ProLock®

tool system



Sägeblätter
Saw Blades



Zerspaner
Machining Tools



Fräswerkzeuge mit Bohrung
Bored Cutting Tools



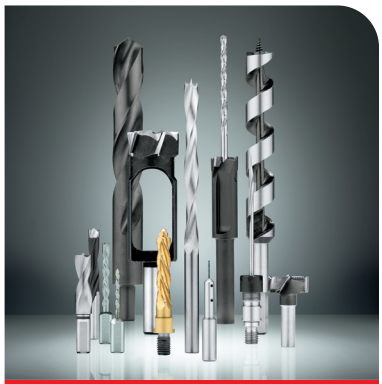
Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
Bored, profiled Cutting Tools



Nut- und Federfräser
Tongue and Groove Cutters



Fräswerkzeuge mit Schaft
Cutting Tools with Shank



Bohrer
Drill Bits



Diamant-Werkzeuge
Diamond Tools



Spannsysteme
Clamping Systems

Gesamtkatalog
Complete Catalogue

Sägeblätter
Saw Blades

Zerspaner
Machining Tools

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



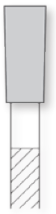
Sägeblätter

Saw Blades

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	*External TC-stabilised cutting edges*
B	Werkzeugbreite/ Schneidenlänge	*Tool width / Cutting 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 (TCT)*
HB	Materialstärke	*Material thickness*
i	Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden	*Internal TC-stabilised cutting edges*
INF	Unten liegend	*Inferior position*
KN	Keilnut	*Keyway*
KSB	Kreissägeblatt	*Circular saw blade*
LH	Linkslauf	*Counter-clockwise rotation*
MAN	Manueller Vorschub	*Manual feed*
MEC	Mechanischer Vorschub	*Mechanical feed*
ML	Mitnahmeloch	*Drive hole*
MLK	Kombi-Mitnahmebohrungen	*Combined drive holes*
n	Drehzahl (U/min)	*Rotational speed (rpm)*
n_{max}	Maximale Drehzahl	*Maximum speed*
RH	Rechtslauf	*Clockwise rotation*
Rz	Stabilisierungsschneiden	*Stabilising cutting edges*
SDB	Spandickenbegrenzt	*With limited chip thickness*
SML	Angesenkte Mitnahmelöcher	*Countersunk drive holes*
SUP	Oben liegend	*Superior position*
T	Teilung	*Pitch*
TK	Teilkreis	*Pitch circle*
Z	Zähnezahl	*Number of teeth*
ZB	Zerspanbreite	*achining width*
ZS	Anzahl Zerspanersegmente	*Number of machining segments*
∡	Winkel	*Angle*
	Kühlschlitze	*Cooling slots*
	Oxidbeschichtet	*Oxide-coated*
	Soundstar	*Soundstar (multiple riveted noise reduction)*
	Vernietet	*Riveted for noise reduction*
	Ausführung mit abgesetzer Nabe	*Version with offset hub*
	Lieferbar nach Verfügbarkeit	*Subject to availability*
	Diamant (PKD)	*Diamond (PCD)*

Zahngeometrien
Tooth Geometry



Flachzahn (F)
Flat Top Grind tooth (F)



Wechselzahn (W)
Alternate Top Bevel tooth (W)



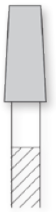
Wechselzahn mit Fase
Chamfered Alternate Top Bevel tooth



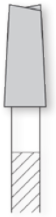
Trapez-Flachzahn (FT)
Triple Chip Grind(FT)



Trapezzahn
Trapezoidal tooth



Konischer Flachzahn
Conical Flat Top Grind tooth



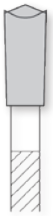
Konischer Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth, conical



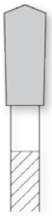
Zahn einseitig spitz
Tooth with single-point tip



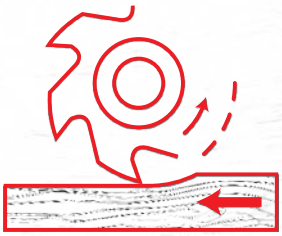
Zahn einseitig spitz, einseitig plan
Single-pointed, single-flat tooth



Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow face tooth (flat tooth alternates with inverted V tooth)



Dachzahn
Inverted V tooth

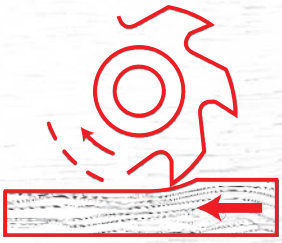


Gegenlauf

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

Counter-rotation / Conventional Milling

The tool's cutting motion and the workpiece's feed motion move in opposite directions. Suitable for manual and mechanical feed.



Gleichlauf

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

Synchronous Rotation / Climb Milling:

The tool's cutting motion and the workpiece's feed motion are synchronised. Suitable for mechanical feed only.



Längsschnitt mit der Faser

Einsatz von Werkzeugen mit kleiner Zähnezahl.

Longitudinal Cut along the Grain

Use of tools with small number of teeth.



Querschnitt gegen die Faser

Einsatz von Werkzeugen mit großer Zähnezahl.

Cross Cut against the Grain

Use of tools with a large number of teeth.



Hirnschnitt

Fasern müssen rechtwinklig abgeschnitten werden. Schwere Bearbeitung.

End Grain Cut

Fibres must be cut perpendicular to the grain. Suitable for heavy machining.

Schnittgeschwindigkeitstabelle
Cutting Speed Table

	Werkstoffgruppe *Material Group*	Schnittgeschwindigkeit *Cutting Speed* v_c (m/s)	Zahnvorschub *Feed per Tooth* f_z (mm/z)
Holz- und Holzwerkstoffe *Wood and wood-based Materials*	Furniere – *Veneers*	70 - 100	0,2 - 0,4
	Furnierte Platten – *Veneered panels*	60 - 90	0,08 - 0,2
	Hartfaserplatten – *Fibreboard*	50 - 80	0,08 - 0,2
	Hartholz, Exotenholz, längs – *Hardwood, exotic wood, rip-cut*	60 - 100	0,3 - 1,0
	HDF (Hochdichte Faserplatte – *High-density fibreboard)*	60 - 80	0,1 - 0,3
	MDF (Mitteldichte Faserplatte – *Medium-density fibreboard)*	60 - 80	0,1 - 0,3
	OSB (Oriented Strand Board)	60 - 80	0,1 - 0,2
	Pressschichtholz – *Pressed laminated wood*	40 - 70	0,05 - 0,25
	Spanplatte, roh – *Chipboard, raw*	60 - 100	0,1 - 0,3
	Spanplatte, KU beschichtet – *Chipboard, melamine-faced*	60 - 100	0,08 - 0,15
	Sperrholz, Lagenholz – *Plywood, laminated wood*	50 - 80	0,05 - 0,25
	Tischlerplatte (Stabplatte, Stäbchenplatte) – *Blockboard*	60 - 80	0,1 - 0,2
	Weichfaserplatte – *Low-density fibreboard*	60 - 100	0,1 - 0,3
	Weichholz, längs – *Softwood, rip-cut*	60 - 100	0,5 - 3,0
	Weichholz, quer – *Softwood, crosscut*	60 - 100	0,08 - 0,2
Kunststoff *Synthetic*	Duroplaste – *Thermosets*	40 - 70	0,05 - 0,15
	Elastomere – *Elastomers*	40 - 65	0,05 - 0,15
	HPL (Schichtstoffplatte – *High-Pressure Laminate)* Trespa®, Resopal®	50 - 80	0,03 - 0,1
	Mineralwerkstoff – *Mineral-based material* Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	50 - 80	0,03 - 0,1
	Thermoplaste – *Thermoplastics*	30 - 60	0,1 - 0,5
Metall *Metal*	Al-Knetlegierungen - *Aluminium wrought alloys* 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 – *Aluminium casting alloys* $AlMg_3$ [51300], $AlMg_5Si$ [51400]	2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08
	Al-Gusslegierung Si – *Aluminium casting alloys with silicon* $AlSi_{12}$	2000 - 2500 m/min	0,02 - 0,06
	Mg-Knetlegierungen – *Magnesium casting alloys* $MgMn_2$ [3.3520], $MgAl_3Zn$ [3.5312]	2000 - 3500 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
	Mg-Gusslegierung Si – *Magnesium casting alloys with silicon* Cu58	2000 - 3500 m/min 2000 - 3000 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
	Kupfer – *Copper* CuZn40Pb, CuZn30	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
	Messing – *Brass* $CuSn_6$, $CuSn_6Zn$	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
	Bronze – *Bronze* $CuSn_6$, $CuSn_6Zn$	200 - 400 m/min	0,02 - 0,06
Sonstige *Other Materials*	Faserzementplatte Eternit® – *Fibre cement board*	20 - 40	0,02 - 0,01
	Gipskartonplatte – *Plasterboard*	40 - 65	0,05 - 0,20
	Leiterplatte – *Printed circuit board (PCB)*	45 - 65	0,02 - 0,04
	Perlitbrandschutzplatte – *Perlite fire protection board*	40 - 60	0,05 - 0,20
	Stein- und Glaswolle Rockwool®, Isover® – *Rock and glass wool*	20 - 45	0,08 - 0,3

Schnittgeschwindigkeiten für HW-Kreissägeblätter m/s
Cutting Speeds for TC Circular Saw Blades 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 wird nach folgender Formel berechnet: $vs = \left(\frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000}\right)$

Dabei sind *D* in mm und *n* in 1/min einzusetzen.

Die auf den Werkzeugen angegebenen höchstzulässigen Drehzahlen n_{max} dürfen in keinem Fall überschritten werden!
Sie markieren die Sicherheitsgrenze und sind nicht identisch mit den Drehzahlen, die eine optimale Wirtschaftlichkeit gewährleisten.

Die obenstehende Tabelle zeigt den wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeitsbereich von Hartmetall-Präzisionssägeblättern in Abhängigkeit vom zu bearbeitenden Werkstoff. Bei der Bestimmung des Schnittgeschwindigkeitsbereichs für Verbundwerkstoffe ist grundsätzlich die abrasivste Komponente ausschlaggebend. Im Mittel können Zahnvorschübe *Sz* von etwa 0,075 mm bei größerer und etwa 0,15 mm bei geringerer Schnitthöhe *t* des anzuschneidenden Werkstücks angenommen werden.

