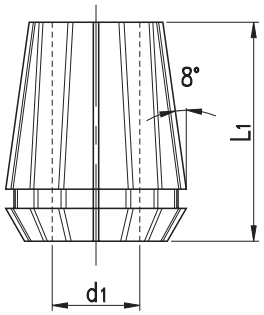
PG 02



- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

Spannzangen DIN 6388/462E
Collets DIN 6388/462E

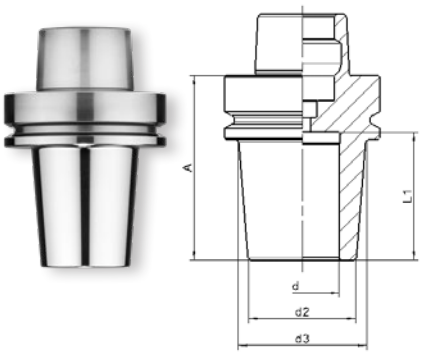
d1	L1	Typ	Art. Nr.
2	52	DIN 6388 / 462E / OZ	**87.462.02**
3			**87.462.03**
4			**87.462.04**
5			**87.462.05**
6			**87.462.06**
8			**87.462.08**
10			**87.462.10**
12			**87.462.12**
14			**87.462.14**
16			**87.462.16**
18			**87.462.18**
20			**87.462.20**
25			**87.462.25**



- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

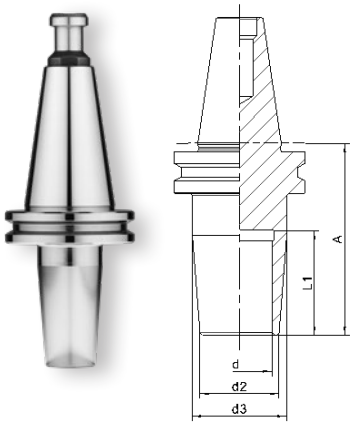
ER-Spannzangen
ER-collets

d1	D	L1	Typ	Art. Nr.
bis 12 mm - *up to 12 mm*				
2	21	31	DIN 6499 / 428E / ER20	**87.428.02**
3				**87.428.03**
4				**87.428.04**
5				**87.428.05**
6				**87.428.06**
8				**87.428.08**
10				**87.428.10**
12				**87.428.12**
bis 16 mm - *up to 16 mm*				
2	26	34	DIN 6499 / 430E / ER25	**87.430.02**
3				**87.430.03**
4				**87.430.04**
5				**87.430.05**
6				**87.430.06**
8				**87.430.08**
10				**87.430.10**
12				**87.430.12**
14				**87.430.14**
16				**87.430.16**
bis 20 mm - *up to 20 mm*				
2	33	40	DIN 6499 / 470E / ER32	**87.470.02**
3				**87.470.03**
4				**87.470.04**
5				**87.470.05**
6				**87.470.06**
7(6,35)				**87.470.07**
8				**87.470.08**
10				**87.470.10**
12				**87.470.12**
13(12,7)				**87.470.13**
14				**87.470.14**
16				**87.470.16**
18				**87.470.18**
20				**87.470.20**
bis 25 mm - *up to 25 mm*				
2	41	46	DIN 6499 / 472E / ER40	**87.472.02**
3				**87.472.03**
4				**87.472.04**
5				**87.472.05**
6				**87.472.06**
7(6,35)				**87.472.07**
8				**87.472.08**
10				**87.472.10**
12				**87.472.12**
13(12,7)				**87.472.13**
14				**87.472.14**
16				**87.472.16**
18				**87.472.18**
20				**87.472.20**
25				**87.472.25**



HSK63F-Schrumpffutter
HSK63F-Induction shrink chuck

A	d	d2	S	Art. Nr.
75	6	20	HSK63F	**82.006.075.063**
	8	20	HSK63F	**82.008.075.063**
	10	24	HSK63F	**82.010.075.063**
	12	24	HSK63F	**82.012.075.063**
	16	27	HSK63F	**82.016.075.063**
	20	33	HSK63F	**82.020.075.063**
	25	38	HSK63F	**82.025.075.063**

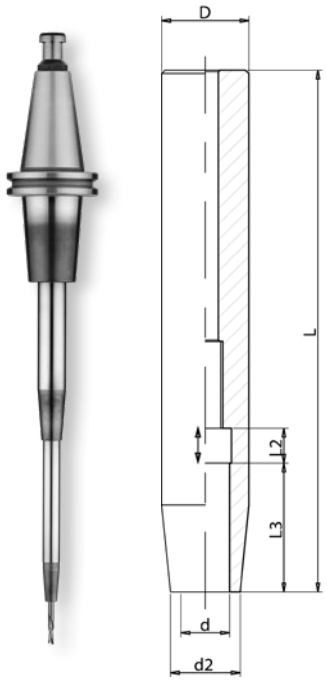


SK30-Schrumpffutter
SK30-Induction shrink chuck

A	d	d2	S	Art. Nr.
70	10	20	SK30	**80.010.070.030**
70	12	24	SK30	**80.012.070.030**
70	14	27	SK30	**80.014.070.030**
70	16	27	SK30	**80.016.070.030**
70	20	33	SK30	**80.020.070.030**
70	25	44	SK30	**80.025.070.030**

SK40- Schrumpffutter
SK40-Induction shirnk chucks

A	d	d2	S	Art. Nr.
80	6	20	SK40	**81.006.080.040**
80	8	20	SK40	**81.008.080.040**
80	10	24	SK40	**81.010.080.040**
80	12	24	SK40	**81.012.080.040**
80	16	27	SK40	**81.016.080.040**
80	20	33	SK40	**81.020.080.040**
80	25	44	SK40	**81.025.080.040**



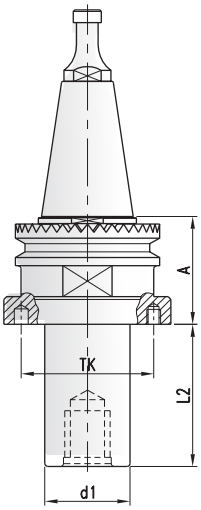
Schrumpfverlängerung - zylindrisch
shrink fit extension - zylindrical

D	d	d2	A	L2		Art. Nr.
20	3	10	150	-	12	**80.030.150.20**
20	4	10	150	-	16	**80.040.150.20**
20	5	10	150	-	20	**80.050.150.20**
20	6	10	150	10	26	**80.060.150.20**
20	8	12	150	10	26	**80.080.150.20**
20	10	14	150	10	32	**80.100.150.20**
20	12	16	150	10	37	**80.120.150.20**
25	8	20	150	10	26	**80.080.150.25**
25	10	20	150	10	32	**80.100.150.25**
25	12	20	150	10	37	**80.120.150.25**
25	14	20	150	10	37	**80.140.150.25**
25	16	22	150	10	40	**80.160.150.25**

Der Einsatz eines Induktions-Schrumpfgerätes ermöglicht das Ein- und Ausschrumpfen von Hartmetall- und Stahlschäften in die entsprechenden Schrumpffutter. Vorteile sind die höchste Rundlaufgenauigkeit (max. 0,003mm), die schlanke Störkontur, höchste Haltekraft und die direkte formstabile Einspannung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Using an induction shrink system enables the shrinking of carbide- and steel-shanks in the corresponding induction shrink chucks. Advantages are the highest concentricity precision (max. 0,003mm), the slim interference contour, the maximum of gripping force and the direct dimensionally stable clamping. Suitable for right- and left-hand rotation.

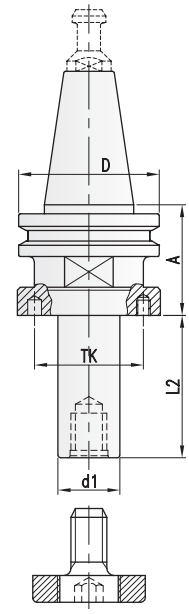
SK30-, SK40-, HSK63F-Fräsdorn
SK30-, SK40-, HSK63F-Arbor with shank



ISO30-Fräsdorn
ISO30-Arbor

d1	L2	A	TK	S	D	Nr.	Art. Nr.
SCM, Morbidelli , verzahnt							
20	40	45	38	ISO30		6	**47.020.340.030**
	70	45		ISO30		6	**47.020.370.030**
30	40	45	48	ISO30		6	**47.030.340.030**
	80	45		ISO30		6	**47.030.380.030**
CMS							
20	40	42	38	ISO30	46	8	**47.020.440.030**
	70					8	**47.020.470.030**
30	40	42	48	ISO30	46	8	**47.030.440.030**
	80					8	**47.030.480.030**

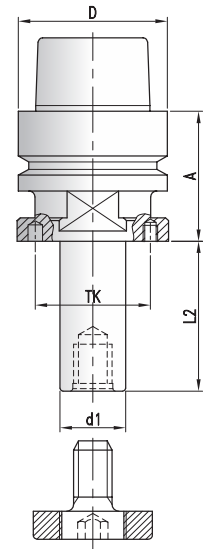
- Lieferung ohne Distanzringe und Anzugsbolzen
- *Supplied without spacers and holding holding bolt.*



SK-Fräsdorn
SK-Arbor

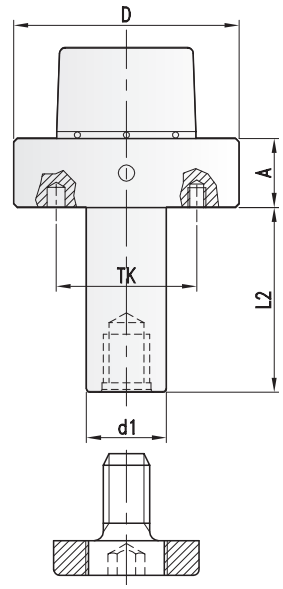
d1	L2	A	TK	S	Art. Nr.
IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, Biesse, Alberti, Stegherr, etc.					
20	40	42	38	SK30	**47.020.240.030**
	70				**47.020.270.030**
20	40	42	38	SK40	**47.020.240.040**
	70				**47.020.270.040**
30	40	42	48	SK30	**47.020.140.030**
	80				**47.030.080.030**
30	40	42	48	SK40	**47.030.140.040**
	80				**47.030.180.040**

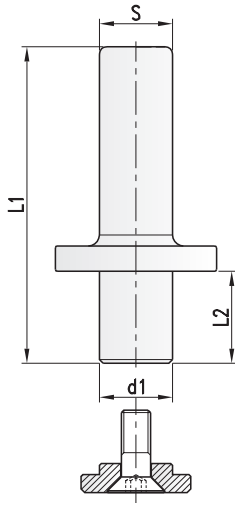
- Lieferung ohne Distanzringe und Anzugsbolzen
- *Supplied without spacers and holding holding bolt.*

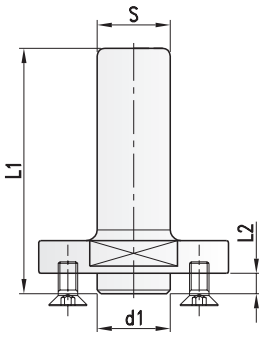


HSK-Fräsdorn
HSK-arbor

d1	L2	A	TK	S	D	Art. Nr.
20	70	45	38	HSK 63F	63	**47.020.070.163**
30	20	45	48	HSK 63F	63	**47.030.020.063**
	40	45		HSK 63F	63	**47.030.040.263**
	55	45		HSK 63F	63	**47.030.056.063**
	80	45		HSK 63F	63	**47.030.080.163**
	100	45		HSK 63F	63	**47.030.100.063**
Lange Ausführung • *Long design*						
20	40	80	38	HSK 63F	63	**47.020.040.063**
	70	80		HSK 63F	63	**47.020.070.063**
30	20	75	48	HSK 63F	63	**47.030.020.163**
	40	75		HSK 63F	63	**47.030.040.463**
	55	75		HSK 63F	63	**47.030.055.163**
	80	75		HSK 63F	63	**47.030.080.263**
	100	75		HSK 63F	63	**47.030.100.163**
	80	80		HSK 63F	63	**47.030.080.363**







- Für Lamello-Nuter mit Bohrung 22
- *For direct mounting of tools, d1=22 for grooving cutter "LAMELLO"*

HSK-Fäsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - beidseitiger Passfeder
HSK-milling arbor for automatic tool change - with both-sided feather key to lock against rotation

d1	L2	ML	A	S		Art. Nr.
30	40	2/6/48+2/M6/48	26	HSK85WS	85	**47.030.040.085**
	60	2/6/48+2/M6/48	26			**47.030.060.085**
	80	2/6/48+2/M6/48	26			**47.030.080.085**
	130	2/6/48+2/M6/48	26			**47.030.130.085**
	170	2/6/48+2/M6/48	26			**47.030.170.185**
	240	2/6/48+2/M6/48	26			**47.030.240.085**
35	180	2/6/54+2/M6/54	26	HSK85WS	85	**47.035.180.085**
40	40	2/6/54+2/M6/54	26	HSK85WS	85	**47.040.040.085**
	60	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.060.085**
	80	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.080.085**
	100	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.100.085**
	130	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.130.085**
	170	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.170.185**
	180	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.180.085**
	210	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.210.185**
	240	2/6/54+2/M6/54	26			**47.040.240.085**
50	40	2/6/64+2/M6/64	26	HSK85WS	85	**47.050.040.085**
	60	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.060.085**
	80	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.080.085**
	100	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.100.085**
	130	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.130.085**
	150	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.150.085**
	170	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.170.085**
	180	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.180.085**
	240	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.240.085**
	270	2/6/64+2/M6/64	26			**47.050.270.085**

- Für Weinig "PowerMat" Kehlmaschinen
- *For Weinig "PowerMat" moulding machines*

Fräsdorn mit zyl. Schaft
Arbor with zyl. shank

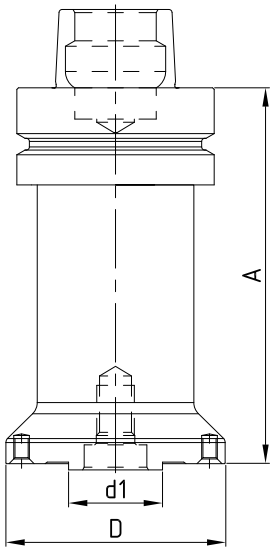
d1	L2	L1	S		Art. Nr.
20	40	98	20x50		**495.020.040**
	40	108	25x60		**495.020.240**
20	70	128	20x50		**495.020.070**
	70	138	25x60		**495.020.170**
30	40	98	20x50		**495.030.040**
		108	25x60		**495.030.240**

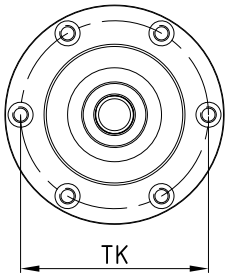
Fräsdorn für Sägen und Nuter
Arbor for saws and groovers

d1	L2	L1	S		Art. Nr.
22	4	69	36	25x60	**495.022.004**
30	4	69	48	25x60	**495.030.004**

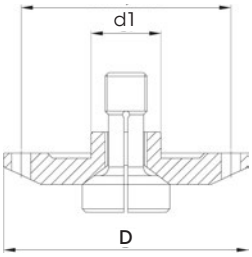
Zuberhör
Attachment

	Dim.	Art. Nr.
Schraube - Screw	M6x16 (DIN7991)	**705.350**
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3	**706.103**





2ML6,5/60



- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

HSK Sägeblattaufnahme Monoblock
HSK Sawarbor monobloc

d1	D	A	TK/ML	S		Art. Nr.
30/20	70	45	6/M5/60	HSK63F		**47.300**
	70	110	6/M5/60	HSK63F		**47.400**
	70	150	6/M5/60	HSK63F		**47.500**
30/20	160	40	8/M5/90	HSK63F	ⓘ	**47.106.010**
	160	50	8/M5/90	HSK63F	ⓘ	**47.106.014**
30/20	70	45	6/M5/60	HSK63E		**47.350**
	70	110	6/M5/60	HSK63E		**47.450**
	70	150	6/M5/60	HSK63E		**47.550**

ⓘ Sägeblattaufnahme Homag Drive 5c/+
ⓘ *Sawarbor for Homag Drive 5c/+*

- Auslieferung erfolgt mit 6 Senkkopfschrauben für Sägenbefestigung / "über Mitte Schnitt"
- *Supplied with 6 counter-sunk screws for sawmounting / center cut*

Gegenflansch für Sägenaufnahme
Counterflange for sawarbor

d1	D	TK/ML	Typ	Art. Nr.
20	70	2/6,5/60	Schraube DIN912 SW=10	**36.070.010**
	70	2/6,5/60	EF-Schnellwechsel Typ 3/4 M12 Sw=3	**36.070.020**
	106	8/5,5/90		**34.106.020**

- Art. 36.070.010 Gegenflansch mit Standard Schraube DIN912
- Art. 36.070.020 Gegenflansch mit EF-Einschraubspanner für Sägenschnellwechsel

- *Art. 36.070.010 Counterflange with standard screw DIN912*
- *Art. 36.070.020 Counterflange with EF-Screw-in clamp for quickchange of blades*