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

Where D is in mm and n in 1/min.

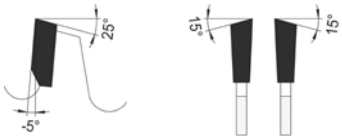
The maximum permissible speed n_{max} given on the tools must under no circumstances be exceeded!
They indicate the safety limit and are not identical to the speed rates that provide optimal economic efficiency.

The table above shows the economical cutting speed range for carbide-tipped precision saw blades, depending on the material being machined. When determining the cutting speed range for composite materials, the most abrasive component is always decisive. On average, tooth feed rates Sz of approx. 0.075 mm can be assumed at higher and approx. 0.15 mm at lower cutting heights t of the workpiece being cut.

0001 HW-Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel – Für Querschnitte
TC Crosscut Saw Blade, negative cutting angle - For sawing across grain

PG 03





Wechselzahn, negativer Spanwinkel
Alternate Top Bevel tooth, 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**

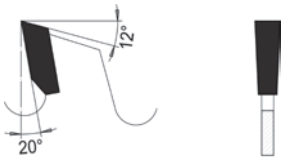
⊙ Geräuschreduzierend vernietet
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *riveted noise reduction*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0004 HW-Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden – Mustang Standard
TC Saw Blade with Stabilised Cutting Edges - Mustang Standard

PG 03





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Für Längsschnitte in nasses Massivholz bei mechanischem Vorschub — MEC HW
For cutting along grain in wet and long-fibred 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**
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

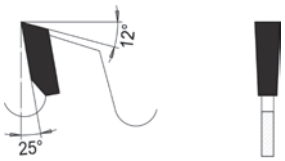
a *external TC-stabilised cutting edges*
SDB: *with limited chip thickness*

HW-Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden – Mustang Optimal

TC Saw Blade with Stabilised Cutting Edges - Mustang Optimal

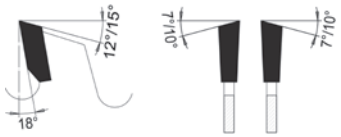
PG 03





Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Längsschnitte in nasses oder trockenes Massivholz bei großer Schnitthöhe MEC HW

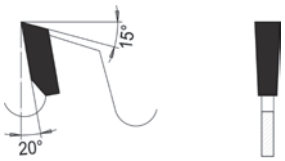
To cut wet or dry solid wood along the grain. For big cutting heights

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**

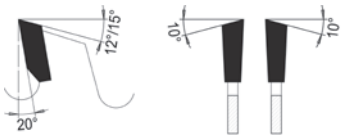
ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
a Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
SDB: Spandickenbegrenzt
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

ⓘ *version with offset hub*
a *external TC-stabilised cutting edges*
i *internal TC-stabilised cutting edges*
SDB: *with limited chip thickness*
MLR: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*





Flachzahn
Flat Top Grind 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 manual or mechanical rip-cuts in dry or wet solid wood

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 *internal TC-stabilised cutting edges*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
MLR: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*
SDB: *with limited chip thickness*

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge.

For glueable cutting surfaces, please ask for the GlueLiner® planing saw.

0004 HW-Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden – Mustang Super

TC Saw Blade with Internal Stabilising Cutting Edges - Mustang Super

PG 03



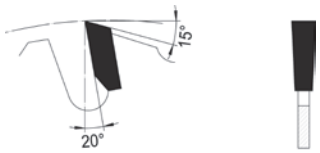
Stabile Ausführung mit innenl. Stabilisierungsschneiden für Längsschnitte in Massivholz MEC/MAN **HW**

Robust design with internal stabilising cutting edges for rip-cuts in solid wood

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 *internal TC-stabilised cutting edges*
SDB: *with limited chip thickness*



Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

0004 HW-Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden – Mustang Extra

TC Saw Blade with Internal Stabilising Cutting Edges - Mustang Extra

PG 03



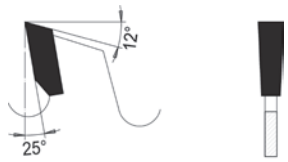
Dünnschnittsägeblatt für Längsschnitte in Massivholz MEC/MAN **HW**

Thin-kerf saw blade for rip-cuts in solid wood

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**

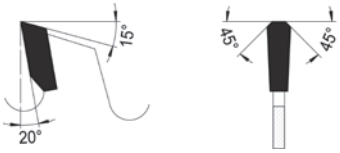
Weitere Abmessungen in Sonderfertigung auf Anfrage
i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

other dimensions for custom-made products available on request
i *internal TC-stabilised cutting edges*



Flachzahn

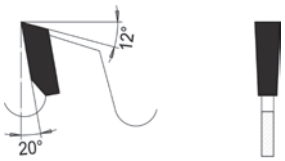
Flat Top Grind tooth



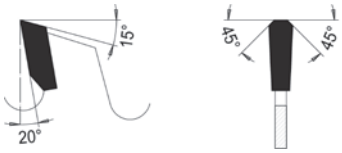
Trapezzahn

Triple-chip tooth

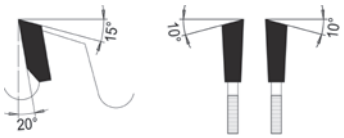




Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapezzahn
Triple-chip tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Längsschnitte in trockenes und gehobeltes Weich- und Hartholz MEC/MAN **HW**
For rip-cuts in dry, planed softwood 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**
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**
	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 offset hub*
🌡 *cooling slots*
SDB: *with limited chip thickness*

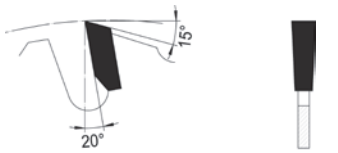
0005 HW-Trennkreissägeblatt – Für Längsschnitte
TC Cut-Off Saw Blade - For Rip-Cuts

PG 03

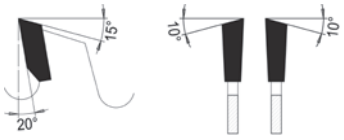


Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz MEC/MAN HW
For rip-cuts in dry softwood and solid wood with manual or mechanical feed

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**



Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

GlueLiner®
the circular saw for glueline edges

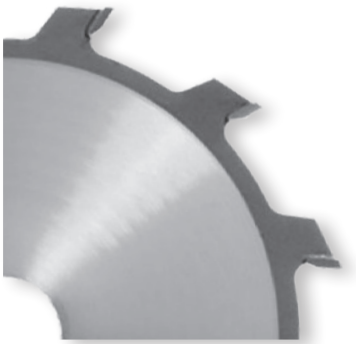
🌡 Kühlschlitze
SDB: Spandickenbegrenzt
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

🌡 *cooling slots*
SDB: *with limited chip thickness*
MLR: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge (GL).
For glueable cutting surfaces, please ask for GlueLiner® planing saw (GL).

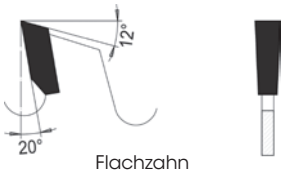
0005 HW-Zerspanerscheibe – Für Längsholzzerspanung
TC Cutting Wheel - For Longitudinal Wood Machining

PG 03



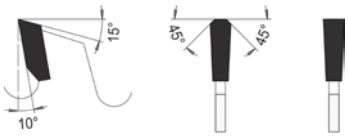
Für Aufbauzerspaner zum Besäumen MEC HW
For assembly hoggers for hardwood trimming

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**



Flachzahn
Flat Top Grind tooth





Trapez- und Flachzahn
Trapezoidal tooth and Flat Top Grind tooth



Zur Herstellung verleimfähiger Schnittflächen in Längsschnittbetrieb MEC HW
For glueable surfaces in rip-cutting

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: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*

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

- Die Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine ausrissfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität.
- Durch die geänderte Spanabfuhr sind keine lärmverursachenden Spanräume nötig, dies ermöglicht einen geräuscharmen Betrieb.
- Die Standzeiten werden deutlich erhöht, da die Spanabfuhr ohne Mehrfachzerspanung erfolgt.

GlueLiner® LowNoise Sägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

*The basic body of **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability.*

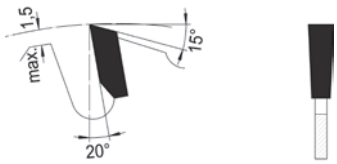
- *The chips accumulate laterally in the recessed annular rings, which prevents the chips from damaging the material edges. This ensures a tear-free and perfect cutting edge with exact finish-cut quality.*
- *Due to the optimised chip removal, no noise-generating chip spaces are required. This enables low-noise operation.*
- *Tool life is significantly increased because chip removal occurs without multiple re-cutting.*

***GlueLiner® LowNoise** circular saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.*

0007 HW-Säumerkreissägeblatt mit Kühlschlitzen – Für Längsschnitte
TC Slitting Saw Blade With Cooling Slots - For Rip-Cuts

PG 03





Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz, auch als Randsäge zu verwenden MEC/MAN HW
Robust design for rip-cutting solid wood, also suitable for edging saws

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**

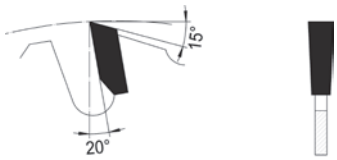
🌡 Kühlschlitze
SDB: Spandickenbegrenzt

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

0008 HW-Zuschnittkreissägeblatt – Für Längsschnitte
TC Cut-To-Size Saw Blade - For Rip-Cuts

PG 03





Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz MEC/MAN HW
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood

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**

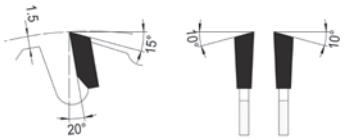
SDB: Spandickenbegrenzt
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: *with limited chip thickness*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0010 HW-Zuschnittsägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Cut-To-Size Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 03





Wechselzahn, spandickenbegrenzt
Alternate Top Bevel tooth with limited chip thickness

Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Span- und Tischlerplatten MEC/MAN **HW**
For rip- and cross cutting of softwood and hardwood, and 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**

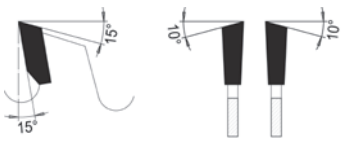
𝄐 Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: Spandickenbegrenzt

𝄐 *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*

0012 HW-Formatkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Panel Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 03





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Span- und Tischlerplatten sowie Schicht- und Presshölzer MEC/MAN **HW**
For chipboards, blockboards, laminated and pressed wood

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: Angesenktes Mitnahmeloch

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SML: *countersunk drive hole*

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge.

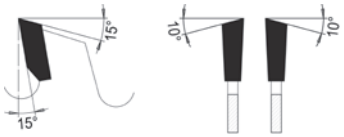
For glueable cutting surfaces, please ask for GlueLiner® planing saw.

GlueLiner®
the circular saw
for glueline edges

0013 HW-Dünnschnittsägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Thin-Kerf Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 03





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Dünnschnittsägeblatt für Trennschnitte in Edelhölzer und Furnierpakete
Thin-kerf saw for fine woods and veneer packs

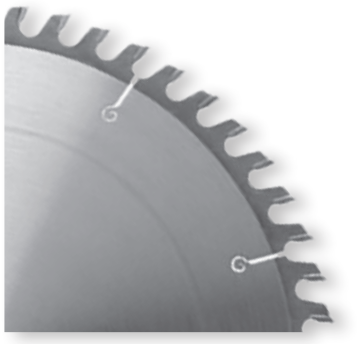
MEC/MAN | HW

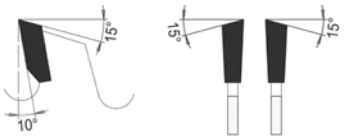
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	30W	MLK	**0013.180.30**
200	2,0	1,4	30	34W	MLK	**0013.200.31**
	2,4	1,8	30	36W	MLK	**0013.200.30**
250	2,7	2,0	30	40W	MLK	**0013.250.30**
	2,1	1,4	30	42W	MLK	**0013.250.31**
	2,1	1,4	30	80W	MLK	**0013.250.32**
300	2,7	2,0	30	48W	MLK	**0013.300.30**
350	2,7	2,0	30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

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

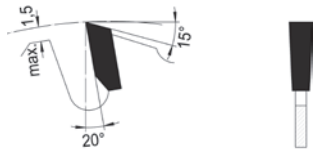
0014 HW-Universalkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Universal Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 03





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Für Abbundanlagen
For joinery machines

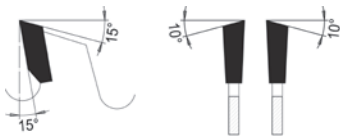
MEC/MAN | HW

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	6,8	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 riveted noise reduction
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*
i *internal TC-stabilised cutting edges*





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für den universellen Einsatz in Holz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Kunststoffen MEC/MAN **HW**
For universal use in wood, wood- and panel-based, and synthetic materials

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**
550	4,8	3,4	30	44W			**0014.550.29**
	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**
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**

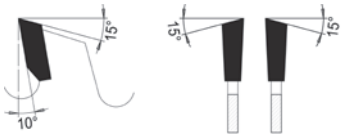
𝄞 Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: Spandickenbegrenzt

𝄞 *multi-riveted noise reduction*
MLK: *combined drive holes 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*

0015 HW-Vielzahnsägeblatt – Für Plattenzuschnitte und Holzquerschnitte
TC Multi-Tooth Saw Blade - For Panel Cuts and Cross Cuts in Wood

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 cutting edges and smooth cuts, please ask for the GlueLiner® precision version.

Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen
Multi-tooth saw blades for thin panel material and quick cross-cut saws

MEC/MAN | HW

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**

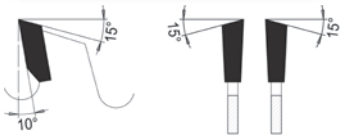
℄ Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

℄ *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0016 HW-Vielzahnsägeblatt – Für Plattenzuschnitte und Holzquerschnitte
TC Multi-Tooth Saw Blade - For Panel Cuts and Cross Cuts in Wood

PG 03





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer
Thin-kerfed design for sizing plastic-laminated boards and profiled woods

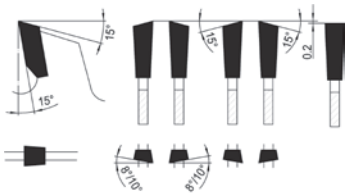
MEC/MAN | HW

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

⊙ *riveted noise reduction*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





GlueLiner® 5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG
precision design

Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten | MEC/MAN | HW
For finished cuts in mouldings, cross cuts, and panel cuts

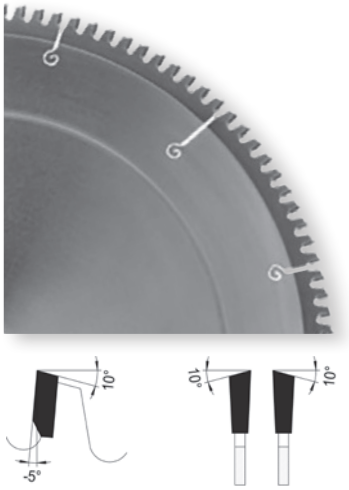
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	4,0	2,8	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	**0515.100.30**
	5,0	4,0	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	**0515.100.31**
120	4,0	2,8	20	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.120.20**
	5,0	4,0	20	35 5+		SCM/Morbidelli	**0515.120.21**
125	4,0	2,8	20	35 5+	4 SML*4,5-8,0/35 im UZ oben 4 SML*4,5-8,0/35 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 10,5 mm 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 a diameter of 10.5 mm*
5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*
low cutting pressure for excellent chip-free cuts
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0018 HW-Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel – Querschnitt unterschiedlicher Materialien
TC Crosscut Saw Blade, Negative Rake Angle - Cross-Cutting Different Materials

PG 03



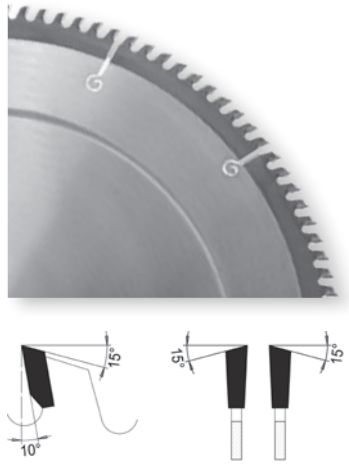
Wechselzahn, negativer Spanwinkel
Alternate Top Bevel tooth with negative rake angle

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

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

0017 HW-Kunststoffkreissägeblatt – Für Formatzuschnitte
TC Plastic Circular Saw Blade - For Cut-To-Size

PG 03



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für dünne Kunststoffplatten, Profile und Furnierfeinschnitte | MEC/MAN | HW
For processing thin plastic sheets, profiles, and fine veneer cuts

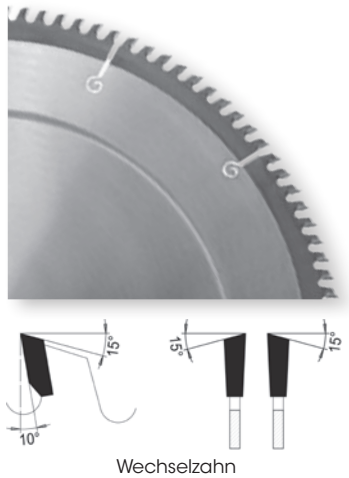
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
150	2,2	1,6	30	60W				**0017.150.30**
160	2,2	1,6	16	64W	1/6/33	Scheer		**0017.160.16**
180	2,2	1,6	16	72W	1/6/33	Scheer, Mayer		**0017.180.16**
200	2,2	1,6	30	80W				**0017.200.30**
220	2,2	1,6	30	88W				**0017.220.30**
250	2,2	1,6	30	100W	MLK			**0017.250.30**
300	2,2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

𝄞 *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0017 HW-Kunststoffkreissägeblatt, abgesetzter Grundkörper – Für Formatzuschnitte
TC Plastic Circular Saw Blade - For Cut-To-Size

PG 03



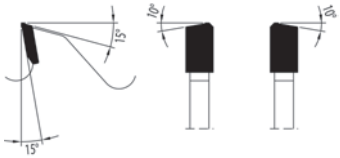
Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Extra dünn mit abgesetztem Grundkörper für dünne Platten und Furniere | MEC/MAN | HW
Extra thin with recessed body for thin panels and veneers

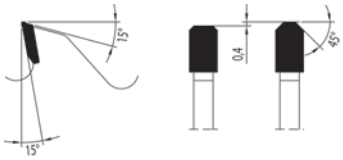
D	B	b	d	Z	H	ML	Maschine		Art. Nr.
160	1,5	2,4	16	48W	38	1/6/33	Scheer	ⓘ	**0017.161.16**
180	1,5	2,4	16	54W	38	1/6/33	Scheer	ⓘ	**0017.181.16**
	1,5	2,4	30	54W	38	MLK			**0017.181.30**
200	1,5	2,4	30	60W	38				**0017.201.30**
250	1,5	2,4	30	80W	38				**0017.251.30**

ⓘ Ausführung mit abgesetzter Nabe
ⓘ *version with offset hub*

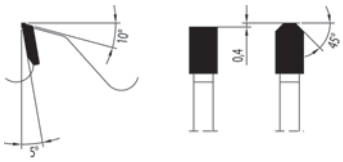




Typ A
Wechselzahn, wechselseitig angefast
Alternate Top Bevel tooth, alternately chamfered



Typ C
Trapez-Trapezzahn
Trapezoidal-trapezoidal tooth



Typ D
Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Fertigschnitte in Kunststoff, Aluminium und Möbelplatten – Für höchste Präzision
Precision finished cuts in plastics, aluminium, and furniture panels
MEC/MAN **HW**

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	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**
	4,8	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**
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: *combined drive hole - bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
A *finished cut in thermoplastics and solid wood*
C *finished cut in thermosets*
D *finished cut into non-ferrous metals*

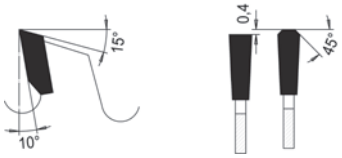
Ausführung mit balliger Zahnflanke und Spiegelschliff für absolut ausbruchfreie Schnittkanten
version with convex tooth flank and mirror grind for razor-sharp and breakout-free cutting edges

SplineCut
the circular saw for finished edges

0021 HW-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
TC Panel Saw Blade - For Panel Cuts

PG 03





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten mit Vorritzer Typ 0026
For cutting laminated furniture panels 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

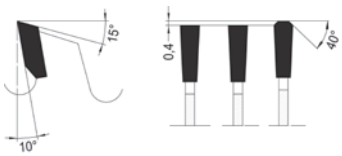
⊙ *riveted noise reduction*
℘ *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Bei beidseitig beschichteten Platten empfiehlt sich die Verwendung eines Vorritzsägeblattes auf der Austrittseite, siehe Typ 0026.
For double-sided laminated panels, it is recommended to use a scoring saw blade on the discharge side, see type 0026.