91 Kegelwischer für HSK Spindel
Taper wiper for HSK spindle

PG 02

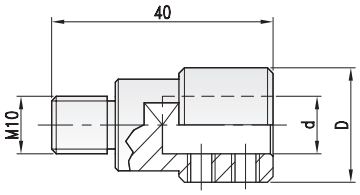


Zur Reinigung von Spindelnasen, Adaptern und Vorsatzflanschen
For cleaning spindle noses, adapters and extension flanges

D	HSK	Art. Nr.
63	HSK63F	**91.063.050**
63	HSK63E	**91.063.063**
80	HSK80WS	**91.080.063**
80	HSK80E	**91.080.080**

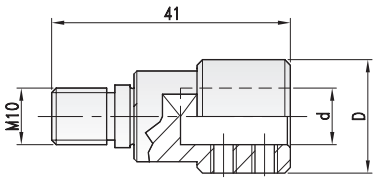
478 Adapter für Dübelbohr-Aggregate
Adapter for dowel drilling-aggregate

PG 02



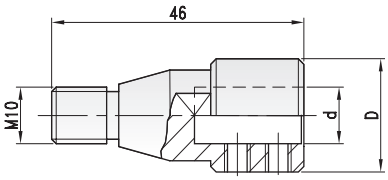
M10 - ohne Passsitz
M10 - without seating

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Ayen, Holzma, Mayer, Knoevenagel, Torwegge, etc.			
20	10	**478.020.010**	**478.020.110**



M10 - mit Passsitz 11
M10 - with seating 11

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Morbidelli, Weeke, Torwegge, Biesse, Masterwood, Vitap, etc.			
20	10	**478.020.210**	**478.020.310**



M8 - mit Passsitz 9
M8 - with seating 9

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Biesse, SCM, CMS, Morbidelli, etc.			
20	10	**478.020.410**	**478.020.510**

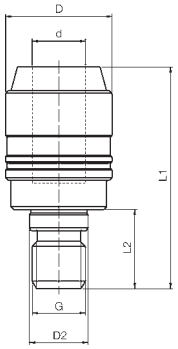
M10 - mit Kegel
M10 - with cone

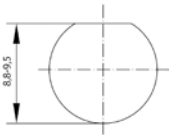
D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Bilek, Vitap, Alberti, Balestrini, Schleicher, Busellato, etc.			
20	10	**478.020.610**	**478.020.710**

Zubehör
Attachment

.	Dim	Art. Nr.
Verstellschraube - *Screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW2,5	**706.152**

611 SSA-Selbstspannaufnahme
SSA-Quick-change-adapter





Spannfläche am Bohrer
Clamping surface on drill



Für Schäfte Ø10 mit Spannfläche PG 02
For shank Ø10 and machined flat

D1	d	L2	L1	D2	G Rotation	Art. Nr.
20	10	15	42	9	M8RH	**611.010.008**
20	10	15	42	9	M8LH	**611.010.108**
20	10	18	45	10	RH	**611.010.018**
20	10	18	45	10	LH	**611.010.118**
20	10	15	42	11	M10RH	**611.010.010**
20	10	15	42	11	M10LH	**611.010.110**

- Schnellwechselsystem für Dübelbohrer mit Schaft Ø 10mm und Spannfläche.
- Schiebehülse zurückschieben. Bohrer einstecken.
- Schubhülse spannt automatsich, wenn Schaftspannfläche auf Spannkeil gedreht wird.

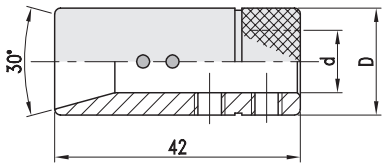
- *Quickchange for dowel drills with shank 10mm and machined flat.*
- *Push down the bushing and insert the tool shank up to the stop.*
- *By turning the toolshaft, the mechanism clamps the toolshank automatically.*

Ersatzteile / Zubehör PG 01
Spare parts / Accessories

	Art. Nr.
Bohrfutter-Montageschlüssel d=10 - *Holder mounting key*	**611.107.010**
Bohrfutter-Verschlusskappe d=10 - *Holder mounting cap*	**611.115.010**
Einstellschraube M5x10 - *Adjusting screw*	**705.103**

474 Schnell-Wechsel-Adapter
Quick-change-adapter

PG 02



Schnellwechsel-Adapter
Quick-change adapter

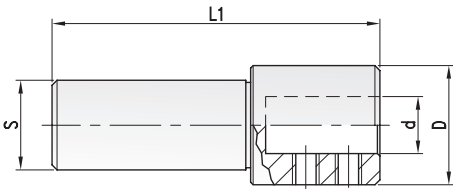
D	d	Art. Nr.
Vitap		
18	10	**474.018.010**

Zubehör
Attachment

	Dim.	Art. Nr.
Verstellschraube - *Screw*	M5x4	**705.102.04**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW2,5	**706.152**

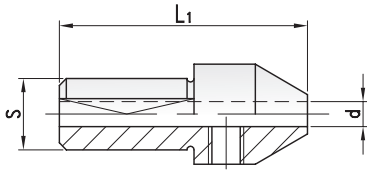
495 Adapter für verschiedene Schaftdurchmesser
Adapter for different shank diameters

PG 02



Reduzierungen
Reducers

D	d	S	Art. Nr.
20	6	18	**495.020.006**
20	8	18	**495.020.008**
22	10	18	**495.022.010**
22	12	18	**495.022.012**



Reduzierungen
Reducers

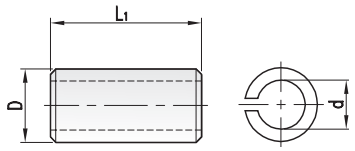
d	L1	S	Art. Nr.
2,0	38	10	**495.002.038**
2,5	38	10	**495.003.038**
3,0	38	10	**495.003.138**
3,5	38	10	**495.004.038**
4,0	38	10	**495.004.138**
4,5	38	10	**495.005.038**
5,0	38	10	**495.005.138**

Zubehör
Attachment

	Dim.	Art. Nr.
Verstellschraube - *Screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Wrench*	SW2,5	**706.152**

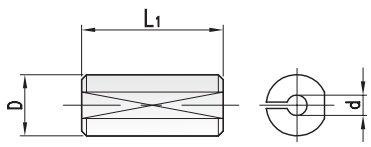
494 Reduzierbüchsen für zyl. Schäfte
Bush for twist drills

PG 02



Reduzierungen
Reducers

d	L1	D	Art. Nr.
6	25	8	**494.006.025**
8	25	10	**494.008.025**
6	25	12	**494.006.125**
8	25		**494.008.125**
10	25		**494.010.025**

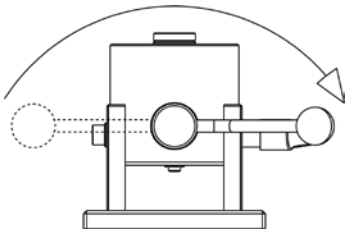


Reduzierungen
Reducers

d	L1	D	Art. Nr.
2,0	23	10	**494.002.023**
2,5	23	10	**494.003.023**
3,0	23	10	**494.003.123**
3,5	23	10	**494.004.023**
4,0	23	10	**494.004.123**
4,5	23	10	**494.005.023**
5,0	23	10	**494.005.123**
6,0	23	10	**494.006.023**
7,0	23	10	**494.007.023**
8,0	23	10	**493.008.023**

38 HSK Montage-Vorrichtung
HSK Mounting device

PG 02





HSK-Montagevorrichtung
Mounting device for HSK

HSK	L	H	D	Art. Nr.
HSK32	100	87,5	40	**38.032.035**
HSK40	100	87,5	40	**38.040.035**
HSK63F	100	110	63	**38.063.050**
HSK63	100	110	63	**38.063.063**
HSK80WS (Weinig - PowerLock)	100	110	85	**38.085.063**
HSK80	200	140	100	**38.080.080**
HSK100	200	200	125	**38.100.100**

- Praktische, schwenkbare Montagevorrichtung. Werkzeugloses Einspannen bzw. Lösen der HSK-Werkzeuge durch leicht bedienbaren Drehgriff.
- *Practical, swivellable HSK-mounting device. Toolless clamping or releasing of the HSK-tool by easily operable rotaryhandle.*

438 Montage-Vorrichtung
Mounting device

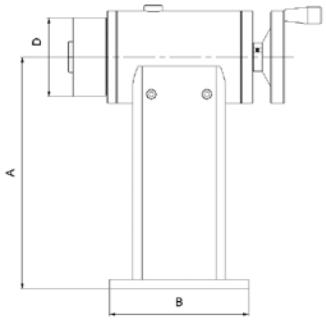
PG 02



Montagevorrichtung für BT/ISO/SK
Mounting device for BT/ISO/SK

BT/ISO/SK	D	Art. Nr.
ISO30, BT30	46	**438.030.046**
SK30, HSK50, C5	50	**438.030.050**
BT35	53	**438.035.053**
SK40/HSK63, BT40, C6	63	**438.040.063**
HSK80WS	85	**438.080.085**
HSK100, BT50	102	**438.050.100**
SK50	97,5	**438.050.098**

- Montagevorrichtung mit Rollen zum sicheren Klemmen von Werkzeugaufnahmen. Selbstklemmend und passend zu SK, ISO, HSK, BT und Capto-Aufnahmen.
- *Mounting device for draw-in collet chuck and arbors ISO/SK by simple exchanging of the clamping jaw.*





Montagestand für HSK85WS Werkzeuge
Assembly spindle for HSK tools

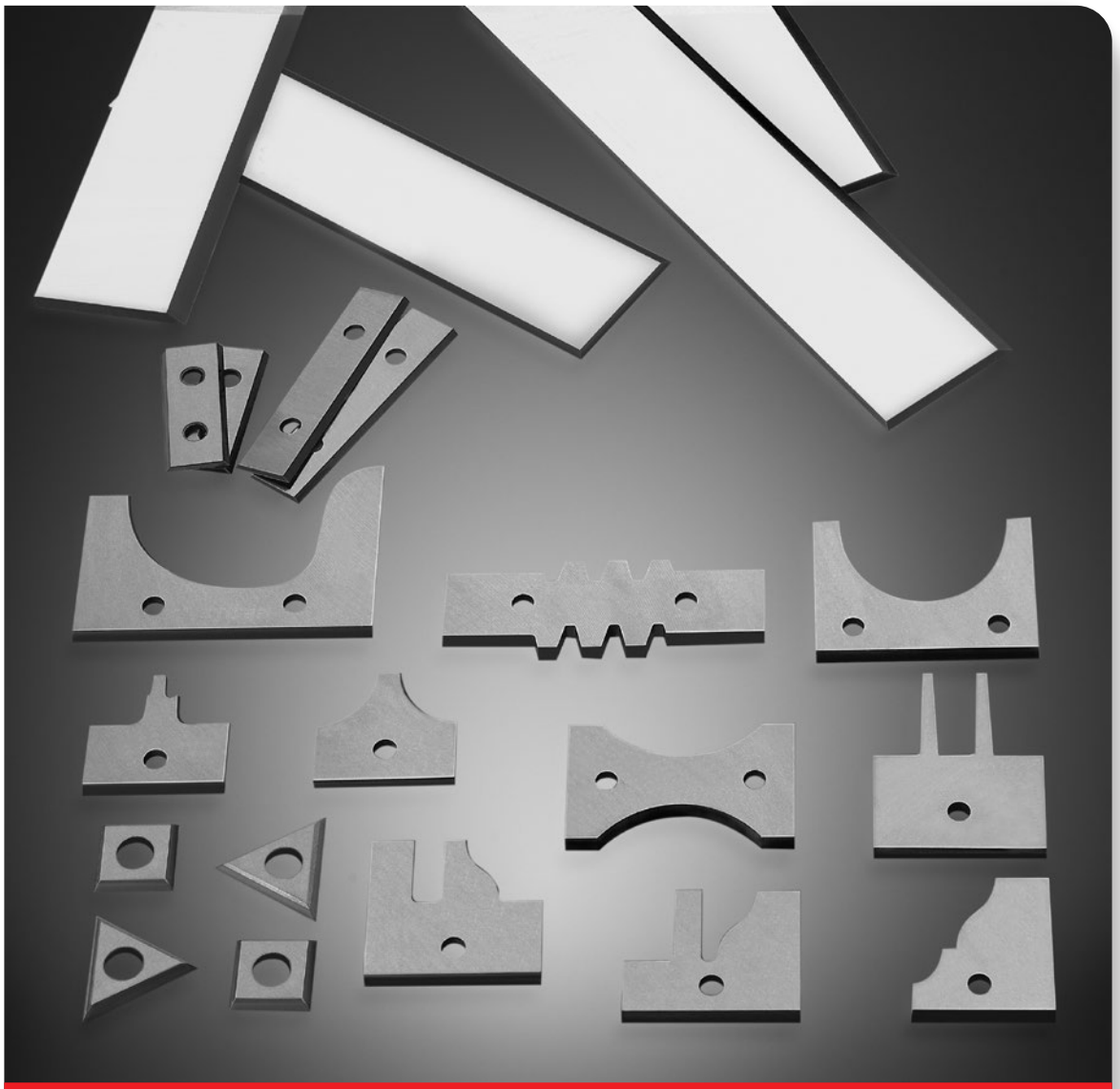
HSK	A	D	B	Art. Nr.
HSK85WS-Messspindel	250	85	150	**835.250.015**

- Montagestand für HSK85WS Werkzeuge. Gelagerte HSK85WS Spindel mit Spannsystem. Verwendung z.B. zum Vermessen des Rundlaufs (über zusätzliche Messvorrichtung) oder Montage bzw. Demontage von Messern oder Fräsern.
- *Assembly stand for HSK85WS tools. Turnable ball bearing spindle with clamping system. For setting of HSK85WS tools, mounting of knifes or cutters, or to measure runout (with additional device).*

Notizen
Notes

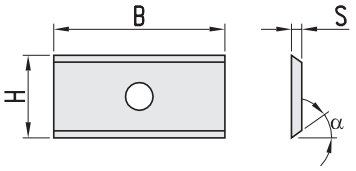
ProChipper®

tooling systems



Messer, Ersatzteile und Hilfsmittel

Knives, spare parts and toolinh accessories



HF21: Für Weichholz
For Softwood

HF10: Standardqualität
For wood

HF01: Für MDF und abrasive Werkstoffe
For abrasive materials (chipboard/MDF)

FMG02: Für MDF und HDF
For MDF and HDF

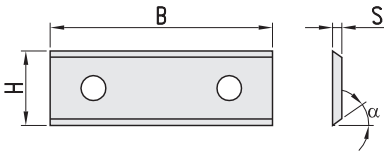
KCR08: Für erhöhte Standzeiten
For longer endurance

Auf Anfrage - *On request*

Ausführung 1: 2 Schneidkanten, 1 Loch
Type 1: 2 cutting edges, 1 hole

HW

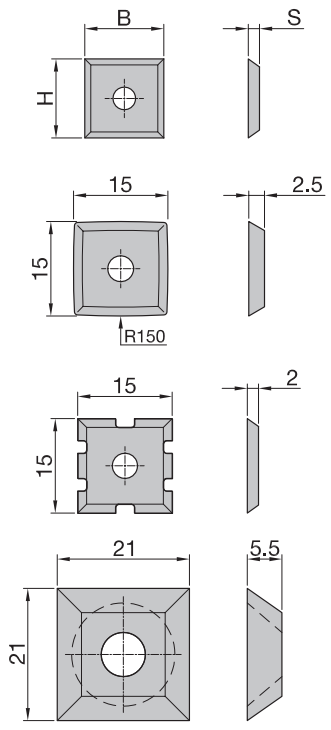
B	H	S	a	Körnung/Grain	Art. Nr.
α = 35°					
7,5	12	1,5	35°	HF10	**750.097**
	12	1,5	45°	HF21	**752.501**
8,6	12	1,5	35°	HF10	**750.095**
9,0	12	1,5	35°	HF10	**750.096**
9,6	12	1,5	35°	HF10	**750.098**
	12	1,5	45°	HF21	**752.502**
10,5	12	1,5	35°	HF10	**750.200**
11,0	12	1,5	35°	HF10	**750.209**
11,6	12	1,5	35°	HF10	**750.099**
	12	1,5	45°	HF21	**750.503**
13,0	12	1,5	35°	HF10	**750.202**
14,6	12	1,5	35°	HF10	**750.201**
15,0	12	1,5	35°	HF10	**750.101**
	12	1,5	45°	HF21	**750.504**
15,7	12	1,5	35°	HF10	**750.203**
16,0	12	1,5	35°	HF10	**750.206**
17,0	12	1,5	35°	HF10	**750.115**
17,6	12	1,5	35°	HF10	**750.205**
19,6	12	1,5	35°	HF10	**750.208**
20,0	12	1,5	35°	HF10	**750.102**
	12	1,5	35°	HF01	**751.104**
	12	1,5	35°	FMG02	**752.101**
	12	1,5	45°	HF21	**752.505**
21,6	12	1,5	35°	HF10	**750.204**
24,7	12	1,5	35°	HF10	**750.103**
α = 45°					
7,5	12	1,5	45°	HF21	**752.501**
9,6	12	1,5	45°	HF21	**752.502**
11,6	12	1,5	45°	HF21	**752.503**
15,0	12	1,5	45°	HF21	**752.504**
20,0	12	1,5	45°	HF21	**752.505**