0221 HW-Formatkreissägeblatt „SuperPlus“ – Für Längs- und Querschnitte
TC Panel Saw Blade “SuperPlus“ - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 03





Trapez-Flach-Flachzahn
Trapezoidal-flat-flat tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten – Super Plus für hohe Standwege mit Vorritzer 0026
For cutting laminated furniture panels - Super Plus for long service life with scoring blade type 0026

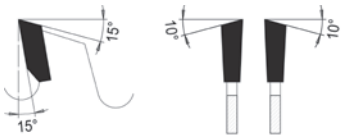
MEC/MAN | HW

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**

ⓘ Besonders abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *extreme abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 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 als Paket MEC HW
For sizing wood and panel materials, individually or bundled

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
305	4,4	3,0	30	54W	NLK + 2/13/94	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**

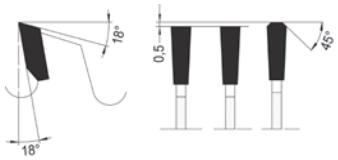
⊙ Geräuschreduzierend vernietet

⊙ *riveted noise reduction*

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

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws
other versions up to ⌀1000 mm available on request
For tear-free cutting edges and smooth cutting surfaces, please ask for GlueLiner® precision version.





Flach-Flach-Trapezzahn
Flat-flat-trapezoidal tooth

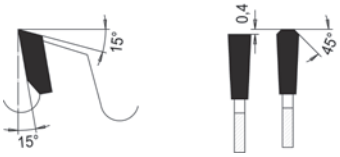
Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder als Paket MEC HW
Sizing cuts with high feed rates and long service life, individually or bundled

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 und Druckbalkensägen
- 3-fach geschliffene Flach-Flach-Trapezzahn-Gruppen (FFT) sorgen für bessere Spanaufteilung
- Extrem abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege
- Zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.

- *main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws*
- *ground in 3-way flat-flat-trapezoidal tooth groups ensures optimum chip division*
- *extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life*
- *for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard, fibre and composite materials as well as fibre-reinforced plastic panels. The tooth form permits tear-free panel undersides only when used in conjunction with a scoring saw blade.*



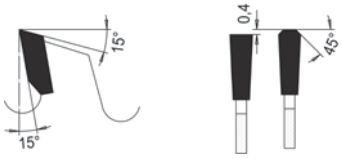


Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

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	3,2	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	**0024.300.61**
	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**
305	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer	**0024.305.31**
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	3,2	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**
330	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	**0024.330.50**
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	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans	**0024.350.30**
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer	**0024.350.31**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Pan- hans	**0024.350.35**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Pan- hans	**0024.350.36**
	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	**0024.350.61**
	4,4	3,2	75	72FT		Homag, Giben	**0024.350.75**
	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	**0024.355.75**
	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**





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

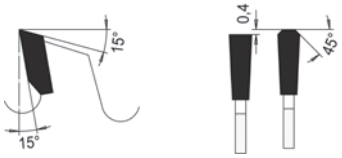
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	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		**0024.355.66**
	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		**0024.355.80**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	⊙	**0024.355.81**
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		**0024.360.67**
	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		**0024.370.31**
380	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**
	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		**0024.380.61**
	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		**0024.380.82**
	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	84FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⊙	**0024.381.61**
	4,8	3,5	60	96FT	2/14/100 2/14/125	Homag		**0024.381.62**
400	4,25	3,2	30	72FT		Scheer		**0024.400.32**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Holz-Her		**0024.400.30**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling		**0024.400.31**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon		**0024.400.60**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben		**0024.400.75**
	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		**0024.400.81**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		**0024.400.82**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		**0024.400.84**
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco		**0024.400.65**
420	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125	Homag		**0024.420.60**

⊙ Geräuschreduzierend vernietet
⊙ *riveted noise reduction*



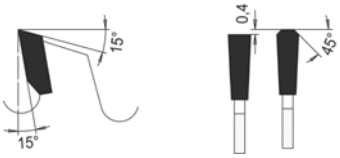


Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

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	**0024.420.61**
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125 2/19/120	Homag	**0024.420.62**
430	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her	**0024.430.30**
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	**0024.430.60**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	**0024.430.76**
	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+	4/19/120 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	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	**0024.450.30**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Mayer	**0024.450.31**
	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	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110	Gabbiani	**0024.450.80**
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110	Gabbiani	**0024.450.81**
	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**
460	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.460.30**
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.460.32**
470	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.470.70**
	4,8	3,5	75	72FT	4/11/105 2/7/110	Giben	**0024.470.76**
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.480.31**
	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	**0024.480.60**
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	**0024.480.70**
	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	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.480.32**





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

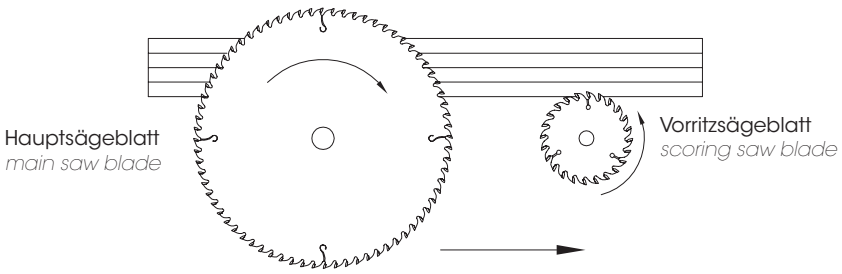
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
500	4,8	3,5	60	60FT	2/11/115	Homag	**0024.500.60**
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115	Homag	**0024.500.61**
510	4,8	3,5	80	72FT	2/19/130 4/19/120 4/11/130	Biesse Selco	**0024.510.80**
520	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	**0024.520.30**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	**0024.520.60**
	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130	Biesse Selco	**0024.520.70**
530	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**
	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	**0024.580.40**
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**
700	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**
750	7,0	5,0	80	72FT	2/17/110	Anthon	**8824.750.032**

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

- HW-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span-, Faser- und Verbundwerkstoffe sowie faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.

Main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

- *TC circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic coated chipboard, fibre and composite materials as well as fibre-reinforced plastic panels. The tooth form permits tear-free panel undersides only when used in conjunction with a scoring saw blade.*

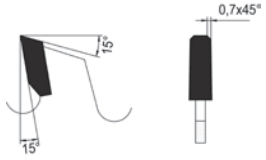


0428 HW-Formatkreissägeblatt „Solution“ – Für Fertigschnitte in beschichtete Platten

TC Panel Saw Blade “Solution“ - For Finishied Cuts in Laminated Panels

PG 03





Trapezzahn

Trapezoidal tooth

Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder als Paket
Sizing cuts with high feed rates and long service life, individually or bundled

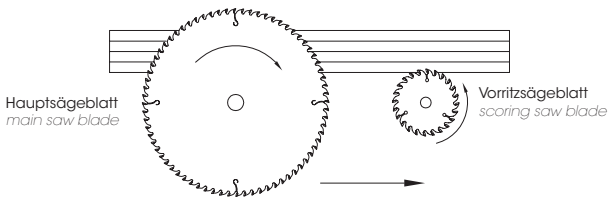
MEC | HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
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 und Druckbalkensägen
Besonders abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws
extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life

🌡 Kühlschlitze
🌡 *cooling slots*

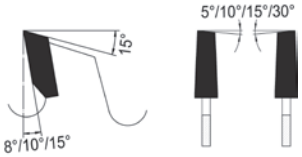


0026 HW-Vorritzkreissägeblatt – Einteilig, über konischen Schliff einstellbar

TC Scoring Circular Saw Blade - Single-piece, Adjustable via Conical Grind

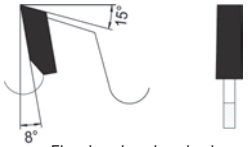
PG 03





Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

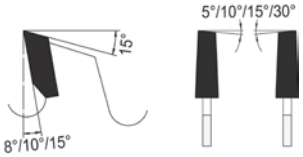
Flat Top Grind tooth, conical

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**
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**
	4,4–5,2	3,2	20	24F kon.		Gabbiani	**0026.125.25**
	4,4–5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	**0026.125.26**
127	3,8–4,6	2,8	45	24F kon.			**0026.127.05**
	4,0–4,8	2,8	45	24F kon.			**0026.127.45**
	4,4–5,2	3,2	45	24F kon.		Mayer, Giben	**0026.127.46**
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**
	3,6–4,4	2,6	30	28F kon.			**0026.150.34**
	4,4–5,2	3,2	30	28F kon.		Mayer, Felder	**0026.150.35**
	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**
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**
	4,4–5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	**0026.160.56**
180	3,2–4,0	2,6	30	28F kon.	MLK	Panhans	**0026.180.33**

HW-Vorritzkreissägeblatt – Einteilig, über konischen Schliff einstellbar

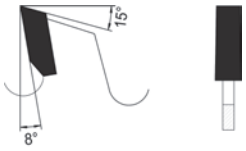
TC Scoring Circular Saw Blade - Single-piece, Adjustable via Conical Grind





Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

Flat Top Grind tooth, conical

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

MEC **HW**

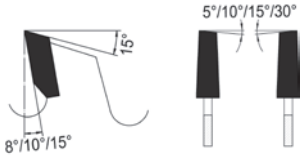
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	3,6–4,4	2,6	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Schelling, Panhans	**0026.180.35**
	3,6–4,4	2,6	45	36F kon.		Homag	**0026.180.48**
	4,4–5,2	3,2	20	36F kon.		Anthon	**0026.180.21**
	4,4–5,2	3,2	30	36F kon.		Panhans, Holz-Her	**0026.180.37**
	4,4–5,6	3,2	45	36F kon.		Homag	**0026.180.45**
	4,8–5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	**0026.181.45**
	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**
	4,4–5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	**0026.180.52**
190	3,6–4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80	Giben	**0026.190.53**
200	3,2–4,0	2,6	45	36F kon.			**0026.200.48**
	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**
	4,0–4,8	2,8	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.69**
	4,4–5,2	3,2	20	36F kon.	2/11/66	Schelling	**0026.200.28**
	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	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	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	**0026.200.66**
	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**
	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**
215	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**
280	4,4–5,2	3,2	45	72F kon.		Homag	**0026.280.48**
300	3,6–4,4	2,6	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94		**0026.300.35**
	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**



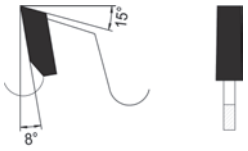
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring panel materials Ø 100-300

MEC **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,4–5,2	3,2	50	48F kon.	3/15/80	Giben	**0026.300.51**
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**



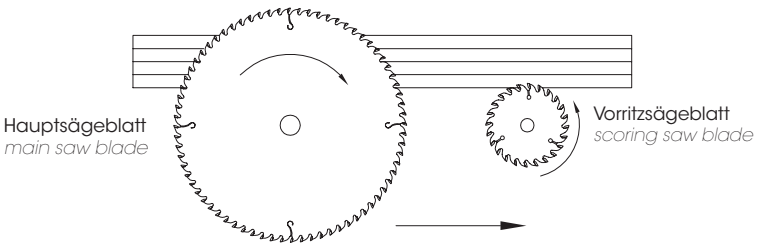
Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical



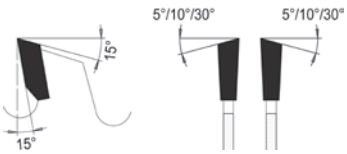
Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*







Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt
Postforming design, suitable for main saw blade

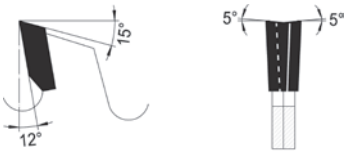
MEC | HW

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			**0026.280.49**
	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**

0026 HW-Vorritzkreissägeblatt – Zweiteilig verstellbare Ausführung
TC Scoring Circular Saw Blade - Two-piece Adjustable Design

PG 03





Wechselzahn, zweiteilig
Two-piece Alternate Top Bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen MEC/MAN HW
For scoring panel materials, two-piece adjustable with spacer rings

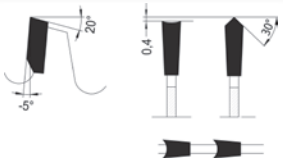
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	2,8–3,6	4,0	20	10W+10W		Felder	**0026.080.20**
100	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		Panhans, Martin, Schelling	**0026.100.20**
	2,8–3,6	4,0	22	12W+12W		Altendorf, Striebig	**0026.100.01**
110	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		GMC KGS 610S	**0026.110.20**
120	2,8–3,6	4,0	20	12W+12W		Holz-Her	**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 Panel Saw Blade - Finished Cuts without Scoring

PG 03





Hohlzahn-Dach-Flach, negativer Spanwinkel
Hollow face tooth with negative rake angle (Flat Top tooth alternates with inverted V tooth)

Für Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite MEC/MAN HW
For furniture panels, thermoplastics, and thermosets - negative tooth form for improved bottom side

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**

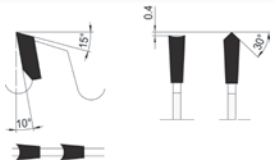
⊙ Geräuschreduzierend vernietet
𝄞 Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *riveted noise reduction*
𝄞 *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

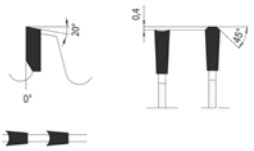
0025 HW-Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Panel Saw Blade - Finished Cuts without Scoring Blade

PG 03





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow face tooth (Flat Top tooth alternates with inverted V tooth)



Hohlzahn-Trapez-Flach
Hollow face tooth (trapezoidal tooth alternates with Flat Top tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets – For tear-free 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**
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**

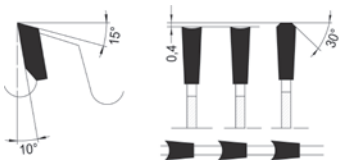
𝄐 Soundstar
♪ Geräuschgedämmte Ausführung MELODY
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

𝄐 *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
♪ *soundproofed design MELODY*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0225 HW-Formatkreissägeblatt „SuperPlus“ – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Panel Saw Blade “SuperPlus“ - Finished Cuts without Scoring

PG 03





Hohl-Flach-Flach-Trapezzahn
Hollow flat-flat-trapezoidal tooth

Für hohe Standwege und verbesserte Schnittgüte bei Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten
For longer tool life and improved cutting quality for furniture panels, thermoplastics, and thermosets

MEC/MAN | HW

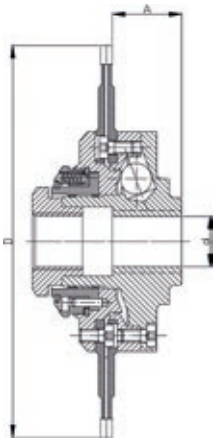
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48HFT	MLK	**0225.250.30**
303	3,2	2,2	30	60HFT	MLK	**0225.302.30**
350	3,5	2,4	30	72HFT	MLK	**0225.350.30**
400	3,5	2,4	30	78 HFT	MLK	**0225.400.30**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Extrem abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder für garantiert maximale Standwege
extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life

0036 HW-Vorritzsystem QuickStep – Einfache Ritzbreitenverstellung
TC Scoring system QuickStep - Easy Adjustment of Scoring Width

PG 02



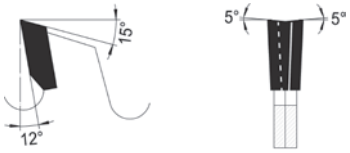
Vorritzsystem mit Rasterverstellung zum Ausrüsten von Formatkreissägen MEC/MAN HW
Scoring system with notch adjustment to equip panel saws

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**

Die einfache, werkzeuglose und manuelle Rasterverstellung in 5/100 mm-Schritten erfolgt direkt an der Maschine. Weitere Details finden Sie im ProLock® Spanntechnik Katalog.

The simple, tool-free manual indexing adjustment in 5/100 mm steps is done directly on the machine. Further details can be found in the ProLock® Clamping Systems Catalogue.





Wechselzahn, zweiteilig
Two-piece Alternate Top Bevel tooth

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**

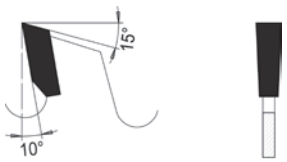
	Abmessung	Art. Nr.
2-tlg. HM-KSB - *2-piece blade*	120x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	**0026.120.50**
2-tlg. HM-KSB - *2-piece blade*	125x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	**0026.125.50**

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

0030 HW-Vorritzkreissägeblatt – Für Doppelendprofiler
TC Scoring Circular Saw Blade - For Edgebanding Machines

PG 03





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

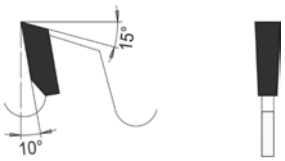
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen MEC/MAN HW
For scoring panel materials

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**

0032 HW-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner
TC Machining Saw Blade - For Segment Machining Tool

PG 03





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0033
Spare saw blades for AKE machining tools 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**

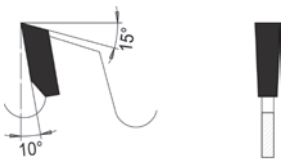
SML: Angesenktes Mitnahmeloch
LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt
RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: *countersunk drive hole*
LH: *countersunk from the top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm*
RH: *countersunk from the top clockwise to a diameter of 10.5 mm*

0032 HW-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner
TC Machining Saw Blade - For Segment Machining Tool

PG 03





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0034
Spare saw blades for AKE machining tools type 0034

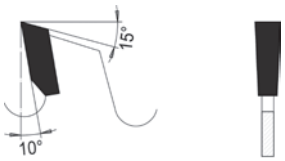
MEC HW

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: Angesenktes Mitnahmeloch
LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt
RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: *countersunk drive hole*
LH: *countersunk from the top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm*
RH: *countersunk from the top clockwise to a diameter of 10.5 mm*





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Ersatzsägen für Leuco Zerspaner Typ 0033
Spare saw blades for Leuco machining tools type 0033

MEC HW

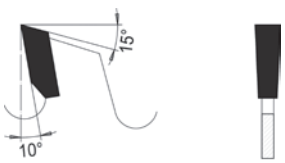
D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
200	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	LH	**0032.201.40**
	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	RH	**0032.202.40**
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	LH	**0032.203.40**
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	RH	**0032.204.40**
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	**0032.221.41**
220	4,0	2,8	80	60F	4 SML 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: Angesenktes Mitnahmeloch
LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt
RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: *countersunk drive hole*
LH: *countersunk from top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm*
RH: *countersunk from top clockwise to a diameter of 10.5 mm*

0032 HW-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner
TC Machining Saw Blade - For Segment Machining Tool
PG 03





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Unverbohrte Zerspanersägen für diverse Zerspaner
Non-bored machining saws for various machining cutters

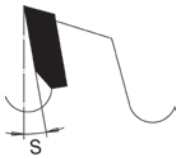
MEC HW

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 machining saws for bore customisation to various machining systems
Please specifiy the manufacturer of the machining system.