Ausführung 2: 2 Schneidkanten, 2 Löcher
Type 2: 2 cutting edges, 2 holes

HW

B	H	S	a	Körnung/Grain	Art. Nr.
α = 35°					
30	12	1,5	35°	HF10	**750.104**
30	12	1,5	35°	HF01	**751.105**
30	12	1,5	35°	FMG02	**752.102**
40	12	1,5	35°	HF10	**750.105**
50	12	1,5	35°	HF10	**750.106**
50	12	1,5	35°	HF01	**751.107**
50	12	1,5	35°	FMG02	**752.103**
60	12	1,5	35°	HF10	**750.107**
80	12	2,2	35°	HF10	**750.108**
100	12	2,2	35°	HF10	**750.109**
120	12	2,2	35°	HF10	**750.110**
α = 45°					
30	12	1,5	45°	HF21	**752.507**
40	12	1,5	45°	HF21	**752.508**
50	12	1,5	45°	HF21	**752.509**
60	12	1,5	45°	HF21	**752.510**
80	12	2,2	45°	HF21	**752.511**



Ausführung 1 - *Type 1*

Ausführung 1: 4 Schneidkanten, 1 Senkloch
Type 1: 4 cutting edges, 1 sinkhole

HW

B	H	S	Körnung/Grain	Art. Nr.
12,0	12,0	1,5	HF10	**754.102**
	12,0	1,5	FMG02	**752.100**
14,0	14,0	2,0	HF10	**750.111**
	14,0	1,7		**750.112**
	14,0	1,2		**750.113**
14,3	14,3	2,5		**750.116**
15,0	15,0	2,0	SPB/Chipbreaker	**754.301**
	15,0	2,5	ballig	**754.106**
17,0	17,0	2,0	HF10	**754.104**
19,0	19,0	2,0	HF10	**754.105**
21,0	21,0	5,5		**754.302**

HF21: Für Weichholz
For Softwood

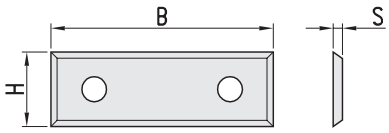
HF10: Standardqualität
For wood

HF01: Für MDF und abrasive Werkstoffe
For abrasive materials (chipboard/MDF)

FMG02: Für MDF und HDF
For MDF and HDF

KCR08: Für erhöhte Standzeiten
For longer endurance

Auf Anfrage - *On request*

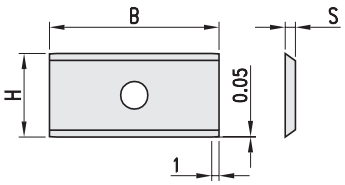


Ausführung 2 - *Type 2*

Ausführung 2: 4 Schneidkanten, 2 Löcher
Type 2: 4 cutting edges, 2 holes

HW

B	H	S	Körnung/Grain	Art. Nr.
29,5	9	1,5	HF10	**753.204**
	12	1,5	HF10	**753.207**
49,5	9	1,5		**753.204**
	12	1,5	HF10	**753.307**
50,0	12	1,7	HF10	**753.350**



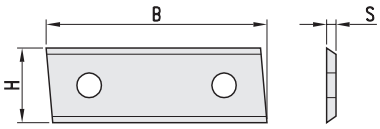
Für Aufbausystem
For built-up system

HW

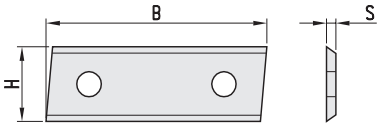
B	H	S	Art. Nr.
20,0	12	1,5	**755.101**
24,7	12	1,5	**755.102**
30,0	12	1,5	**755.103**
50,0	12	1,5	**755.105**

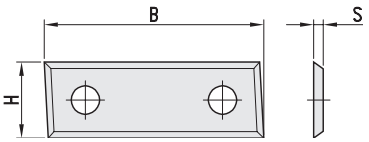
757 HW Wendemesser mit Fase
TC Reversible knives with chamfer

PG 02



Ausführung 1 - *Type 1*





Ausführung 2 - *Type 2*

Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with 2 cutting edges

HW

B	H	S	Art. Nr.
Ausführung 1 - Type 1			
20	12	1,5	**757.101**
30	12	1,5	**757.102**
50	12	1,5	**757.103**
Ausführung 2 - Type 2			
20	12	1,5	**757.201**
30	12	1,5	**757.202**
50	12	1,5	**757.203**

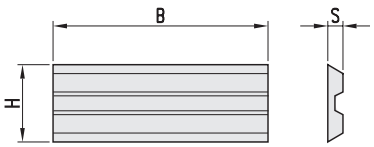
Ausführung mit 4 Schneidkanten
Type with 4 cutting edges

HW

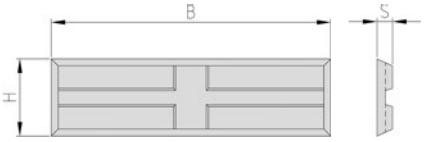
B	H	S	Art. Nr.
29,5	9	1,5	**757.500**
	12	1,5	**757.150**
49,5	9	1,5	**757.501**
	12	1,5	**757.151**

758 HW Mini-Wendemesser
TC Mini-Reversible knives

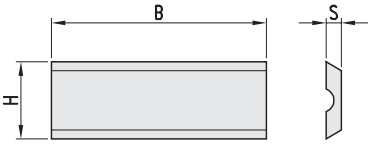
PG 02



Ausführung 1 - *Type 1*



Ausführung 2 - *Type 2*



Ausführung 3 - *Type 3*

Ausführung 1
Type 1

HW

B	H	S	Art. Nr.
12	5,5	1,1	**758.101**
20	5,5	1,1	**758.102**
30	5,5	1,1	**758.103**
40	5,5	1,1	**758.104**
50	5,5	1,1	**758.105**

Ausführung 2
Type 2

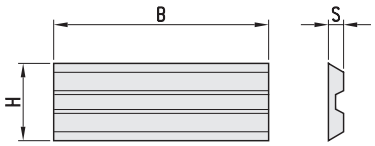
HW

B	H	S	Art. Nr.
20	4,1	1,1	**758.411**
20	5,5	1,1	**758.511**
25	5,5	1,1	**758.512**
30	5,5	1,1	**758.503**
40	5,5	1,1	**758.504**
50	5,5	1,1	**758.505**

Ausführung 3
Type 3

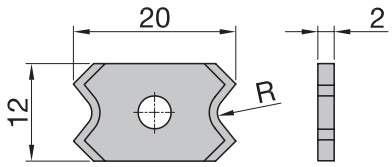
HW

B	H	S	Art. Nr.
12	5,5	1,1	**758.301**
20	5,5	1,1	**758.302**
30	5,5	1,1	**758.303**
40	5,5	1,1	**758.304**
50	5,5	1,1	**758.305**



Ausführung mit 2 Schneidkanten HW
Type with 2 cutting edges

B	H	S	Maschine		Art. Nr.
56,0	5,5	1,1	Adler		**759.101**
60,0	5,5	1,1			**759.102**
71,0	5,5	1,1			**759.103**
75,5	5,5	1,1	AEG	TH75	**759.104**
			Bosch	0590,P400, 1590, 1591	
			Festo	REP 75	
			Haffner	FH 222	
			Holz-Her	2223, 2286, 2320	
			Kress	Jet Star 6701, EH 6702	
			Mafell	HU 75	
			Metabo	6375	
			Scheer	MH 80, MH 75/3	
			Skill	98 H	
75,7	5,5	1,1	B & Decker	DN 750, BD 750	**759,105**
				SR 600K	
78,0	5,5	1,1	Virutex	(E) HTH75A	**759.110**
80,5	5,9	1,2	Elu	MFF80, MFF 40	**759.106**
				ADE 80	
82,0	5,5	1,1	AEG	EH 82, EH 82S, EH 822	**759.107**
				EH700, EH450	
			Fein	HS 2151	
			Haffner	FH 224	
			Hitachi	F20, F20A, P20 SA, P 10V	
				F20 20A, FU 20 SA	
			Mafell	EHU 82, MHU 82, MHU 82D	
			Makita	1100,1125B, 1900B, 1923B	
				1923 H, 1001, 1901, 1923 HO	
			Metabo	Gustav, 4382, HO 0882	
			Bosch	GHO40, PH0 150, 100, 200, 300	
82,7	5,5	1,1	B & Decker	DN 710, Dn 172, DN 730	**759.109**
				P71-02, PL 806	

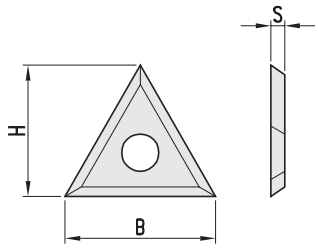


Radius-Kantenmesser, Ausführung mit 2 Schneidkanten HW
Radius-knife, type for scraper with 2 cutting edges

B	H	S		Art. Nr.
12	20	2	1	**798.101**
	20	2	2	**798.102**
	20	2	3	**798.103**
	20	2	4	**798.104**
	20	2	5	**798.105**

760 HW Dreiecks Wendemesser
TC Triangle reversible knives

PG 02



Ausführung mit 3 Schneidkanten
Type with 3 cutting edges

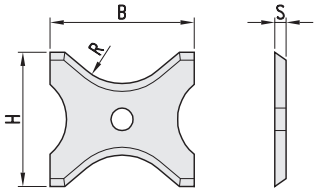
HW

B	H	S	R			Art. Nr.
22	19	2				760.101
	19	2	1	RH	▲	760.201
	19	2	1	LH	▲	760.202

▲ Dreieckswendemesser mit gerundeten Kanten (R=1) für Innenkontur
▲ *Traingle Knives with rounded edges for inner contour*

761 HW Radius Wendemesser
TC Radius reversible knives

PG 02



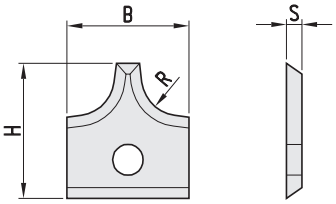
Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with 2 cutting edges

HW

B	H	S	R	Art. Nr.
13	16	2	2	761.101
	16	2	3	761.102
	16	2	4	761.103
20	21	2	5	761.104
	21	2	6	761.105
	21	2	7	761.106
	21	2	8	761.107
26	24	2	9	761.108
	24	2	10	761.109
	24	2	11	761.110
	24	2	12	761.111
	24	2	13	761.112
30	25	2	14	761.113
	25	2	15	761.114
	25	2	16	761.115

765 HW Radius Wendemesser
TC Radius reversible knives

PG 02



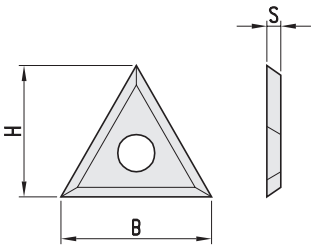
Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with 2 cutting edges

HW

B	H	S	R	Art. Nr.
16	17,5	2	2	765.101
	17,5	2	3	765.102
	17,5	2	4	765.103
	17,5	2	5	765.104
	17,5	2	6	765.105

766 HW Räumer - Wendemesser
TC Groovers - Reversible knives

PG 02

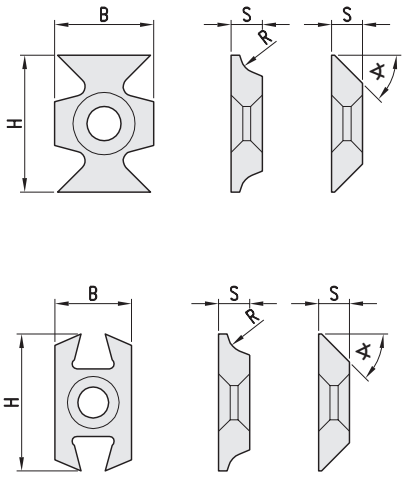


Ausführung mit 4 Schneidkanten HW
Type with 4 cutting edges

B	H	S	Art. Nr.
18	18	1,95	766.101
	18	2,45	766.102
	18	2,95	766.103

780 HW Kantenmesser
TC Bevelling and rounding blades

PG 02

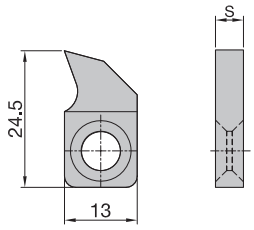


Ausführung mit 2 Schneidkanten MEC HW
Type with 2 cutting edges

B	H	S	R∢	Art. Nr.
16	22	5	45°	780.103
	22	5	R1,5	780.205
	22	5	R2	780.207
	22	5	R2,5	780.208
	22	5	R3	780.206
	22	5	4	780.209
	22	5	5	780.210

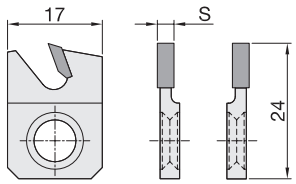
Ausführung mit 2 Schneidkanten MAN HW
Type with 2 cutting edges

B	H	S	R∢	Art. Nr.
16	29	5	45°	780.260
	29	5	R2	780.250
	29	5	R3	780.251



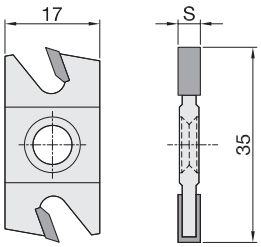
Ausführung mit 1 Schneidkanten MEC HW
Type with 1 cutting edges

B	H	S	Art. Nr.
13	24,5	3	**783.100**
	24,5	4	**783.101**
	24,5	5	**783.102**
	24,5	6	**783.103**
	24,5	7	**783.104**



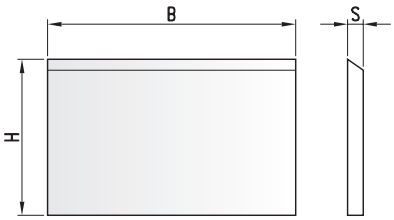
Ausführung MAN mit 1 Schneidkante MAN HW
Type MAN with 1 cutting edge

B	H	S		Art. Nr.
17	24	3	LH	**783.125**
	24	3	RH	**783.126**

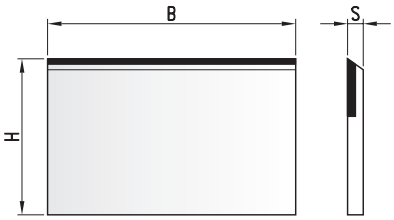


Ausführung mit 2 Schneidkanten MAN HW
Type with 2 cutting edges

B	H	S	Art. Nr.
17	35	4	**783.120**
	35	5	**783.121**
	35	6	**783.122**



HL/HS



Hartmetallbestückt - *Tipped knife*

Ausführung mit 1 Schneidkanten
Type with 1 cutting edges

B	H	S	HS Art. Nr.	HW Art. Nr.
120	25	3	**771.120.25**	**773.120.25**
130		3	**771.130.25**	**773.130.25**
150		3	**771.150.25**	**773.150.25**
180		3	**771.180.25**	**773.180.25**
200		3	**771.200.25**	**773.200.25**
250		3	**771.250.25**	**773.250.25**
260		3	**771.260.25**	**773.260.25**
310		3	**771.310.25**	**773.310.25**
350		3	**771.350.25**	**773.350.25**
80	30	3	**771.080.30**	**773.080.30**
100		3	**771.100.30**	**773.100.30**
120		3	**771.120.30**	**773.120.30**
130		3	**771.130.30**	**773.130.30**
150		3	**771.150.30**	**773.150.30**
170		3	**771.170.30**	**773.170.30**
180		3	**771.180.30**	**773.180.30**
200		3	**771.200.30**	**773.200.30**
220		3	**771.220.30**	**773.220.30**
230		3	**771.230.30**	**773.230.30**
240		3	**771.240.30**	**773.240.30**
250		3	**771.250.30**	**773.250.30**
260		3	**771.260.30**	**773.260.30**
300		3	**771.300.30**	**773.300.30**
350		3	**771.350.30**	**773.350.30**
400		3	**771.400.30**	**773.400.30**
410		3	**771.410.30**	**773.410.30**
450		3	**771.450.30**	**773.450.30**
500		3	**771.500.30**	**773.500.30**
510		3	**771.510.30**	**773.510.30**
530		3	**771.530.30**	**773.530.30**
600		3	**771.600.30**	**773.600.30**
610		3	**771.610.30**	**773.610.30**
630		3	**771.630.30**	**773.630.30**
640		3	**771.640.30**	**773.640.30**
350	35	3	**771.350.35**	**773.350.35**
400		3	**771.400.35**	**773.400.35**
410		3	**771.410.35**	**773.410.35**
450		3	**771.450.35**	**773.450.35**
500		3	**771.500.35**	**773.500.35**
510		3	**771.510.35**	**773.510.35**
530		3	**771.530.35**	**773.530.35**
600		3	**771.600.35**	**773.600.35**
610		3	**771.610.35**	**773.610.35**
630		3	**771.630.35**	**773.630.35**

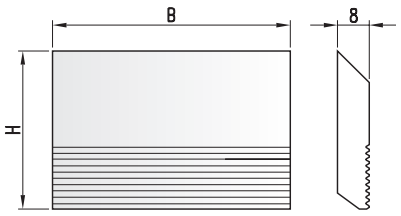
- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*

Für Elektrohandhobelmaschinen
For portable planers

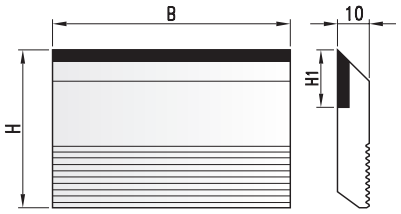
B	H	S	HS Art. Nr.	HW Art. Nr.
78	25	3,2 Virutex	**771.078.25**	**773.078.25**
82	29	3,0 Makita	**771.082.29**	**773.082.29**

HW/HS Hobelmesser Blanketts - Rückenverzahnt

TC/HS Corrugated back knives



HS



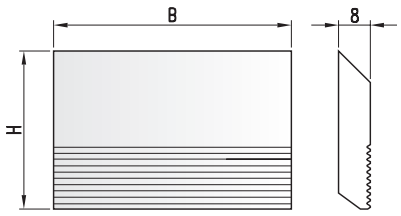
Hartmetallbestückt - *Tipped knife*

Mit 1 Schneidkante
With 1 cutting edge

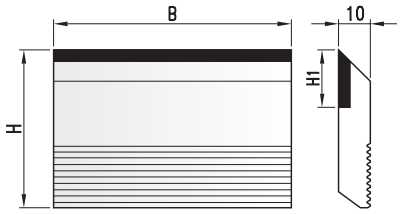
B	H	H1	T	Art. Nr. HW	Art. Nr. HS
4mm-Blanketts					
40	30		4		**774.040.30**
60					**774.060.30**
80					**774.080.30**
100					**774.100.30**
180					**774.180.30**
240					**774.240.30**
650					**774.650.30**
40	35		4		**774.040.35**
60					**774.060.35**
80					**774.080.35**
100					**774.100.35**
180					**774.180.35**
240					**774.240.35**
650					**774.650.35**
5mm-Blanketts					
40	27	14	5	**787.040.27**	**774.040.27**
60				**787.060.27**	**774.060.27**
80				**787.080.27**	**774.080.27**
100				**787.100.27**	**774.100.27**
180				**787.180.27**	**774.180.27**
240				**787.240.27**	**774.240.27**
650				**787.650.27**	**774.650.27**
40	38	15	5	**787.040.38**	**774.040.27**
60				**787.060.38**	**774.060.38**
80				**787.080.38**	**774.080.38**
100				**787.100.38**	**774.100.38**
180				**787.180.38**	**774.180.38**
240				**787.240.38**	**774.240.38**
650				**787.650.38**	**774.650.38**
40	45	17	5	**787.040.45**	**774.040.45**
60				**787.060.45**	**774.060.45**
80				**787.080.45**	**774.080.45**
100				**787.100.45**	**774.100.45**
180				**787.180.45**	**774.180.45**
240				**787.240.45**	**774.240.45**
650				**787.650.45**	**774.650.45**
40	50		5		**774.040.05**
60					**774.060.05**
80					**774.080.05**
100					**774.100.05**
180					**774.180.05**
240					**774.240.05**
650					**774.650.05**

HW/HS Hobelmesser Blanketts - Rückenverzahnt

TC/HS Corrugated back knives



HS



Hartmetallbestückt - *Tipped knife*

Mit 1 Schneidkante
With 1 cutting edge

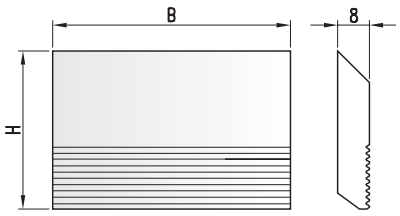
HW | **HS**

B	H	T	Art. Nr. HS
6mm-Blanketts			
40	40	6	**774.040.40**
60			**774.060.40**
80			**774.080.40**
100			**774.100.40**
180			**774.180.40**
240			**774.240.40**
650			**774.650.40**
40	50	6	**774.040.51**
60			**774.060.51**
80			**774.080.51**
100			**774.100.51**
180			**774.180.51**
240			**774.240.51**
650			**774.650.51**
40	60	6	**774.040.06**
60			**774.060.06**
80			**774.080.06**
100			**774.100.06**
180			**774.180.06**
240			**774.240.06**
650			**774.650.06**
40	70	6	**774.040.07**
60			**774.060.07**
80			**774.080.07**
100			**774.100.07**
180			**774.180.07**
240			**774.240.07**
650			**774.640.07**

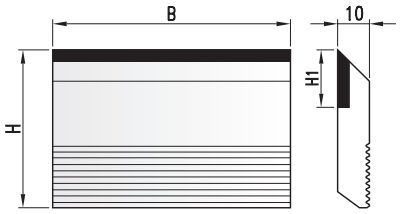
- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*

HW/HS Hobelmesser Blanketts - Rückenverzahnt

TC/HS Corrugated back knives



HS



Hartmetallbestückt - *Tipped knife*

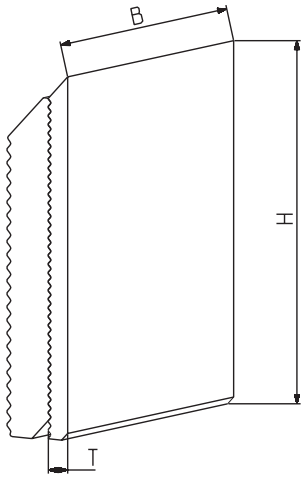
Mit 1 Schneidkante
With 1 cutting edge

B	H	H1	T	Art. Nr. HW	Art. Nr. HS
8mm-Blanketts					
40	50	15	8	**787.040.50**	**774.040.50**
60				**787.060.50**	**774.060.50**
80				**787.080.50**	**774.080.50**
100				**787.100.50**	**774.100.50**
130				**787.130.50**	**774.130.50**
150				**787.150.50**	**774.150.50**
180				**787.180.50**	**774.180.50**
230				**787.230.50**	**774.230.50**
635				**787.645.50**	**774.635.50**
650					**774.650.50**
40	60	20	8	**787.040.60**	**774.040.60**
60				**787.060.60**	**774.060.60**
80				**787.080.60**	**774.080.60**
100				**787.100.60**	**774.100.60**
130				**787.130.60**	**774.130.60**
150				**787.150.60**	**774.150.60**
180				**787.180.60**	**774.180.60**
230				**787.230.60**	**774.230.60**
635				**787.635.60**	**774.635.60**
650					**774.650.60**
40	70	25	8	**787.040.70**	**774.040.70**
60				**787.060.70**	**774.060.70**
80				**787.080.70**	**774.080.70**
100				**787.100.70**	**774.100.70**
130				**787.130.70**	**774.130.70**
150				**787.150.70**	**774.150.70**
180				**787.180.70**	**774.180.70**
230				**787.230.70**	**774.230.70**
635				**787.635.70**	**774.635.70**
650					**774.650.70**

- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lenghts upon request*

792 HW Hobelmesser mit Mikroverzahnung - Massiv
TC Micro corrugated planerknife - Solid

PG 02



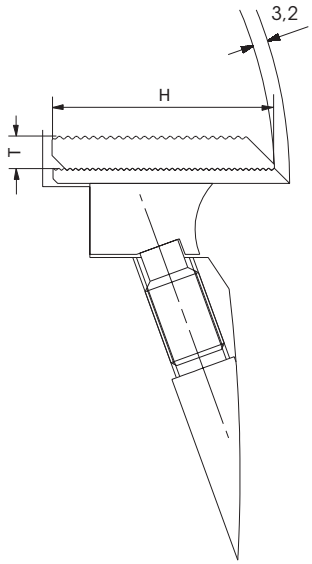
Mit 1 Schneidkante
With 1 cutting edge

HW

B	H	T	Art. Nr.
40	38	3,2	**792.040.038**
60	38	3,2	**792.060.038**
80	38	3,2	**792.080.038**
100	38	3,2	**792.100.038**
150	38	3,2	**792.150.038**
170	38	3,2	**792.170.038**
40	50	3,2	**792.040.050**
50	50	3,2	**792.050.050**
60	50	3,2	**792.060.050**
80	50	3,2	**792.080.050**
100	50	3,2	**792.100.050**
120	50	3,2	**792.120.050**
40	60	3,2	**792.040.060**
50	60	3,2	**792.050.060**
60	60	3,2	**792.060.060**
80	60	3,2	**792.080.060**
100	60	3,2	**792.100.060**
120	60	3,2	**792.120.060**
130	60	3,2	**792.130.060**
150	60	3,2	**792.150.060**

793 WS Stützplatte mit Mikroverzahnung und Rückenverzahnung
WS Micro corrugated and backserrated support

PG 02



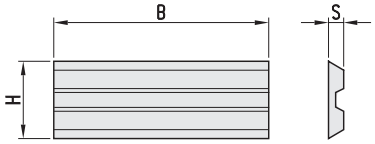
Beidseitig verzahnte Stützplatte
Backing plate corrugated on both sides

HW

B	H	T	Art. Nr.
40	35	7,1	**793.040.035**
50	35	7,1	**793.050.035**
60	35	7,1	**793.060.035**
100	35	7,1	**793.100.035**
40	47	7,1	**793.040.047**
50	47	7,1	**793.050.047**
60	47	7,1	**793.060.047**
80	47	7,1	**793.080.047**
100	47	7,1	**793.100.047**
130	47	7,1	**793.130.047**
150	47	7,1	**793.150.047**
170	47	7,1	**793.170.047**
40	57	7,1	**793.040.057**
50	57	7,1	**793.050.057**
60	57	7,1	**793.060.057**
70	57	7,1	**793.070.057**
80	57	7,1	**793.080.057**
90	57	7,1	**793.090.057**
100	57	7,1	**793.100.057**
110	57	7,1	**793.110.057**
120	57	7,1	**793.120.057**
130	57	7,1	**793.130.057**

776 / 796 HS/HW „CentroLock" Hobelmesser - Wendemesser

HS/TC „CentroLock" knives - Reversible knives



CentroLock Wendemesser
CentroLock reversible knives

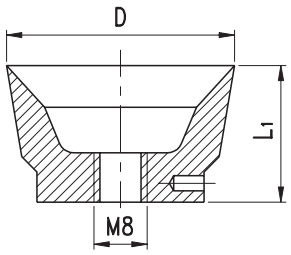
HW | HS

B	H	S	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
20	16	3	**776.020.016**	**796.020.016**
60	16	3	**776.060.016**	**796.060.016**
70	16	3	**776.070.016**	**796.070.016**
80	16	3	**776.080.016**	**796.080.016**
85	16	3	**776.085.016**	**796.085.016**
100	16	3	**776.100.016**	**796.100.016**
110	16	3	**776.110.016**	**796.110.016**
130	16	3	**776.130.016**	**796.130.016**
150	16	3	**776.150.016**	**796.150.016**
160	16	3	**776.160.016**	**796.160.016**
170	16	3	**776.170.016**	**796.170.016**
180	16	3	**776.180.016**	**796.180.016**
190	16	3	**776.190.016**	**796.190.016**
200	16	3	**776.200.016**	**796.200.016**
210	16	3	**776.210.016**	**796.210.016**
220	16	3	**776.220.016**	**796.220.016**
230	16	3	**776.230.016**	**796.230.016**
240	16	3	**776.240.016**	**796.240.016**
250	16	3	**776.250.016**	**796.250.016**
260	16	3	**776.260.016**	**796.260.016**
270	16	3	**776.270.016**	**796.270.016**
275	16	3	**776.275.016**	**796.275.016**
280	16	3	**776.280.016**	**796.280.016**
290	16	3	**776.290.016**	**796.290.016**
310	16	3	**776.310.016**	**796.310.016**
350	16	3	**776.350.016**	**796.350.016**
360	16	3	**776.360.016**	**796.360.016**
450	16	3	**776.450.016**	**796.450.016**
460	16	3	**776.460.016**	**796.460.016**

- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lenghts upon request*

3458 HS Messer für Kopiereinheit

HS Tool for copying lathe



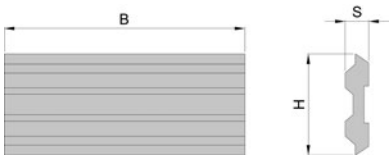
Rundmesser
Round type

HS

D	L1	Art. Nr.
22	15	**3458.022.015**
30	19	**3458.030.019**
35	20	**3458.035.020**
45	26	**3458.045.026**
50	26	**3458.050.026**

HS/HW „Tersa" Hobelmesser - Wendemesser

HS/TC „Tersa" knives - Reversible knives



Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with 2 cutting edges

HS | HW

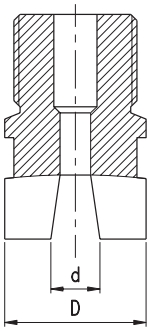
B	H	S	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
60	10	2,3	**759.060.010**	**859.060.010**
80	10	2,3	**759.080.010**	**859.080.010**
100	10	2,3	**759.100.010**	**859.100.010**
110	10	2,3	**759.110.010**	**859.110.010**
130	10	2,3	**759.130.010**	**859.130.010**
150	10	2,3	**759.150.010**	**859.150.010**
170	10	2,3	**759.170.010**	**859.170.010**
210	10	2,3	**759.210.010**	**859.210.010**
230	10	2,3	**759.230.010**	**859.230.010**
260	10	2,3	**759.260.010**	**859.260.010**
280	10	2,3	**759.280.010**	**859.280.010**
310	10	2,3	**759.310.010**	**859.310.010**
330	10	2,3	**759.330.010**	**859.330.010**
360	10	2,3	**759.360.010**	**859.360.010**
410	10	2,3	**759.410.010**	**859.410.010**
450	10	2,3	**759.450.010**	**859.450.010**
510	10	2,3	**759.510.010**	**859.510.010**
610	10	2,3	**759.610.010**	**859.610.010**
640	10	2,3	**759.640.010**	**859.640.010**
710	10	2,3	**759.710.010**	
810	10	2,3	**759.810.010**	
910	10	2,3	**759.910.010**	

- Nur zur Verwendung in Tersa-Messerköpfen
- Weitere Längen auf Anfrage

- *Only for use in Tersa-cutterheads*
- *Different lengths upon request*

3488 HS Stabschneider
HS Cutter for wire drawing straight slats

PG 02



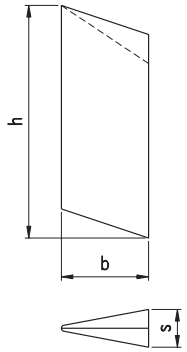
Stabschneider
Wire drawing straight slat cutter

HS

D	L1	Art. Nr.
25	6,2	**3488.025.006**
	8,2	**3488.025.008**
	10,2	**3488.025.010**
	12,2	**3488.025.012**

3910 HW/HS/ST Abstechstahl
TC/HS/ST Tool for copying lathe

PG 02



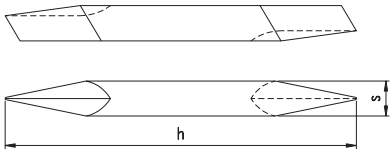
Abstechstahl
Copying lathe tool

HS

b	s	h	Schneidstoff/material	Art. Nr.
25	9,5	100	HS/HS	**3910.025.010**
	9,5	100	ST/Stellite	**3910.025.110**
	9,5	100	HW/TC	**3910.025.210**
40	15,0	110	HS/HS	**3910.040.015**
	15,0	110	ST/Stellite	**3910.040.115**
	15,0	110	HW/TC	**3910.040.215**

3910 HS Abstechstahl
HS Tool for copying lathe

PG 02



Abstechstahl
Copying lathe tool

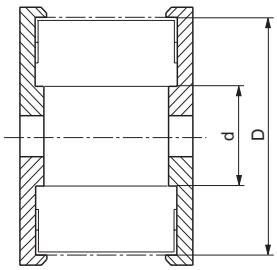
HS

D	L1	Art. Nr.
16	150	**3910.016.150**
20	200	**3910.020.200**



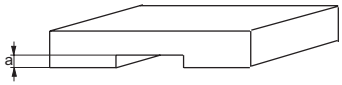
Einstell-Lehre
Adjustment gauge
HS

	Art. Nr.
Einstell-Lehre - *Adjustment gauge*	**717.600**



Messer - Einstell-Lehre
Knife - Adjustment gauge

D	d	Art. Nr.
125	30	**717.201**
140		**717.202**
150		**717.203**
125	40	**717.204**
140		**717.205**
150		**717.206**
125	50	**717.207**
140		**717.208**
150		**717.209**
163	50	**717.210**