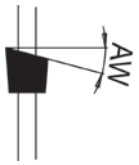




Spanwinkel **S**
rake angle ***S***



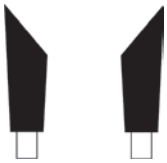
Fasenwinkel **FA**
chamfer angle **FA**



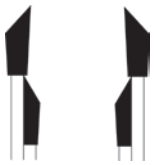
Achswinkel **AW**
axis angle **AW**



Wechselzahn **W**
Alternate Top Bevel tooth **W**



Einseitig spitz **R/L**
single-point tip **R/L**



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

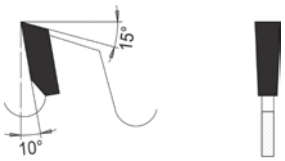
Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren
For cross-cutting, edge trimming, chamfering, and profiling

MEC **HW**

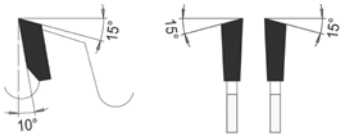
D	B	b	d	Z	ML	E, W/A	S	R/L	Maschine	Art. Nr.
100	2,4	1,6	22	12W	2/4/30	10°/0°	10°		Holz-Her, EBM, Hebrock	**0039.100.23**
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	li	Homag, Wilmsmeyer	**0039.100.21**
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	re	Reich	**0039.100.22**
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52	20°/10°	10°	li	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	**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 10,5 mm Durchmesser angesenkt
* *countersunk to a diameter of 10.5 mm*

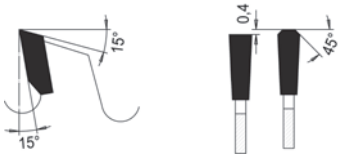




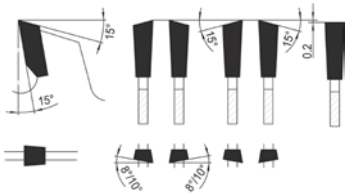
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



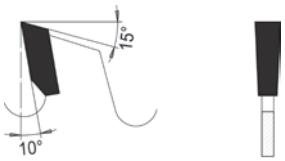
Für universellen Einsatz in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Aggregaten **MEC** **HW**
For universal use in wood and panel materials on CNC units

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**

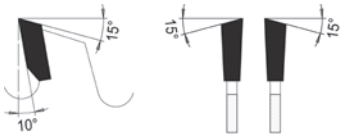
* Auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt
5+ Geschliffen in fünffach unterteilten Zahngruppen mit hochpräziser Schärfe
SML: Angesenktes Mitnahmeloch
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

* *countersunk to a diameter of 10.5 mm*
5+ *ground in 5-way segmented tooth groups with high-precision sharpness*
SML: *countersunk drive hole*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Fräsdorn mit Schaft Art. 495.030.004
For shank-type milling arbor, Art. No. 495.030.004

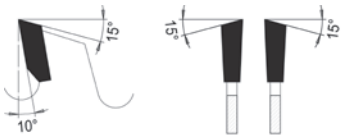
MEC | HW

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**

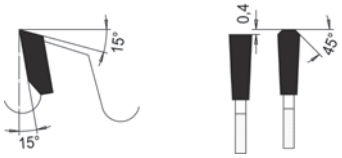
* Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt
SML: Angesenktes Mitnahmeloch

* *countersunk from the top counterclockwise to a diameter of 10.5 mm*
SML: *countersunk drive hole*





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Trapezioidal flat tooth

Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.106.010, 47.106.014
For HSK saw blade holder, Art. No. 47.106.010, 47.106.014

MEC **HW**

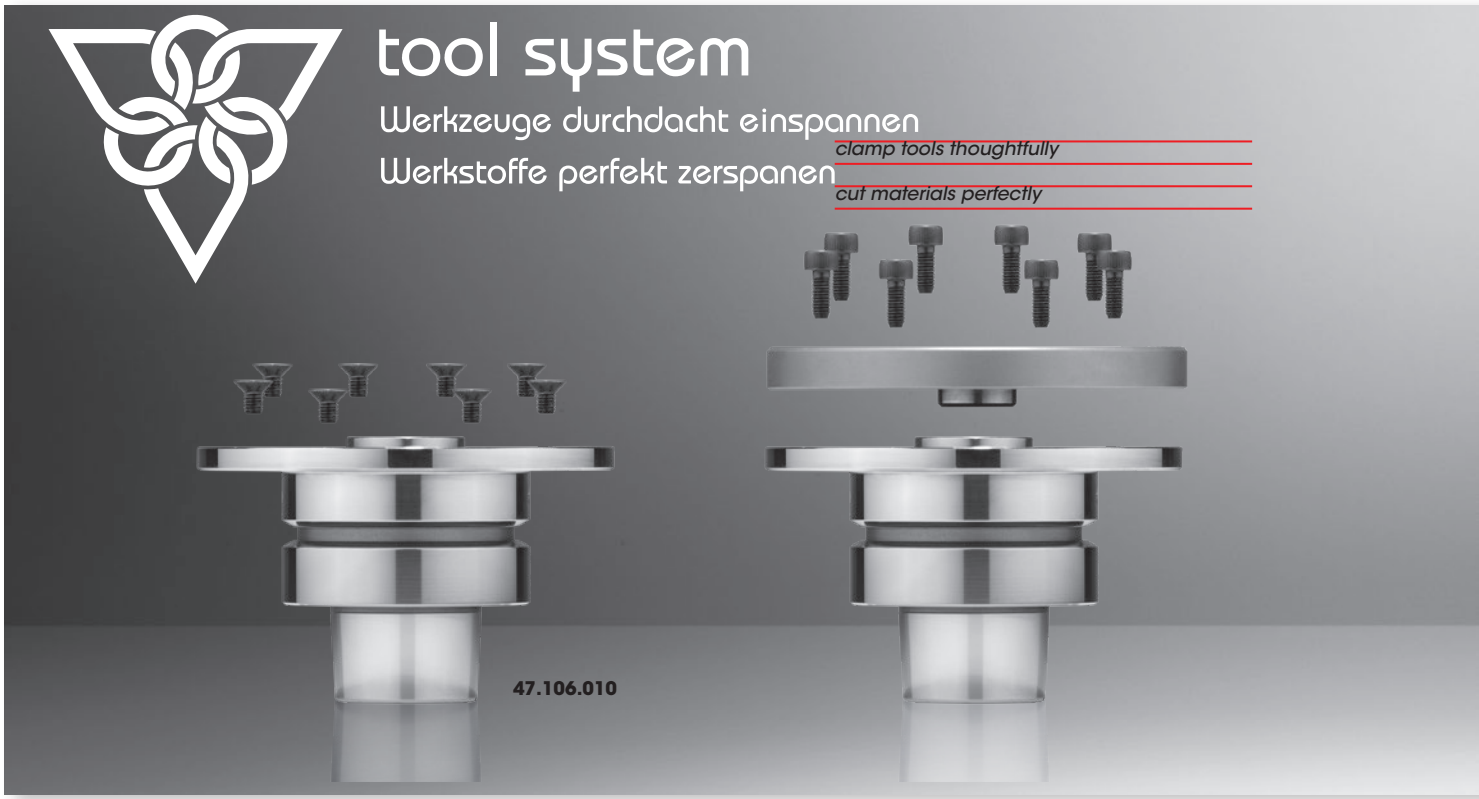
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	**0039.252.30**
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	**0039.252.32**
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	**0039.252.34**
280	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	**0039.282.30**
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	**0039.282.31**
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	**0039.282.32**
300	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 werden für die Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme angesenkt
Hinweis: Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung erforderlich

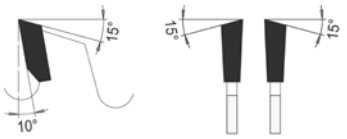
** drive holes are to be countersunk for direct bolting to the saw blade holder*
note: countersinking is not required when using a counter-flange

ProLock

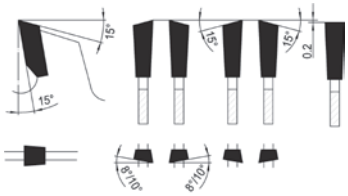
tool system
Werkzeuge durchdacht einspannen
Werkstoffe perfekt zerspanen
clamp tools thoughtfully
cut materials perfectly







Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.300, 47.400, 47.500
For HSK blade holder, Art. No. 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 werden zur Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme angesenkt
Hinweis: Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung notwendig

5+ *ground in extremly sharp five-tooth group combinations*

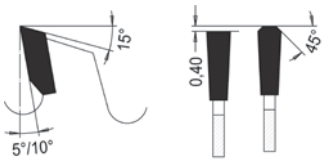
* *drive holes are to be countersunk for direct bolting to the saw blade holder*
note: countersinking is not required when using a counter-flange

GlueLiner®

5+







Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2–8 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 2 to 8 mm

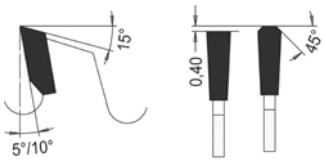
MEC | HW

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

⊙ *riveted noise reduction*
multi-riveted noise reduction
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2–8 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 2 to 8 mm

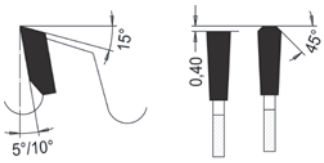
MEC | HW

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	4,0	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

⊙ *riveted noise reduction*
Soundstar (multi-riveted noise reduction)
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 4–20 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 4 to 20 mm

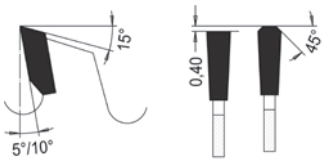
MEC | HW

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		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**

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

⊙ *riveted noise reduction*
𝄐 *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Zum Trennen von eloxierten oder lackierten Aluprofilen liefern wir Sägeblätter mit Spezialschliff.

For cutting anodised or painted aluminium profiles, we supply saw blades with a special grind.