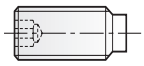


Messer - Einstell-Lehre
Knife - Adjustment gauge

a	Art. Nr.
1	**717.302**
0,3/0,8	**717.309**
0,3/1,3	**717.310**

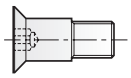
Gewindestifte und Schrauben
Set-screws and screws

DIN 915

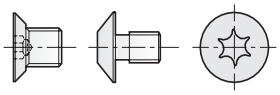


DIN 916

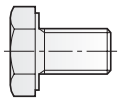


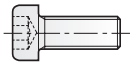


A B

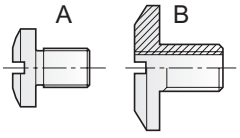




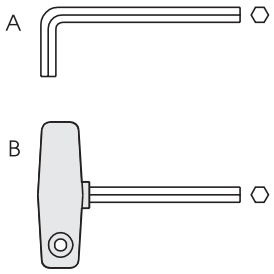




A B

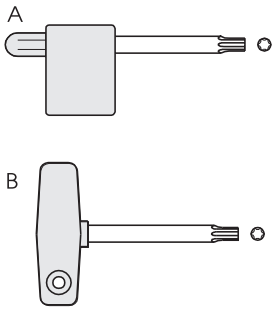


D		Art. Nr.
Gewindestift mit Innensechskant und Zapfen - DIN 915 Hex socket setscrew		
M5 x 12		**705.523**
M5 x 16		**705.582**
M6 x 10		**705.532**
M6 x 12		**705.533**
M6 x 16		**705.535**
M8 x 12		**705.541**
M8 x 16		**705.542**
M8 x 20		**705.544**
M8 x 25		**705.543**
M10 x 16		**705.551**
M10 x 20		**705.552**
M10 x 25		**705.553**
M12 x 20		**705.556**
Gewindestift mit Innensechskant und Kegelkuppe - DIN 916 Slotted countersink screw		
M2,5 x 2,5		**705.100**
M4 x 4		**705.101**
M5 x 5		**705.102**
M5 x 8		**705.511**
M5 x 10		**705.103**
M6 x 6		**705.583**
Zylinderschraube-Senkkopf mit Innensechskant - Countersink with collar		
M5 x 13,5		**705.318**
TORX-Schrauben - Screw TORX		
M4 x 3,2	Ausführung/Type A	**705.313**
M4 x 4,2		**705.314**
M5 x 7		**705.425**
M3,5 x 7,5	Ausführung /Type B	**705.350**
M3,5 x 4		**705.352**
M4 x 4		**705.353**
M4 x 6		**705.351**
M4 x 9		**705.354**
Torxmuttern für Wendeschneidmesser - Special nut for groover		
M4 x 1,6 (Ø9,9)		**709.128**
M4 x 1,7 (Ø11,9)		**709.129**
M4 x 2,3 (Ø11,9)		**709.127**
Sechskantschrauben mit Gewinde bis zum Kopf - Hex head screw		
M10 x 12		**705.432**
M10 x 17		**705.433**
Zylinderschraube mit Innensechskant - Hex socket cap screw		
1/8"		**705.501**
3/32"		**705.502**
Spezial-Rundkopfschraube - Special round head screw		
M5 x 7/Ø10	Ausführung/Type A	**705.217**
M5 x 7/Ø16		**705.214**
M6 x 6/Ø16	Ausführung/Type B	**705.218**



Sechskantschlüssel HS
Hex wrench

Dim.		Art. Nr.
SW 3/32"	Ausführung/Type A	**706.161**
SW 5/64"		**706.162**
SW 1,3		**706.149**
SW 1,5		**706.150**
SW 2		**706.151**
SW 2,5		**706.152**
SW 3		**706.153**
SW 4		**706.154**
SW 5		**706.155**
SW 6		**706.156**
SW 2,5	Ausführung/Type B	**706.102**
SW 3		**706.103**
SW 4		**706.104**
SW 5		**706.105**
SW 6		**706.106**
SW 10		**706.107**



TORX-Schlüssel
TORX Wrench

Dim.		Art. Nr.
TX9		**706.301**
TX15	Ausführung/Type A	**706.302**
TX9		**706.303**
TX15	Ausführung/Type B	**706.304**
TX20		**706.305**

Drehmomentadapter für Bit 6kt. S=6,35mm auf Bit-Schaft 6kt. S=6,35mm zur korrekten Vorspannung von Wendeplatten mit Torx-Schrauben
Torque adapter for bit hex. S=6.35mm to bit shank hex. S=6.35mm for correct pretensioning of inserts with Torx screws



Einzelner Drehmomentadapter in Ausführung auch zum Betrieb in Handbohrmaschinen geeignet
Single torque adapter in version also suitable for operation in hand drills

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Voreingestelltes Drehmoment Set inkl. div. Torx Bits, T-Griff und Drehmomentadapter *Preset torque set incl. various Torx bits, T-handle and torque adapter*		
2,0 Nm	TX09	**923.009.20**
3,0 Nm	TX15	**923.015.30**
5,5 Nm	TX20	**923.025.50**



Set für eine Torx-Größe inkl. T-Griff Schlüssel und Torx-Bits mit unterschiedlicher Länge
Set for one Torx size incl. T-handle spanner and Torx bits with different lengths

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Drehmomentadapter Sets - Voreingestelltes Drehmoment - *Torque adapter sets - Preset torque*		
2,0 Nm	TX09	**922.009.20**
3,0 Nm	TX15	**922.015.30**
5,5 Nm	TX20	**922.020.55**



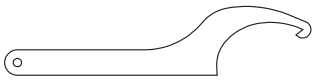
Set für unterschiedliche Torx-Größen inkl. T-Griff Schlüssel und div. Torx-Bits für gelistete Torx-Größen
Set for different Torx sizes incl. T-handle spanner and various Torx bits for listed Torx sizes

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Set inkl. div. Torx Bits TX6-TX20 und T-Griff mit div. Drehmomenten *Set incl. various Torx bits TX6-TX20 and T-handle with various torques*		**922.620.55**
0,6 Nm	TX6	
0,9 Nm	TX7	
1,2 Nm	TX8	
2,0 Nm	TX9	
3,0 Nm	TX15	
5,5 Nm	TX20	

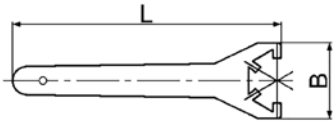
706 Handwerkzeuge
Clamping keys

PG 02

Hakenschlüssel
Hook Wrench

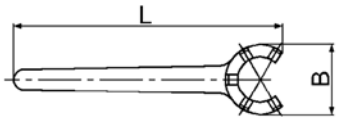


D min.- D max.	L	Für Spannmuttern	Art. Nr.
30/32	136	426E/ER16	**706.505**
34/36	170	428E/ER20	**706.507**
40/42	170	430E/ER25	**706.500**
45/50	206	470E/ER32	**706.504**
58/62	240	462E/OZ25	**706.503**
68/75	240	472E/ER40	**706.501**
80/90	280	477E/ER50 468E/OZ40	**706.502**



Schlüssel für Muttern mit 6 Nuten
Spanner for nuts with 6 grooves

L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
163	50	ER16	**706.016**
180	60	ER20	**706.701**
210	65	ER25	**706.711**
253	75	ER32	**706.709**
290	88	ER40	**706.715**
350	110	ER50	**706.71**



Schlüssel für Minimuttern
Spanner for mini nuts

L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
117	22,5	ER16	**706.716**
128	28	ER20	**706.714**
145	36	ER25	**706.712**

720 Montagestand für HSK85WS Werkzeuge
Assembly stand for HKS85WS tools

PG 02



HSK85WS Montagestand
HSK85WS assemblystand

HS

Bezeichnung	Art. Nr.
HSK85WS-Messspindel	**835.250.015**

719 *Messtisch mit Stativ und mech. Messuhr*
Table of geometric control

PG 02



Messtisch mit Messuhr
Table of geometric control

HS

Art. Nr.
719.101

723 Hobelmesser-Schneidenflugkreis-Prüf-und Einstellhilfe
Control device for planing knives

PG 02



Messer Prüf- und Einstellhilfe
Control device for knives

HS

Art. Nr.
835.250.015

4000 4400 Entharzer - Sprühflasche
Cleaning liquid-aerosol can

PG 02



Cleaner Universal Reinigungsmittel
Cleaning liquid

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
1 Liter Sprühflasche Entharzer für Alu-Werkzeuge	6	4400.0100
1 Liter Entharzer für Stahl-Werkzeuge	1	4000.0100

Schnellentharzer für universelle Verwendung. Beseitigt normale und schwierige, organische und anorganische Verschmutzungen auf sämtlichen Werkzeugen.

- Keine gesundheitsschädlichen Inhaltsstoffe.
- Biologisch abbaubar.
- Reinigt schnell und rückstandsfrei

Resin cleaning agent for removal of resin and cleaning of tools.

- *No noxious ingredients*
- *biodegradable*
- *Cleans quick and residue-free*

Achtung: Es lohnt sich Werkzeuge öfters zu entharzen. Verharzte Werkzeuge verringern erheblich die Standwege, verschlechtern die Schnittgüte und erhöhen die Stromkosten.

Attention: *It´s worth to clean tool frequently. Resined tools shorten tool life, worsen quality of cut and heighten electricity costs.*

4000 4400 *Entharzer für Werkzeuge aus Stahl und Aluminium*
Cleaner for steel- and aluminium-tools

PG 02



AX-Entharzer für Aluminium-Werkzeuge
AX-Cleaner for Alu-tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5 Liter Kanister Konzentrat	5l	4400.0500
Verdünnen 1:10 mit Wasser		

5 liter canister master batch, to dilute with 50 liter of water

Anwendung: Schnellentharzer für Werkzeug aus Aluminium

SX-Cleaner für Stahl
SX-Cleaning liquid for steel-tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5 Liter Kanister Konzentrat	5l	4000.0500
Verdünnen 1:5 mit Wasser		

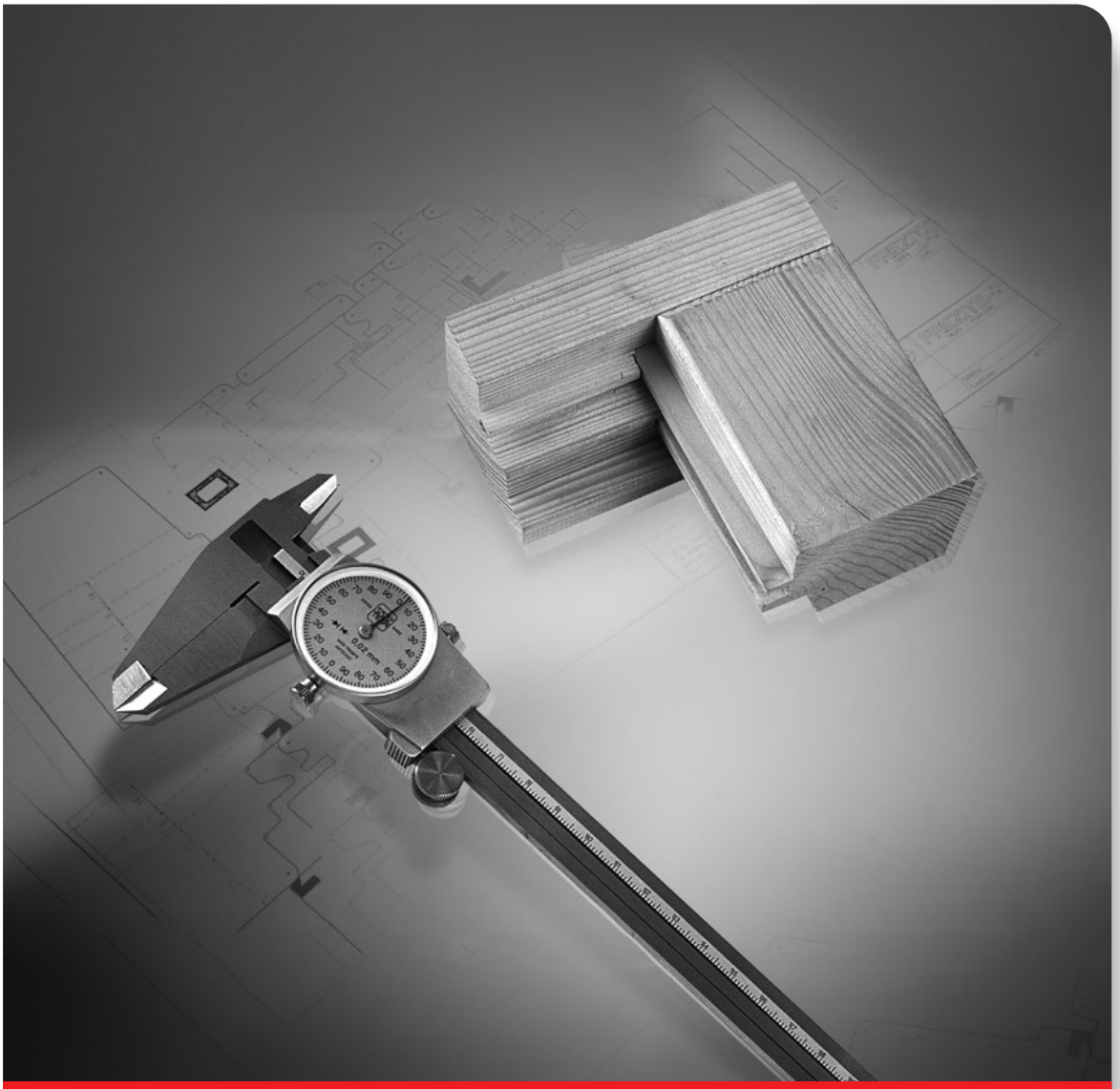
5 liter canister master batch, to dilute with 25 liter of water

Anwendung: Schnellentharzer für Werkzeug aus Stahl
Werkzeuge aus Aluminium dürfen mit dem Cleaner nicht in Berührung kommen.

Attention: *Only for steel tools. Do not use for aluminium-tools.*

ProChipper®

tooling systems



Informationen
Information

Konstruktionsmerkmale

EN 847-1: Maschinen-Werkzeuge für die Holzbearbeitung - Sicherheitstechnische Anforderungen.
Teil 1: Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter.
Dieser Teil der Europäischen Sicherheitsnorm regelt das Arbeiten an Holzbearbeitungsmaschinen und den Einsatz von Holzbearbeitungswerkzeugen in Bezug auf den aktuellen Stand der Sicherheitstechnik.

Manueller Vorschub - MAN

Für Handvorschub ist nur Gegenlaufspanung zulässig!
Die Werkstücke werden mit der Hand zugeführt und vorgeschoben ohne Verwendung mechanischer Spann- und Zuführeinrichtungen.
Konstruktionsmerkmale MAN:
Spandickenbegrenzung mit einem Schneidenüberstand von maximal 1,1 mm über die gesamte Schneidenprofillänge bei "Nichtrundform" (Abb.1) und von maximal 3,0 mm bei "kreisrunder" Werkzeugform (Abb.2).
Die Werkzeuge sind mit der maximalen und minimalen Drehzahl, sowie mit "**MAN**" gekennzeichnet.

Construction Specifications

EN 847-1 :Tools for woodworking. Safety requirements.
Part 1: Milling tools and circular saw blades.
This standard is applicable to all hazards arising from the design and use of tools for woodworking machines, and describes the methods for the elimination or reduction of these hazards by tool design and by the provision of information.

MAN - Manual Feed

Cutters for working on single machines with manual feed.These tools are designed to achieve the specific purpose of protecting the operator on the manual feed:
• Major reduction of the injuries, in case of contact with the tool in motion.
• Reduction of the danger of wood kickback when machining.These cutters are designed with:
• Not round form tool, with deflector, where the maximum difference between the cutting edge is 1,1mm (Fig.1)
• Round form tool, with maximum way out for the cutting edge of 3mm (Fig.2).
All cutters are marked with maximum and minimum working rotation.
This kind of tools is identified with the marking "**MAN**".

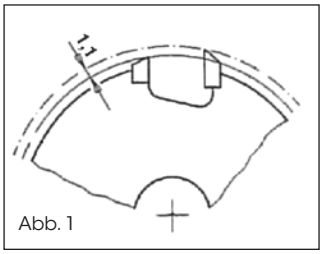


Abb. 1

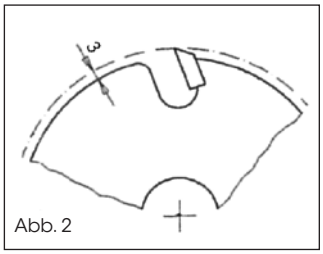


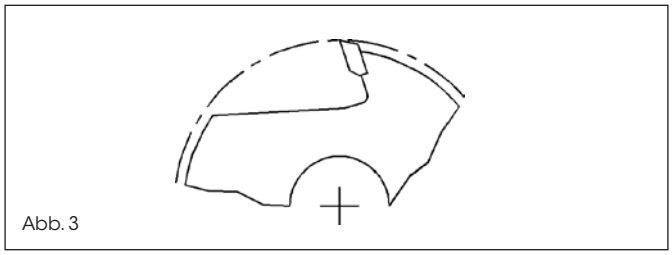
Abb. 2

Mechanischer Vorschub - MEC

Die Werkstücke werden durch kraftbetriebene Spann- und Zuführeinrichtungen vorgeschoben.
Konstruktionsmerkmale MEC:
Keine Spandickenbegrenzung, d.h., der Schneidenüberstand ist nicht begrenzt.
Die Werkzeuge sind mit der maximalen Drehzahl, sowie mit "**MEC**" gekennzeichnet. (Abb.3)

MEC - Mechanical Feed

Cutters meant for working in machines with automatic working and feed cycle. All cutters are marked with maximum admissible rotation (Fig.3).This kind of tools is identified with the marking "**MEC**"


Abb. 3

Terminologie

α	- Spanwinkel
β	- Keilwinkel
γ	- Rückenfreiwinkel
K	- Fasefreiwinkel
AW	- Achswinkel (Brustschräge)
γf	- Flankenfreiwinkel
γr	- Radialfreiwinkel
B	- Werkzeugbreite/ Schneidenlänge

Terminology

α	- Cutting angle
β	- Working angle
γ	- Front outlet angle
K	- alternating angle
AW	- Axial cut angle
γf	- Sidely outlet cut
γr	- Across outlet angle
B	- Cutter width/ Knife lenght

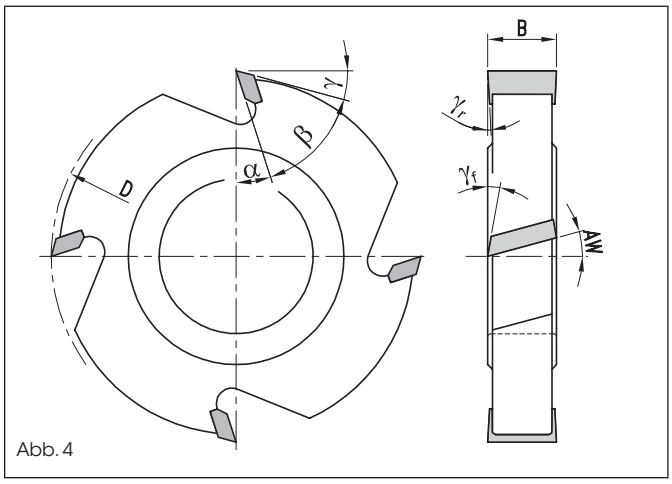


Abb. 4

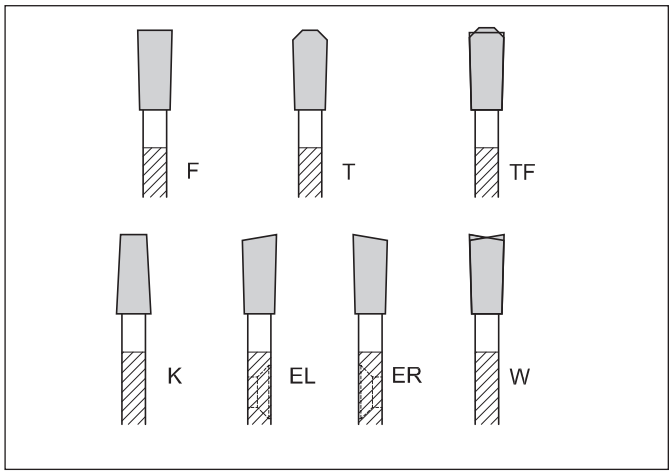
b	- Grundkörperstärke
C	- Fase/Rundmesser
d	- Bohrungsdurchmesser
D	- Werkzeugdurchmesser
Db	- Basisdurchmesser
DKN	- Doppelkeilnute
H	- Messerhöhe
HB	- Materialstärke
Hn	- Negative Helix (Spirale)
Hp	- Positive Helix (Spirale)
I	- Nutmesser
INF	- Unten liegend
KN	- Keilnut
KS	- Kühlschlitz
KSB	- Kreissägeblatt
L1	- Gesamtlänge
L2	- Nutzlänge
LH	- Linkslauf
MAN	- Manueller Vorschub
MEC	- Mechanischer Vorschub
ML	- Mitnahmeloch
n	- Drehzahl (RPM)
nmax	- Maximale Drehzahl
P	- Profil
Pt	- Profiltiefe

b	- Body thickness
C	- Chamfering/Rounding knife
d	- Bore
D	- Cutter diameter
Db	- Base diameter
DKN	- Double Keyway
H	- Knife lenght
HB	- Wood thickness
Hn	- Negative helix
Hp	- Positive helix
I	- Grooving knife
INF	- Inferior position
KN	- Keyway
KS	- Frigovit cooling slot
KSB	- circular sawblade
L1	-Total length
L2	- Cutting length
LH	- Left hand rotation
MAN	- Manual feed
MEC	- Mechanical feed
ML	- Pinhole
n	- R.P.M.
nmax	- maximum R.P.M.
P	- Profile
Pt	- Profile depth

R	- Radius
RH	- Rechtslauf
Rz	- Räumschneiden
S	- Schaftdurchmesser/ Messerstärke
SDB	- Spandickenbegrenzt
SUP	- Oben liegend
t	- Teilung
T	- Eingriffstiefe
TK	- Teilkreis
V	- Anzahl Vorschneider
Z	- Zähnezahl
ZB	- Zerspanbreite
ZS	- Anzahl Zerspanersegmente
∢	- Winkel

R	- Radius
RH	- Right hand
Rz	- Wipers
S	- Shank diameter/ Knife thickness
SDB	- With chip thickness limitation
SUP	- Superior cutting position
t	- Pitch
T	- Grooving depth
TK	- Pitch circle
V	- Spurs
Z	- Edges
ZB	- Hogger width
ZS	- Hogger segments
∢	- Bevel / Chamfer /angle

Zahnformen an HW Kreissägen **Circular Saw blades Tooth shapes**



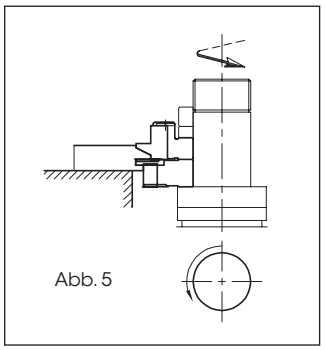
F	- Flachzahn
T	- Trapezzahn
TF	- Trapez-Flachzahn
K	- Konischer Zahn
ER	- Einseitig spitz, rechts
EL	- Einseitig spitz, links
W	- Wechselzahn

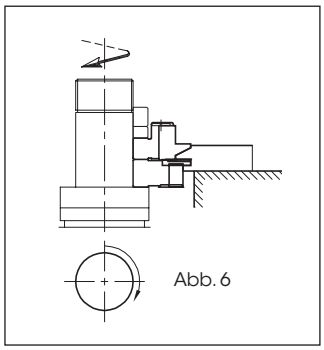
F	- Flat tooth
T	- Trapezoidal tooth
TF	- Trapezoidal-flat teeth
K	- Conical tooth
ER	- Top bevel tooth, right hand side
EL	- Top bevel tooth,left handside
W	- Alternative top bevel teeth

Werkzeug-Drehrichtung
• Rechtslauf (RH)
Vom Antrieb aus gesehen rechtsdrehend ("rechte-Hand-Regel"). Bei Sicht auf die Schneiden entgegen dem Uhrzeigersinn laufend. (Abb.5)
• Linkslauf (LH)
Vom Antrieb aus gesehen linksdrehend ("linke-Hand-Regel"). Bei Sicht auf die Schneiden mit dem Uhrzeiger laufend. (Abb. 6)

Cutter rotation sense
• Right hand rotation (RH)
Top view on tool: counter clockwise roration. (Fig. 5)

• Left hand rotation (LH)
Top view on tool: clockwise roration. (Fig.6)

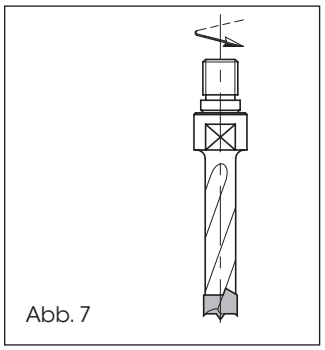

Abb. 5

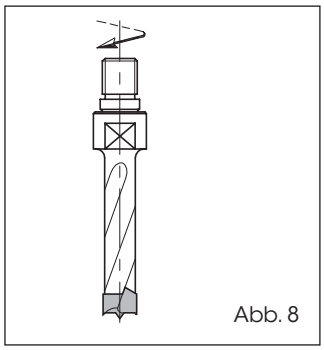

Abb. 6

Schaftwerkzeuge
• Linkslauf (LH)
Vom Antrieb aus gesehenlinksdrehend ("linke-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.7)
• Rechtlauf (RH)
Vom Antrieb aus gesehen rechtsdrehend ("rechte-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.8)

Shank tools
• Left hand rotation (LH)
Counter-clockwise rotation when viewed on top of the shank. (Fig.7)

• Righthand rotation (RH)
Clockwise rotation when viewed on top of the shank. (Fig.8)

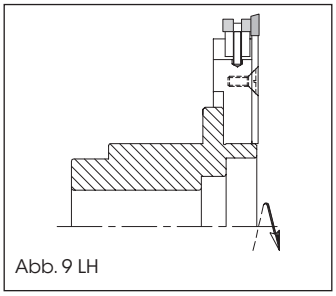

Abb. 7

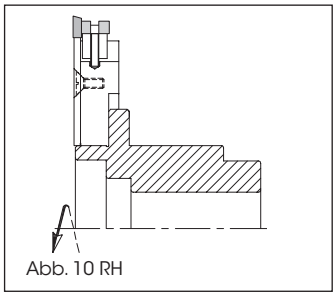

Abb. 8

Zerspaner
• Linke Zerspaner (LH) arbeiten auf der linken Seite der Maschine (Abb.9).
• Rechte Zerspaner (RH) arbeiten auf der rechten Seite der Maschine (Abb.10)

Hoggers
• Left-hand hoggers (LH) work on the left side of the machine (Fig.9)

• Right-hand hoggers (RH) work on the left side of the machine (Fig.10)


Abb. 9 LH


Abb. 10 RH

Eingriffskinematik
• Gegenlauf
Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes sind einander entgegengesetzt. (Abb.11)
Für Handvorschub ist nur Gegenlaufspanung zulässig!

Feed direction
• Cutter working against the feed
On the type of work the cutter and the wood movements are opposite to each other. The advantage on this would be the nice finishing for favourable cutting angles and the disadvantage is on the cutting against the wood grain. This type of cut is the only possible for manual feed (Fig. 11)

Mechanischer Vorschub - MEC

Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes stimmen überein. Nur für maschinellen Vorschub geeignet! (Abb.12)

Cutter working with the feed

On this type of work, cutter and wood movements are in the same sense. Enables well finished surfaces when curring towards the grain of the wood, requiring a small feed power and allowing higher feed speeds. It has the limitation of being able to work only on machines which tool feed is mechanical over the total lenght og the tool. (Fig. 12)

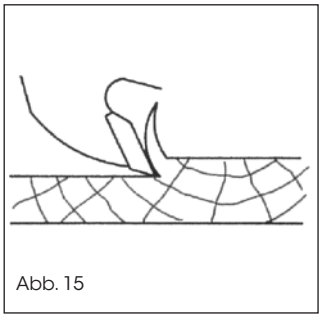


Abb. 15

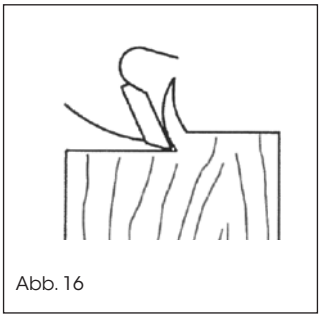


Abb. 16

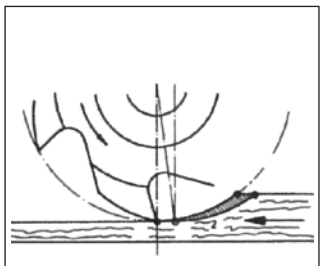


Abb. 11

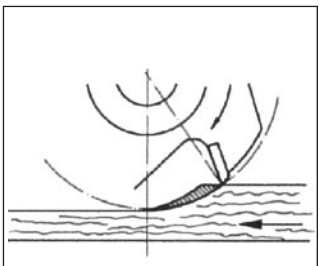


Abb. 12

Schnittrichtung

Längsschnitt mit der Faser (Abb.13) Leichte Bearbeitung, glatte Oberfläche und hohe Vorschubsgeschwindigkeit möglich.

Längsschnitt gegen die Faser. Schwierige Bearbeitung wegen Vorspaltung. Möglichst diese Schnittrichtung vermeiden. (Abb.14)

Cutting sense

Cutting towards the grain. Easy cut, producing a good quality surface and possible with high feed speeds. (Fig. 13)

Cutting against the grain. Difficult cut, as fibres trend to lift. If possible avoid this type of work. (Fig. 14)

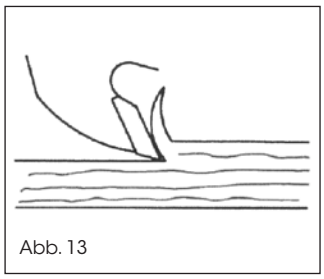


Abb. 13

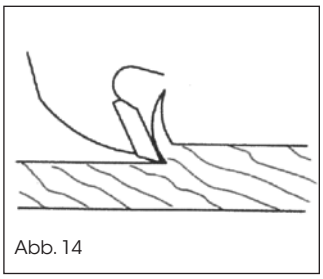


Abb. 14

Querschnitt
Bearbeitung einfach, jedoch leicht raue Oberfläche. (Abb.15)

Hirnschnitt-stirnseitig
Der Winkel zwischen der Bewegungsrichtung der Schneide und der Faserebene ist 90°. Bearbeitung schwer, leicht raue Oberfläche. (Abb.16)

Cross cut.
Teeth cut easily, but leave a rough surface (fig.15).

Cutting against the grain
Rotation of teeth 90° to direction of grain. Difficult cutting, rough surface. Only possible with low feed speeds. (Fig.16)

Vorschubgeschwindigkeit

Geschwindigkeit mit der das Werkstück dem Werkzeug oder das Werkzeug dem festgespannten Werkstück zugeführt wird.

Cutting feed

The quality to be obtained on a surface is associated to the cutting feed especially of each tooth feed and the number of teeth of the tool.

Durch die Faktoren Zähnezahl, Drehzahl und Zahnvorschub fz (aus Tabelle) wird die optimale Vorschubgeschwindigkeit ermittelt. (Abb.19)

The feed speed can be easily calculated as following and determined by the diagram (Fig.19)

$$V_f = \frac{fz \cdot Z \cdot n}{1.000}$$

V_f	- Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	V_f	- Feed speed (m/min)
Z	- Zähnezahl	Z	- Number of teeth
n	- Drehzahl (1/min)	n	- RPM (1/min)
fz	- Vorschub je Zahn (mm)	fz	- Feed per tip (mm)

Bei der Auswahl des Zahnvorschubes wird zwischen der Bearbeitung ohne Werkezugüberstand (Kreissägen) unterschieden. (Abb.17)

To choose the feed per tip it makes a difference if working with (sawing) or without hangover (milling). (Fig.17)

Für die Bearbeitung von Weichholz längs gelten folgende Werte:

To work softwood, please see the values below:

	Sägen (mm) *Sawing*	Fräsen (mm) *Milling/Planing*
Grobe Spanungsgüte *Rough finishing*	0,8 - 2,5	2,5 - 5,0
Mittlere Spanungsgüte *Medium finishing*	0,4 - 0,8	0,8 - 2,5
Feine Spanungsgüte *Fine finishing*	0,1 - 0,4	0,3 - 0,8

Abb. 17

Beispiel:
Für einen Fräser mit 4 Zähnen aus Hartmetall (HW), mit Durchmesser 140mm und einer Drehzahl von 6.000 Umdrehungen, ist für die Endbearbeitung (schlichten) der Werkstückvorschub zu ermitteln.

Example:
A cutter with 4 edges in Hard Metal, with 140mm diameter turning at 6.000 rpm for a finishing work. What is the cutting feed?

$$V_f = \frac{0{,}4 \times 4 \times 6.000}{1.000} = 9{,}6 \text{ m/min}$$

fz = 0,4 mm (siehe Tabelle)
Z = 4 Zähnezahl
N = 6.000 Umdrehungen/Minute

fz = 0,4 mm/r.p.m.
Z = 4 teeth
n = 6.000 r.p.m

Siehe auch Abb. 19.

By graphic calculation, see Fig.19.