Profile oder Platten mit Wandstärke 8–50 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 8 to 50 mm

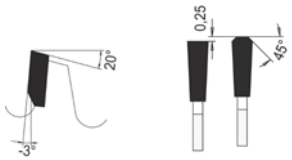
MEC | HW

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

⊙ *riveted noise reduction*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel

Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 1–3 mm
For a profile thickness of 1 to 3 mm

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**

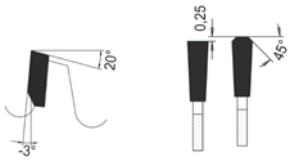
⊙ Geräuschreduzierend vernietet
Soundstar
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *riveted noise reduction*
Soundstar (multi-riveted noise reduction)
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

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

TC Panel Saw Blade - For Profile and Full Cuts in Aluminium or Non-ferrous Alloys





Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel

Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 1–3 mm
For a profile thickness of 1 to 3 mm

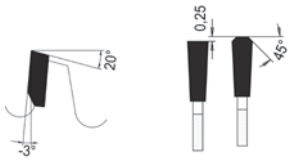
MEC/MAN **HW**

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

⊙ *riveted noise reduction*
Soundstar (multi-riveted noise reduction)
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel
Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 2–10 mm
For a profile thickness of 2 to 10 mm

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**

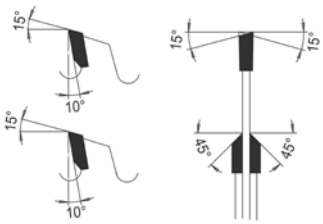
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0043 HW-Fasesägesatz – Zum Trennen und Fasen
TC Chamfer Saw Set - For Cutting and Chamfering

PG 03





Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

Alternate Top Bevel tooth, single-pointed/ single-flat

Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz MEC HW
Tools for removing glass strips or as capped chamfer 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**

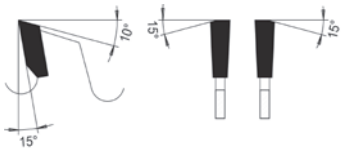
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0043 HW-Ausklinksägeblatt – Für Aluprofile oder NE-Legierungen
TC Notching Saw Blade - For Aluminium Profiles or Non-ferrous Alloys

PG 03



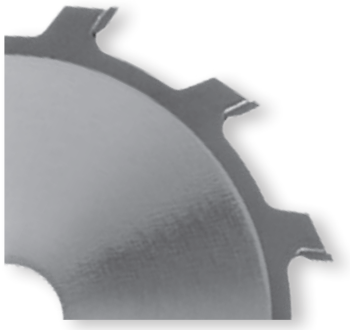


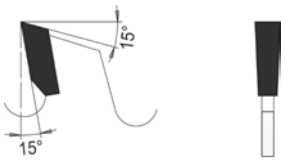
Flachzahn mit wechseitiger Fase

Flat Top Grind tooth, alternately chamfered

Zum Ausklinken, Sägen und Zerspanen von Profilen MEC HW
For notching, sawing and machining 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 Top Grind tooth

* Große Spanräume ermöglichen die versetzte Kombination mehrerer Fräser zu einem Satzwerkzeug für größere Nutbreiten

* *large chip spaces allow the staggered combination of several cutters to form a cutter set for wider grooves*

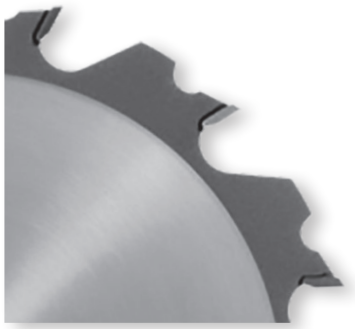
Zum Fräsen von Nuten längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen
For milling grooves along the grain or in panel materials

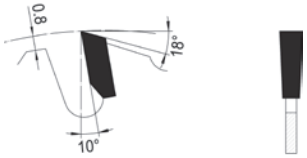
MEC | HW

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 Groove Cutter - For Manual Feed

PG 03





Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth, limited chip thickness

Zum Fräsen von Nuten längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen MAN HW
For milling grooves along the grain or in panel materials

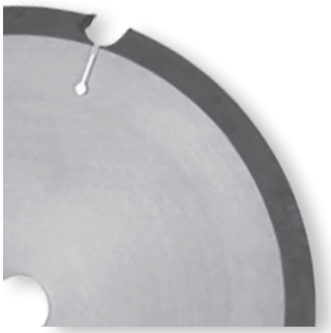
D	B	b	d	Z	Art. Nr.
100	2,0	1,4	20	6F	**2361.100.20**
	3,0	2,0	20	6F	**2361.100.21**
	4,0	3,0	20	6F	**2361.100.22**
	5,0	3,5	20	6F	**2361.100.23**
	6,0	4,0	20	6F	**2361.100.24**
	8,0	6,0	20	6F	**2361.100.26**
	10,0	7,0	20	6F	**2361.100.27**
125	1,5	1,0	30	12F SDB	**2361.125.01**
	1,8	1,2	30	12F SDB	**2361.125.03**
	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**

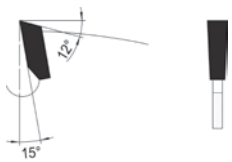
Bis D100 mm in Rundform ab D125 mm spandickenbegrenzt (SDB)

Up to D100 mm in round shape from D125 mm with limited chip thickness (SDB)

2359 HW-Schlitzscheibe – Für manuellen Vorschub
TC Slot Cutting Wheel - For Manual Feed

PG 03





Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Zum Nuten und Schlitzen von Massivhölzern mit BG-Test-Abnahme MAN HW
For grooving and tenoning solid woods with safety approval (BG test)

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**

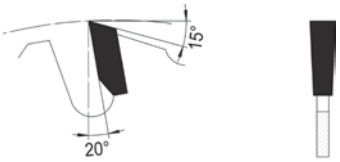
SDB: Spandickenbegrenzt

SDB: *with limited chip thickness*

9008 HW-Zuschnittkreissägeblatt – Für Längsschnitte
TC Cut-To-Size Saw Blade - For Rip-Cuts

PG 02





Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For cutting dry 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**

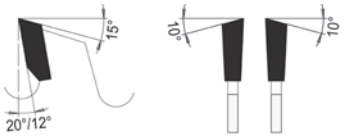
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*

9010 9015 HW-Universalkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Universal Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe, Hartpapier und Schichtstoffplatten
For wood, wood-based and panel materials, paper-based and high-presusre laminates

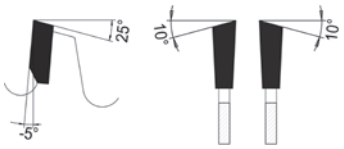
MEC/MAN | HW

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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*





Wechselzahn, negativer Spanwinkel
Alternate Top Bevel tooth, negative rake angle

Für Kapp- und Gehrungssägen mit obenliegender Welle | **MAN** | **HW**
For crosscut saw blades and miter saws with overhead shaft

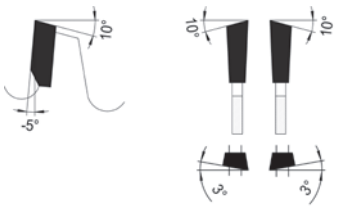
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
165	1,9	1,4	20	64W neg.		**9018.064.165**
190	2,0	1,4	20	40W neg.		**9018.040.190**
	2,0	1,4	20	60W neg.		**9018.060.190**
210	2,8	2,0	30	24W neg.		**9018.024.210**
	2,8	2,0	30	40W neg.		**9018.040.210**
	2,3	1,8	30	48W neg.		**9018.048.210**
	2,8	2,0	30	60W neg.		**9018.060.210**
	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9518 HW-Kreissägeblatt – Für dünnwandige Kunststoffprofile
TC Circular Saw Blade - For Thin-walled Plastic Profiles

PG 02





Negativer Wechselzahn mit wechselseitiger Fase und Achswinkel
negative Alternate Top Bevel tooth with alternating chamfer and axis angle

Formatierung dünnwandiger Kunststoffprofile und -platten, Steg- und Hohlkammerplatten MEC/MAN **HW**
Formatting of thin-walled plastic profiles and sheets, multi wall and twin wall sheets

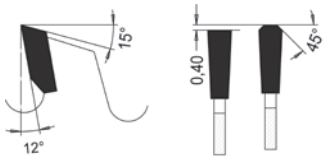
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20	54WF-WAW	2/6/32	**9518.054.160**
190	2,4	1,6	30	60WF-WAW	2/7/42	**9518.060.190**
216	2,8	2,0	30	72WF-WAW	2/7/42	**9518.072.216**
250	2,8	2,0	30	84WF-WAW	MLK	**9518.084.250**
260	2,8	2,0	30	90WF-WAW	MLK	**9518.090.260**
300	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK	**9518.096.300**
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: *chamfered Alternate Top Bevel tooth with alternating axial angle*

9021 HW-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
TC Panel Saw Blade - For Panel Cuts

PG 02





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer MEC/MAN **HW**
For cutting laminated furniture panels with scoring blade

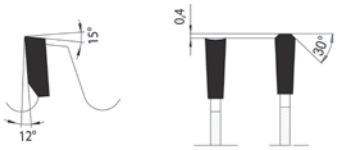
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	64FT	MLK	**9021.064.220**
250	3,2	2,2	30	60FT	MLK	**9021.060.250**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	**9021.080.250**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	**9021.072.300**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	**9021.096.300**
350	3,5	2,5	30	84FT	MLK	**9021.084.350**
	3,5	2,5	30	108FT	MLK	**9021.108.350**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9025 HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow face tooth (inverted V tooth alternates with Flat Top tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - for tear-free edges

MEC/MAN | HW

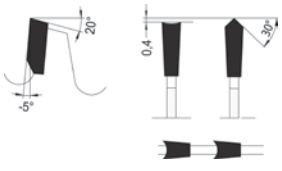
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,8	1,8	20	34HD	2/6/32	**9025.034.160**
190	2,8	1,8	30	38HD	2/7/42	**9025.038.190**
200	2,8	1,8	30	40HD	2/7/42	**9025.040.200**
220	3,2	2,2	30	44HD	MLK	**9025.044.220**
250	3,2	2,2	30	48HD	MLK	**9025.048.250**
303	3,2	2,2	30	60HD	MLK	**9025.060.303**
	3,2	2,2	30	72HD	MLK	**9025.072.303**
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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9027 HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach, negativer Spanwinkel
Hollow face tooth with negative rake angle (Flat Top tooth alternates with inverted V tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - negative tooth form for improved 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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9026 HW-Vorritzkreissägeblatt – Einteilige Ausführung, konisch einstellbar, Postforming

TC Scoring Circular Saw Blade – Single-piece, Adjustable via Conical Grind, Postforming

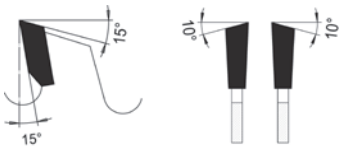
PG 02



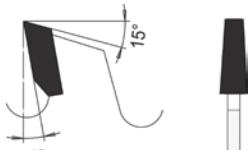
Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen
For scoring coated composite wood

MEC/MAN | HW

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**
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.		**9026.024.120**
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**