Schnittgeschwindigkeit

Die Schnittgeschwindigkeit ist abhängig vom zu bearbeitenden Werkstoff, sie wird bestimmt von der Drehzahl und dem Durchmesser des Werkzeuges. Die Schnittgeschwindigkeit wird angegeben in m/s und errechnet sich nach folgender Formel:

$$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60.000} \text{ m/s}$$

D - Werkzeugdurchmesser in mm.
n - Drehzahl pro Minute
π - Konstante 3,14

Die Wahl einer günstigen Schnittgeschwindigkeit ist für das Erzielen eines guten Arbeitsergebnisses von Bedeutung.

Aus Abb.18+20 können Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeit abgelesen werden:

Cutting speed

The cutting speed, i.e. the speed of the cuter edge radius is calculated considering the diameter of the cutter on the cutting point and in the number of rotations (angular speed). It is calculated from the formula:

D - External diameter in mm
n - Number of rotations per min.
π - Constant = 3,14

The diagram of Fig. 18+20, recommends cutting speed values in each specific case.

Recommended speeds for different kinds of materials:

Werkstoff - Material	**V_c (Hs) (m/s)**	**V_c (HW) (m/s)**
Weichholz - *Soft wood*	50 - 80	60 - 90
Hartholz - *Hard wood*	40 - 60	50 - 80
Spanplatte - *Chipboard*	-	60 - 80
Sperrholz - *Plywood*	-	60 - 80
Thermoplaste - *Thermoplastics*	-	40 - 60
Aluminium - *Aluminium*	15-45	25 - 60

Abb. 18

Sicherheitshinweise

Die Werkzeuge sind konform zu europäischen Norm EN847-1 hergsetellt. Beim Umgang mit Maschinenwerkzeugen besteht durch die sehr scharfen Schneiden Verletzungsgefahr. Der Werkzeugeinbau und die Bedienung der Maschine darf nur durch sicherheitsmäßig unterwiesenes, sachkundiges Personal erfolgen.
Die Maschine ist gegen unbeabsichtiges Einschalten zu sichern:
Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden, die aufgrund ihrer Abmessung als zuverlässig gekennzeichnet sind.
Alle Teile einer Werkzeugkombination müssen für die vorgesehene Drehzahl zulässig sein.
Werkzeuge mit sichtbarem Verschleiß und Beschädigungen dürfen nicht verwendet werden.
Es empfiehlt sich Schutzhandschuhe zu tragen, um Schnittverletzungen zu vermeiden.
Die Werkzeugbefestigung hat mit den vom Maschinenhersteller vorgesehenen Spannmitteln zu erfolgen. Etwaige Anzugsdrehmomentangaben sind zu beachten und dürfen nicht überschritten werden.
Das Werkzeug ist mit richtiger Drehrichtung einzubauen.

Während der Benutzung:
Regelmäßig Schneidenverschleiß kontrollieren. Oft genügt eine Reinigung der werkzeug von Aufbauschneide, Harzansatz, um temporär verbesserte Ergebnisse zu erzielen.

Safety regulations

A wood cutter is considered a dangerous tool, due to it´s positive cutting angles, sharp cutting edges, and high working speeds.
As the manufacturer protects the tools against transport damages, also the user should have maximum care with the handling of the tool. The placementof the tools in a hard base may cause small cracks or even complete breakage of the cutting edge.
The tool and it´s fitting on the machine should be very well cleaned. The assembly and placement of the tool should only be made using grind spacers. Also assure that the fitting between the tool bore and the spindle is dirt free, in order to allow a smooth fitting of the tool in the spindle.
Assure that all the clamping screws that the tool has all of the cutting edges in perfect conditions.
Control the sense of rotation.
Compare the rotations admitted on the tool, with the one´s selected on the machine.
All the equipments should have the proper protections, according with the applied law. Use the proper protection for each type of job.

During use:
Control the wear of the tool. During the cut, chips of wood together with resin are glued in the cutting edges. This will provoke the reduction of the cutting angle, causing the diminishing of the capacity to remove the chips and consequently increasing the cutting effort. The cutter should be cleaned up frequently.

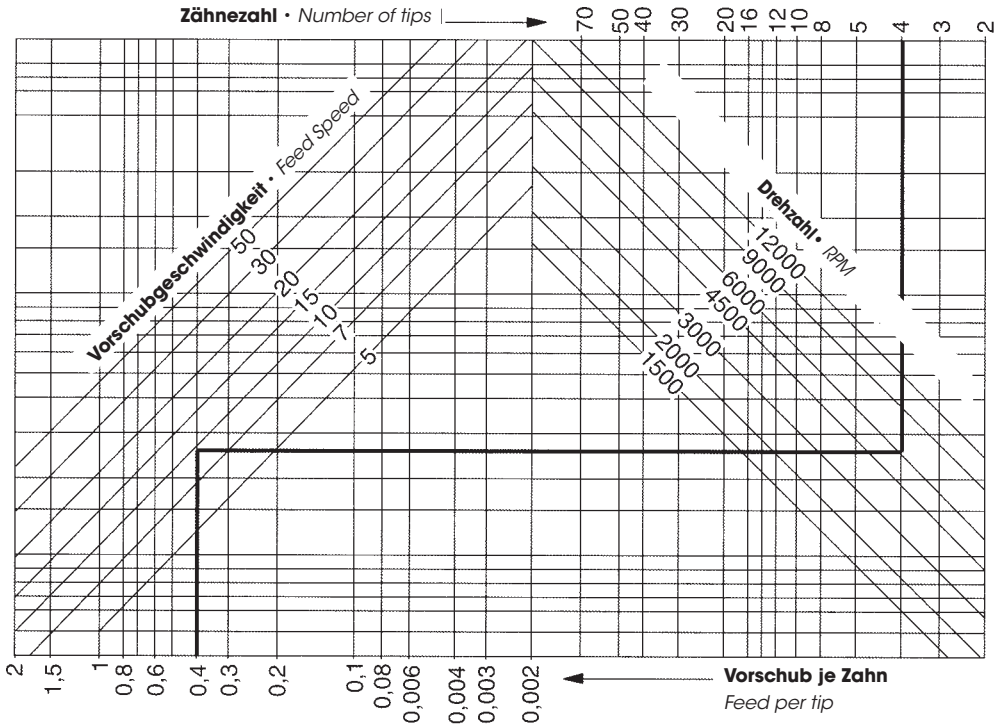

Zähnezahl • *Number of tips*
70 50 40 30 20 16 12 10 8 5 4 3 2
Vorschubgeschwindigkeit • *Feed Speed*
50 30 20 15 10 7 5
Drehzahl • *RPM*
12000 9000 6000 4500 3000 2000 1500
2 1,5 1 0,8 0,6 0,4 0,3 0,2 0,1 0,08 0,006 0,004 0,003 0,002
Vorschub je Zahn
Feed per tip

Abb.19

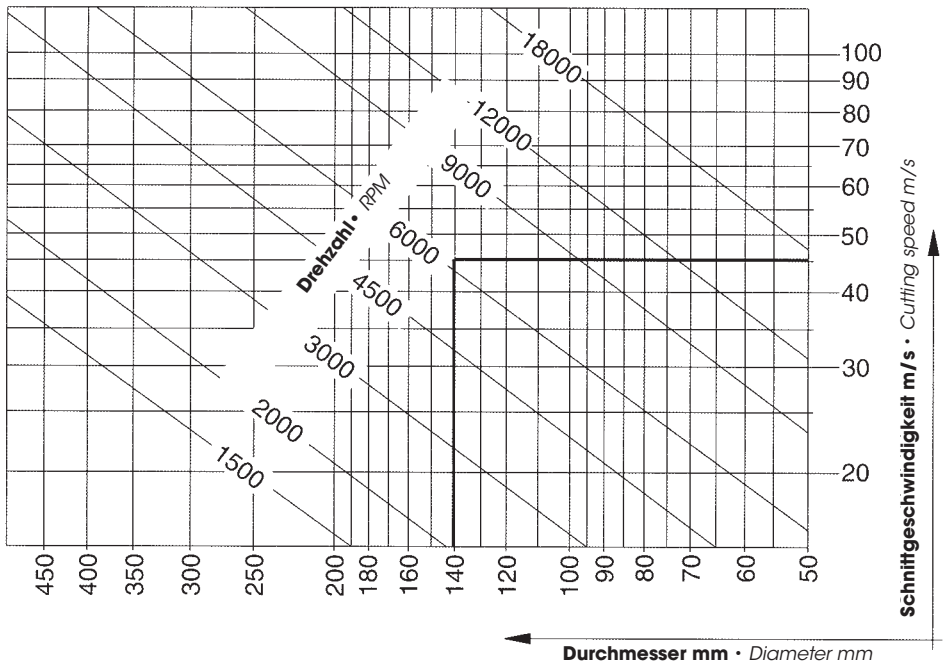

18000 12000 9000 6000 4500 3000 2000 1500
Drehzahl • *RPM*
100 90 80 70 60 50 40 30 20
Schnittgeschwindigkeit m/s • *Cutting speed m/s*
450 400 350 300 250 200 180 160 140 120 100 90 80 70 60 50
Durchmesser mm • *Diameter mm*

Abb. 20

Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie stets aktuell auf unserer Homepage unter http://www.pro-lock.de

You can find our current terms and conditions on our homepage http://www.pro-lock.de

Mit Erscheinen dieses Kataloges verlieren alle bisher herausgegebenen Kataloge und Prospekte ihre Gültigkeit.

Copyright ProLock® Werkzeugsysteme GmbH & Co. KG

Gartenstraße 95
D-72458 Albstadt-Ebingen
Tel +49 74 31 / 13 43 1-0
Fax +49 74 31 / 13 43 1-11
www.pro-lock.de
info@pro-lock.de

6. Auflage 5.2025

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieses Kataloges darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie oder einem anderen Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung der Firma ProLock® reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden. ProChipper®, ProLock® und GlueLiner® sind eingetragene Markenzeichen von ProLock® Werkzeugsysteme.

All rights reserved. ProChipper®, ProLock® and GlueLiner® are registered trademarks of ProLock® Werkzeugsysteme e.K. All copyrights and other intellectual property rights in text, images and other materials in this catalogue are the property of ProLock® Werkzeugsysteme.

§ 1 Vertragsabschluß und Vertragsinhalt

Die nachfolgenden Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen gelten ausschließlich – auch wenn im Einzelfall nicht Bezug darauf genommen wird – für alle unsere Angebote, Lieferungen und Dienst- und Werkleistungen und insbesondere auch für zukünftige Geschäfte.
Abweichende Vereinbarungen bedürfen zur Wirksamkeit unserer schriftlichen Bestätigung. Die Aufhebung vorgenannter Schriftformklausel kann nur schriftlich erfolgen. Abweichende Bedingungen des Bestellers gelten auch dann nicht, wenn wir ihnen im Einzelfall nicht ausdrücklich widersprechen. Unsere Verkaufsbedingungen gelten nur gegenüber Unternehmen im Sinne von §310 Abs.1 BGB.
.

§ 2 Angebote und Vertragsabschluß

(1) Unsere Angebote und Kostenvoranschläge erfolgen stets unverbindlich und freibleibend. Maßgeblich für den Vertragsabschluß ist unsere schriftliche Auftragsbestätigung. Maße, Gewichte, Abbildungen und Zeichnungen oder sonstige Angaben sind für die Ausführung nur verbindlich, wenn diese ausdrücklich schriftlich bestätigt wird. Die technischen Daten unserer eigenen und der in unserem Handelsprogramm befindlichen Produkte gelten unter dem Vorbehalt der Änderung.
(2) Für den Umfang des Auftrags ist unsere Auftragsbestätigung allein maßgebend. Spätere Ergänzungen, Abänderungen oder sonstige Nebenabreden bedürfen zu ihrer Wirksamkeit unserer schriftlichen Bestätigung.
(3) Maßangaben sind, sofern nicht anders gekennzeichnet, in Millimeter angegeben. Toleranzen nach DIN bzw. nach ProLock-Werknormen.

§ 3 Preise

(1) Die vereinbarten Preise sind Nettopreise in Euro ohne Verpackung, Fracht und Versicherung. Zu den Preisen kommt die Mehrwertsteuer in der jeweiligen gesetzlichen Höhe hinzu.
(2) Für die Berechnung der Nettopreise sind die von uns ermittelten Stückzahlen, Mengen und Gewichte maßgebend, wenn der Empfänger nicht unverzüglich widerspricht. Die Stückpreise gelten für angegebene Normalausführungen. Bei Nachbestellungen von Sonderanfertigungen behalten wir uns jeweils eine Neuberechnung der Preise vor.
(3) Werkzeugsätze aus Kombinationen berechnen wir nach den Preistafeln für Einzelwerkzeuge. Für Werkzeugkombinationen, die in der Preisliste nicht enthalten sind, wird für das funktionsbedingte Abstimmen ein Zuschlag in Höhe unserer allgemeinen Sätze erhoben.
(4) Für die Berechnung von Versand- und Verpackungskosten ist der von uns fakturierte Nettowarenwert ausschlaggebend. Inland: Für Bestellungen unter EUR 300.- erheben wir gewichtsabhängige Versand- und Verpackungskosten. Ab einem Nettowarenwert von EUR 300.- liefern wir bis zu einem Gewicht von 30kg, versand- und verpackungskostenfrei. Mehrkosten für Eilversand trägt der Besteller, ebenso besondere Verpackungs- und Versendungsformen nach Wunsch des Bestellers.
Ausland: Verpackungs- und Versandkosten werden ab Werk berechnet.
(5) Wir sind berechtigt, dem Besteller die üblichen Kosten einer Bonitätsprüfung in Rechnung zu stellen.
(6) Wenn sich nach Vertragsabschluß auftragsbezogene Kosten wesentlich ändern, sind die Vertragspartner verpflichtet, sich über eine Anpassung der Preise zu verständigen. Wesentlich ist eine Änderung dann, wenn sich die Entgelte jeweils um mehr als 20% ändern. Scheitert eine Einigung, sind wir binnen zwei Wochen nach Scheitern der Verhandlung zum Rücktritt berechtigt.

§ 4 Zahlungsbedingungen

(1) Soweit nicht anders vereinbart, ist der Rechnungsbetrag nach Rechnungsstellung innerhalb von 10 Tagen mit 2% Skonto oder spätestens nach 30 Tagen ohne Abzug zur Zahlung fällig. Lohnarbeiten (z.B. Reparaturen, Serviceleistungen) sind nach Rechnungsstellung sofort ohne Abzug zur Zahlung fällig. Vorgenannte Zahlungsfristen gelten als eingehalten, wenn wir innerhalb dieser Fristen über den Betrag verfügen können. Zahlungen sind frei an unsere Zahlstelle zu leisten. Der Barzahlung stehen Zahlungen auf eines unserer Geschäftskonten gleich, sobald wir über das Guthaben verfügen können.
(2) Die Aufrechnung ist nur mit unbestrittenen oder rechtskräftig festgestellten Forderungen zulässig. Ein Zurückbehaltungsrecht des Bestellers ist ausgeschlossen, soweit es nicht auf demselben Vertragsverhältnis beruht.
(3) Wir sind berechtigt, für erbrachte Leistungen Abschlagszahlungen zu verlangen.
(4) Bei Erstaufträgen liefern wir nur gegen Vorkasse bzw. Nachnahme.

§ 5 Lieferung

(1) Wir liefern ab unserem Werk oder Auslieferungslager, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart ist.
(2) Genannte Liefertermine gelten nur als unverbindliche Richtlinien, sofern sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind.
(3) Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung der Auftragsbestätigung, jedoch nicht vor Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigungen, Freigaben sowie vor Eingang einer vereinbarten Anzahlung.
(4) Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf die Absendung des Auftragsgegenstandes erfolgt oder die Versandbereitschaft dem Besteller mitgeteilt ist.
(5) Unvorhergesehene Ereignisse, die außerhalb unseres Willens liegen (z.B. Betriebsstörungen, Streik, Aussperrung bei uns, einem unserer Zulieferer oder bei einem Transportunternehmen), verlängern die Lieferzeit angemessen. Das Gleiche gilt bei nachträglicher Änderung der Bestellung.
(6) Richtige und rechtzeitige Selbstbelieferung bleibt vorbehalten. Zu vorzeitigen Lieferungen und Teillieferungen sowie zu Teilberechnungen sind wir berechtigt. Des Weiteren sind wir berechtigt, den vereinbarten Auftragsgegenstand zu ändern oder von ihm abzuweichen, wenn diese Änderung oder Abweichung unter Berücksichtigung unserer Interessen dem Besteller zumutbar ist.
(7) Wird die Lieferung auf Wunsch des Bestellers verzögert oder gerät der Besteller in Abnahmeverzug, so werden ihm, ab dem auf die Mitteilung der Bereitstellung der Auftragsgegenstände folgenden Kalendermonat, die durch die Lagerung entstandenen Kosten berechnet. Wir sind jedoch berechtigt, nach Ablauf einer angemessenen Frist, anderweitig über den Auftragsgegenstand zu verfügen und den Besteller mit angemessen verlängerter Lieferfrist neu zu beliefern.
(8) Wir kommen nicht in Verzug, wenn der Besteller seinerseits mit der Bereitstellung von Informationen, welche zur Durchführung des Vertrags erforderlich sind, im Rückstand ist.
(9) Bestellungen auf Abruf sind vorbehaltlich einer abweichenden Vereinbarung innerhalb von drei Monaten nach Auftragsbestätigung, vollständig anzunehmen. Nach Ablauf dieser Frist erfolgt die Rest- bzw. Gesamtlieferung auf Kosten des Bestellers. Der Besteller ist verpflichtet, die Lieferung anzunehmen. Ziffer (8) dieses Paragraphen gilt entsprechend.
(10) Wir behalten uns vor, in zumutbarem Umfang über oder unter der bestellten Menge zu liefern.

§ 6 Gefahrenübergang

(1) Die Gefahr geht auf den Besteller über, wenn dieAuftragsgegenstände unser Werk oder Lager verlassen, gleichgültig ob
mit eigenen oder fremden Transportmitteln.
(2) Verzögert sich die Lieferung aufgrund eines vom Besteller zu vertretenden Umstandes, geht die Gefahr mit der Mitteilung der Bereitstellung der Auftragsgegenstände auf den Besteller über. Das gilt auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder wir noch andere Leistungen, z.B. die Versendungskosten, Anfuhr oder Aufstellung übernommen haben.
(3) Ohne besonderes Verlangen des Bestellers wird eine Lieferung nicht gegen Bruch- und Transportschäden, Feuer, Diebstahl o.ä. versichert. Verlangt der Besteller den Abschluss einer Versicherung, wird diese auf Kosten des Bestellers abgeschlossen.

§ 7 Eigentumsvorbehalt

(1) Wir behalten uns das Eigentum an sämtlichen Auftragsgegenständen bis zur vollständigen Bezahlung aller gegenwärtigen und künftigen Forderungen aus der Geschäftsverbindung mit dem Besteller vor. Dies gilt ohne Rücksicht auf den Rechtsgrund und die Entstehungszeit der Forderungen, insbesondere also auch für Forderungen aus Wechsel, Scheck, Anweisung oder dem vom Besteller auszugleichenden Saldo aus einem bestehenden Kontokorrentverhältnis.
(2) Der Besteller darf einen unter Eigentumsvorbehalt stehenden Auftragsgegenstand weder verpfänden noch zur Sicherung übereignen. Bei Pfändung, Beschlagnahme oder sonstigen Verfügungen durch dritte Hand, hat er uns unverzüglich zu benachrichtigen. Er darf unter Eigentumsvorbehalt stehende Auftragsgegenstände nur im ordnungsgemäßen Geschäftsbetrieb weiterveräußern, sofern die Forderung aus der Weiterveräußerung auf uns übergeht. Für den Fall der Weiterveräußerung tritt der Besteller schon jetzt seine Forderung aus der Weiterveräußerung von Auftragsgegenständen, einschließlich der entsprechenden Forderungen aus Wechsel oder
Scheck, mit allen Nebenrechten an uns ab. Für den Fall, dass ein Auftragsgegenstand zusammen mit anderen, uns nicht gehörenden Waren, zu einem Gesamtpreis verkauft wird, erfolgt die Abtretung nur in Höhe des Betrages, den wir dem Besteller für den mitveräußerten Auftragsgegenstand einschließlich Mehrwertsteuer berechnet haben. Einer besonderen
Abtretungserklärung für den einzelnen Verkaufsfall bedarf es nicht.
(3) Der Besteller zieht die Forderungen aus der Weiterveräußerung treuhänderisch ein, solange wir hiermit einverstanden sind. Auf unser Verlangen hin teilt er seinem Besteller die Abtretung unter gleichzeitiger Anzeige an uns mit.
(4) Bei Verarbeitung, Verbindung oder Vermischung eines Auftragsgegenstandes mit anderen, uns nicht gehörenden Sachen, überträgt uns der Besteller hiermit einen Miteigentumsanteil an der neuen Sache in Höhe des dem Besteller berechneten Verkaufspreises einschließlich Mehrwertsteuer. Die neue Sache verwahrt der Besteller unentgeltlich für uns.
(5) Übersteigt der Wert der uns gegebenen Sicherungen unsere Forderungen insgesamt um mehr als 20%, so sind wir auf Verlangen des Bestellers insoweit zur Freigabe von Sicherheiten nach unserer Wahl verpflichtet.
(6) Bei einer Pflichtverletzung des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir nach Rücktritt vom Vertrag zur Rücknahme des Auftragsgegenstandes berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet. Die Kosten der Rücknahme hat in diesem Fall der Besteller zu ersetzen.
Für die Benutzung gelieferter und wieder zurückgeholter Gegenstände steht uns als Nutzungsentschädigung und zur Abgeltung einer eingetretenen Wertminderung ein Betrag zu, der dem marktüblichen Mietpreis für die Nutzungsdauer entspricht. Dem Besteller ist jedoch der Nachweis gestattet, dass uns ein Schaden nicht entstanden ist oder unser Schaden wesentlich niedriger als die Pauschale ist.

§ 8 Pfandrecht

Zur Sicherung unserer Forderungen steht uns aus dem Auftrag ein vertragliches Pfandrecht an dem in unseren Besitz gelangten Auftragsgegenstand zu. Das vertragliche Pfandrecht kann auch wegen Forderungen aus früher durchgeführten Aufträgen oder sonstigen Leistungen geltend gemacht werden, soweit diese mit dem Auftragsgegenstand im Zusammenhang stehen. Für weitere Ansprüche aus der Geschäftsverbindung steht uns ein vertragliches Pfandrecht nur dann zu, soweit diese Ansprüche unbestritten sind oder ein rechtskräftiger Titel vorliegt und der Auftragsgegenstand dem Besteller gehört.

§ 9 Mängelhaftung

(1) Die Mängelrechte des Bestellers setzen voraus, dass dieser seinen nach § 377 HGB geschuldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheiten ordnungsgemäß nachgekommen ist.
(2) Soweit ein Mangel vorliegt, sind wir nach unserer Wahl zur Nacherfüllung in Form einer Mängelbeseitigung oder zur Lieferung einer neuen mängelfreien Sache berechtigt.
(3) Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Kunde grundsätzlich nach seiner Wahl Herabsetzung der Vergütung (Minderung) oder Rückgängigmachung des Vertrages (Rücktritt) verlangen. Bei einer nur geringfügigen Vertragswidrigkeit, insbesondere bei nur geringfügigen Mängeln, steht dem Kunden jedoch kein Rücktrittsrecht zu.
(4) Wir haften nach den gesetzlichen Bestimmungen sofern der Besteller Schadenersatzansprüche geltend macht, die auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit, einschließlich von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit unserer Vertreter oder Erfüllungsgehilfen beruhen. Sofern uns keine vorsätzliche Vertragsverletzung angelastet wird, ist die Schadenersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
(5) Wir haften nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern wir schuldhaft eine wesentliche Vertragspflicht verletzen; in diesem Fall ist aber die Schadenersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
(6) Die Haftung wegen schuldhafter Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit bleibt unberührt; dies gilt auch für die zwingende Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz.
(7) Soweit nicht vorstehend etwas Abweichendes geregelt, ist die Haftung ausgeschlossen.
(8) Die Verjährungsfrist für Mängelansprüche beträgt 12 Monate, gerechnet ab Gefahrübergang.
(9) Die Verjährungsfrist im Falle eines Lieferregresses nach den §478, §479 BGB bleibt unberührt.

§ 10 Gesamthaftung

(1) Eine weitergehende Haftung auf Schadenersatz als in Ziffer 9 vorgesehen ist, - ohne Rücksicht auf die Rechtsnatur des geltend gemachten Anspruchs – ausgeschlossen.
Dies gilt insbesondere für Schadenersatzansprüche aus Verschulden bei Vertragsabschluß, wegen sonstiger Pflichtverletzungen oder wegen deliktischer Ansprüche auf Ersatz von Sachschäden gem. § 823 BGB.
(2) Soweit die Schadenersatzhaftung uns gegenüber ausgeschlossen oder eingeschränkt ist, gilt dies auch im Hinblick auf die persönliche Schadenersatzhaftung unserer Angestellten, Arbeitnehmer, Mitarbeiter, Vertreter und Erfüllungsgehilfen.

§ 11 Rechtswahl, Erfüllungsort und Gerichtsstand

(1) Auf alle mit uns bestehenden Rechtsbeziehungen ist deutsches Recht anzuwenden. Deutsches Recht ist auch für die Anwendung dieser Allgemeinen Geschäftsbedingungen maßgebend. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11.04.1980 über Verträge über den Warenkauf (CISG –„Wiener Kaufrecht“) ist ausgeschlossen.
(2) Erfüllungsort ist für beide Teile Albstadt, Gerichtsstand ist – auch für sämtliche Scheck- und Wechselklagen – der Sitz der Firma.
(3) für alle Rechtsbeziehungen zwischen uns und dem Auftraggeber gilt das für inländische Parteien maßgebende Recht der
Bundesrepublik Deutschland und Ausschuss der Vorschriften des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11. April 1980 über den internationalen Warenkauf (UNCITRAL – BGBI1989 II S 596).
(4) Wir sind nach unserer Wahl auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers zu klagen.

Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Bestimmungen des Vertrages mit dem Kunden einschließlich
dieser allgemeinen Geschäftsbedingungen ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, so wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen
Bestimmungen nicht berührt. Die ganz oder teilweise unwirksame
Regelung sollte durch eine Regelung ersetzt werden, deren wirtschaftlicher
Erfolg dem der unwirksamen möglichst nahe kommt.

AGB

Allgemeine Geschäftsbedingungen
General terms and conditions

Art. 1
Conclusion and subject of the agreement
The general terms and conditions of business and delivery below shall apply exclusively – even if no reference is made to them in the individual case – to all our offers, deliveries, services and work performed, and in particular also to future business transactions. Any deviating provisions agreed shall require to be confirmed by us in writing in order to be valid. The aforementioned clause requiring the written form may only be dispensed with in writing. Deviating General Terms and Conditions of Business of the Customer shall not be applicable, even if we do not expressly contradict them in the individual case. Our Conditions of Sale shall only apply to companies within the meaning of Sec. 310 (1) German Civil Code (BGB).

Art. 2
Offers and conclusion of the agreement
(1) All our offers and cost estimates are non-binding and subject to change without notice. For the conclusion of the agreement, our written order confirmation shall be pertinent. Measurements, weights, figures and drawings, or any other details, shall only be binding, in regard to the execution of the order, if the latter have explicitly been confirmed in writing. The technical data pertaining to our own products, as well as those to be found in our commercial range, shall apply subject to change.
(2) For the scope of the order, solely our written order confirmation shall be pertinent. Any subsequent additions, amendments or other subsidiary agreements shall require to be confirmed by us in writing in order to be valid.
(3) Unless they are marked to the contrary, all measurements will be given in millimetres. Tolerances shall be in accordance with the applicable DIN standards, or otherwise ProLock works standards.

Art. 3 Prices
(1) Prices agreed are in euros, exclusive of VAT, packaging, freight, postage and insurance. Value Added Tax, at the respective statutory rate, will be added to the prices.
(2) The numbers of items, quantities and weights ascertained by us shall be pertinent for calculating the net prices, unless the recipient immediately contests the latter. The unit prices shall apply to the standard execution types specified. When repeat orders are placed for specially-designed goods, we reserve the right to recalculate the price each time.
(3) We charge for tool sets consisting of combinations in accordance with the price lists for individual tools. For combinations of tools that are not included in the price list, a surcharge in the amount of our general rates is applied for adapting them in line with the intended function.
(4) The net value of goods invoiced by us shall be pertinent for calculating shipping and packing costs. Domestic orders: For orders under EUR 300.00 we charge for shipping and packing depending on the weight. As from a net value of goods of EUR 300.00 we deliver free of any shipping and packing costs up to a weight of 30 kg. Any additional costs incurred for express delivery are to be borne by the customer, as well as any special forms of packaging and despatch in line with the customer's wishes.
Orders from abroad: Packing and shipping costs are charged ex works.
(5) We shall be entitled to charge the customer the usual costs of a creditworthiness check.
(6) Should any costs relating to the order change considerably after concluding the transaction, the contracting parties shall be obliged to agree upon a price adjustment. A change in costs shall be deemed considerable if the respective charges increase or decrease by over 20%. Should no agreement be reached, we shall be entitled to withdraw from the contract within two weeks of the negotiations failing.

Art. 4 Terms of payment
(1) Unless anything to the contrary has been agreed, the amount invoiced shall be due for payment within 10 days of invoicing with a 2% cash discount or at the latest within 30 days of invoicing without any deduction. Work contracted out (e.g. repairs, services) shall be due for payment immediately upon invoicing, without any deduction. The aforementioned payment deadlines shall be deemed to have been complied only to the extent that we are able to access and use the funds within these deadlines. Payments must be made to our paying agent without any additional costs for us. Payment in cash shall be equivalent to payment to one of our business accounts once we are able to access and use the funds.
(2) Offsetting shall only be permissible with undisputed claims or any which have been established with legal finality. The customer shall have no right of retention unless it is based on the same contractual relationship.
(3) We shall be entitled to request payments to account for services provided.
(4) In the case of first orders, we shall only deliver in return for advance payment or cash on delivery.

Art. 5 Delivery
(1) Unless anything to the contrary has explicitly been agreed, we shall deliver ex works or distribution centre.
(2) Said delivery dates shall only be deemed non-binding orientational data, unless they have expressly been designated binding.
(3) The delivery deadline shall commence upon the order confirmation being submitted, however not prior to the customer producing any applicable documentation, authorisations and clearances to be obtained or prior to receipt of any deposit agreed.
(4) The delivery deadline is deemed to have been adhered to if the items to be delivered have left the factory prior to its expiry or readiness for despatch has been notified to the customer.
(5) Unforeseen events that are beyond our control (e.g. disruptions to business, strikes or lock-outs at either our premises or those of one of our suppliers or carriers) shall extend the delivery time accordingly. The same shall apply in the event of any retrospective changes to the order.
(6) We can only guarantee delivery times subject to timely and proper deliveries from our own suppliers. We shall be entitled to deliver prematurely or make partial deliveries, and also to issue interim invoices. We shall, moreover, be entitled to alter the agreed contractual items or deviate from its description if such alteration or deviation is reasonable for the customer, taking into account our interests.
(7) Should the delivery be delayed at the customer's wish, or should the customer default in formally accepting the deliveries in good time, any storage costs incurred shall be charged to the customer as from the calendar month following the notification of the contractual items being ready for acceptance. We shall, however, be entitled, following the setting and fruitless expiry of a reasonable deadline, to make use of the contractual items and/or to re-deliver them to the Customer with a reasonably extended deadline.
(8) We shall not be in default if the customer, on its part, is late in providing information that is necessary for us to be able to execute the contract.
(8) Call-off orders shall be accepted in full, subject to any agreement to the contrary, within three months of the order being confirmed. Following the expiry of this period, the residual or entire delivery shall be made at the customer's expense. The Customer shall be obliged to take delivery of the item purchased. Clause 8 of this Article shall apply mutatis mutandis.
(10) We reserve the right to deliver more or less than the quantity ordered, within a reasonable scope.

Art. 6 Passing of risk
(1) The risk shall pass to the customer once the contractual items leave our works or warehouse, regardless of whether by means of our own transport or third party transport.
(2) Should the delivery be delayed due to a circumstance that is the customer's fault, the risk shall pass to the customer upon the notification being issued that the contractual items are ready for acceptance. The latter shall also apply if partial deliveries are made, or if we have agreed to perform other services, e.g. relating to the shipping costs, making delivery or installation.
(3) Deliveries shall not be insured against breakage or damage in transit, fire, theft, etc., unless the customer specifically requests it. Should the customer request that insurance be concluded, the latter shall be concluded at the customer's expense.

Art. 7 Reservation of ownership
(1) We reserve our ownership in all items purchased until such time as payment of all present and future claims arising from the business connection with the customer has been made in full. The latter shall apply without regard to the legal grounds or the time at which such claims arise, i.e. in particular also to any claims arising from bills of exchange, cheques, money orders or the balance to be settled by the customer arising from an existing current account held with us.
(2) The customer may neither pledge items ordered that are subject to a reservation of ownership, nor assign them by way of security. In the case of distraint, seizure or any other dispositions by a third party, the customer shall be required to inform us without delay. It may only sell on contractual items that are subject to reservation of ownership in the orderly course of business, as long as the claim arising from the re-sale passes to us. In the event of selling the items on, the customer already at this point assigns to us its claims arising from the resale of contractual items, including the corresponding receivables arising from bills of exchange or cheques, along with any ancillary rights. In the event of an item ordered being sold together with

ProLock®

tool system

ProLock Werkzeugsysteme GmbH & Co. KG
Gartenstraße 95
D-72458 Albstadt-Ebingen
Tel +49 74 31 / 13 43 1- 0
Fax +49 74 31 / 13 43 1-11
www.pro-lock.de
info@pro-lock.de

05/2025