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

9026 HW-Vorritzkreissägeblatt – Zweiteilige Ausführung, einstellbar durch Zwischenringe

TC Scoring Circular Saw Blade - Two-piece Design, Adjustable with Spacer Rings

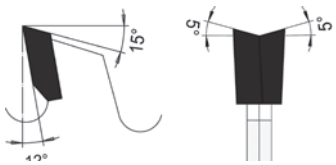
PG 02



Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

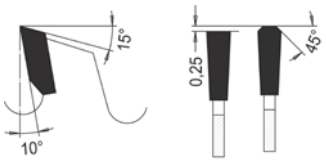
MEC/MAN | HW

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**



Wechselzahn, zweiteilig
Two-piece Alternate Top Bevel tooth





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

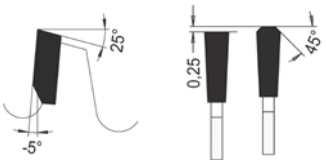
Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE MEC/MAN **HW**
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn, negativ
Triple Chip Grind tooth, negative

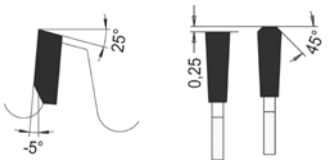
Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu, NE und Kunststoff
Cutting and sizing panels, rods, and profiles consisting of aluminium, NF alloys, and plastic

MEC **HW**

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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn, negativ
Triple Chip Grind tooth, negative

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE MEC HW
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

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**

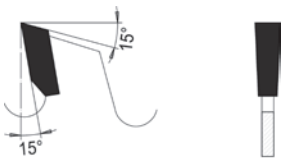
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

HW-Kreissägeblatt – Für Handmaschinen, Formatkreissägen, Montagefräsen

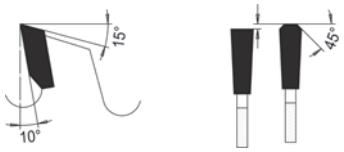
TC Saw Blade - For Hand-held Circular Saws, Sliding Table Saws, Assembly Cutters





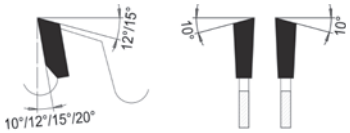
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



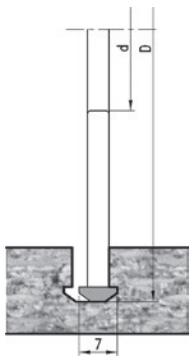
Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



⅄ Profilfräsausführung für Lamello® Zeta

⅄ *profile cutter design for Lamello® Zeta*

⅄ Profilfräsausführung für Lamello® System Zeta

ⓘ Klassische Ausführung für Lamello® Schiffchen

⅄ *profile cutter design for Lamello® system Zeta*

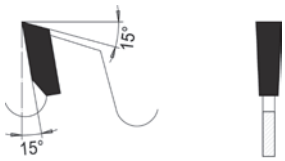
ⓘ *classic version for Lamello® shuttle*

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff | **MAN** | **HW**

For wood, composite wood, and plastic

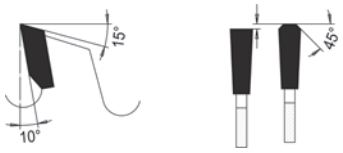
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
78	3,0	2,0/3,0	22	4WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic		**9047.004.078**
85	1,1	0,7	15	20W		Bosch		**9047.020.085**
86	2,6	1,6	12	12W				**9047.012.086**
100,9	7,0	3,0/4,0	22	3T	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	⅄	**9047.003.101**
100	3,97	2,8	22	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**





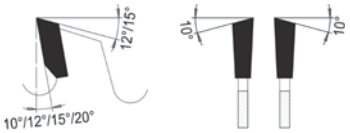
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



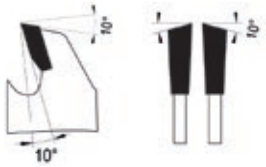
Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



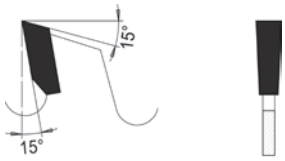
Wechselachzahn

Alternate inverted V tooth

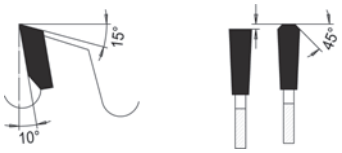
Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff — MAN HW
For wood, composite wood, and plastic

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**
	2,0	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**
162	1,8	1,2	20	48FT			**9047.148.163**

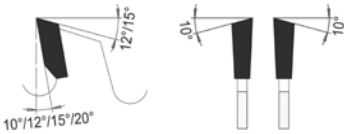




Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



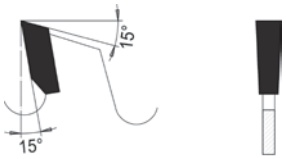
Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

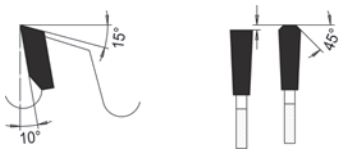
MAN **HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
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**

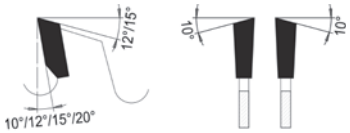




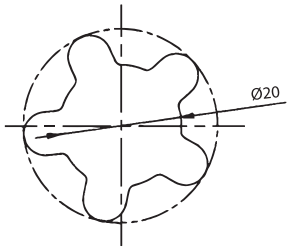
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



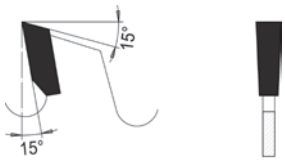
Festool FastFix Bohrbild
Festool FastFix pattern drawing

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

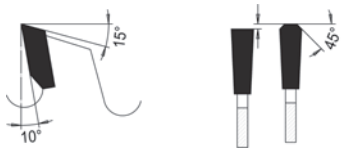
MAN **HW**

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	FastFix	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	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	FastFix	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	FastFix	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**

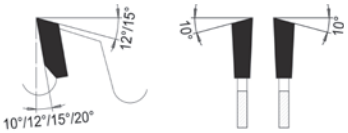




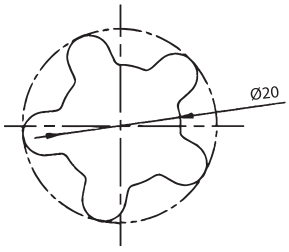
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

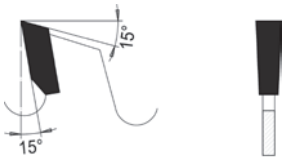


Festool FastFix Bohrbild

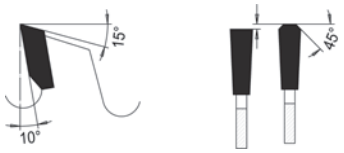
Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff — **MAN** **HW**
For wood, composite wood, and plastic

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	FastFix	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**

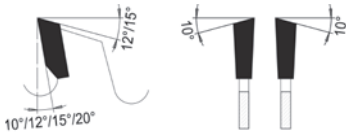




Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



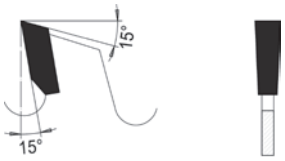
Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

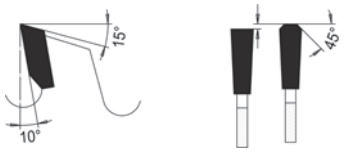
MAN HW

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**

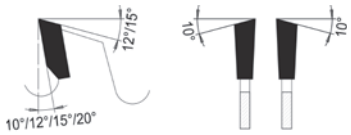




Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, 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**

Aufstellung der Handkreissägemaschinen
List of Hand-held Circular Saws

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 der Handkreissägemaschinen
List of Hand-held Circular Saws

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

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

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

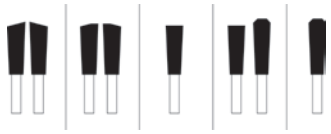
LAMELLO	D	d
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	78	22
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	100	22
Zeta	100,9	22
Tanga 150, 1511	150	22
Tanga Swiss, 1811	180	22
Tanga Delta	200	22

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 Scoring Circular Saw Blade - For Assembly and Window Cutters

PG 02





W W/Fa F FT T

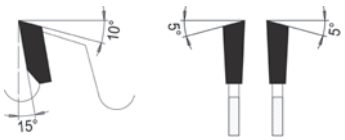
Zum Ausklinken und Trennen von Rahmenteilen aus Holz, Alu oder Kunststoff MAN HW
For notching and cutting frame parts made of wood, aluminium, or plastic

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 Cut-To-Size Circular Saw Blade - For Firewood, Swing, and Drum Saws

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Universeller Einsatz auf Baukreissägemaschinen, Wippsägen, Brennholzsägen und Trommelsägen MAN HW
For universal use on construction circular saw machines, swing, firewood, and drum saws

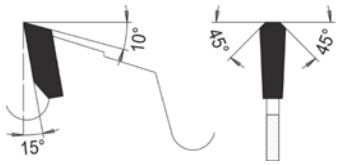
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	**9049.024.300**
315	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	**9049.024.315**
350	3,5	2,5	30	24SDB	MLK	**9049.024.350**
400	3,5	2,5	30	28SDB	MLK	**9049.028.400**
	3,5	2,5	30	36SDB	MLK	**9049.036.400**
450	4,0	2,8	30	32SDB	MLK	**9049.032.450**
500	4,0	2,8	30	36SDB	MLK	**9049.036.500**
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 und Kretzer
SDB: Spandickenbegrenzt
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *sturdy design for drum saws from renowned manufacturers such as AMR, Binderberger, and Kretzer*
SDB: *with limited chip thickness*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Robuste Ausführung mit schlagzähem Hartmetall und meist spandickenbegrenzendem Zahnrücken
robust design with impact-resistant carbide and generally supplied with tooth back that limits chip thickness





Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Für universellen Einsatz auf Kreissägemaschinen im Baustellenbereich | **MAN** | **HW**
For universal use on circular saws in construction industry

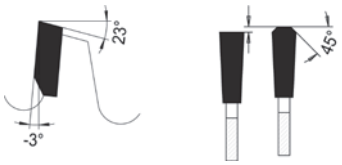
D	B	b	d	Z	KS	ML		Art. Nr.
160	2,6	1,6	20	12T		2/6/32		**9050.012.161**
	2,6	1,6	30	12T		2/7/42		**9050.012.160**
190	2,8	1,8	30	14T		2/7/42		**9050.014.190**
210	2,8	1,8	30	14T		2/7/42		**9050.014.210**
235	3,0	2,0	30	16T		2/7/42		**9050.016.235**
250	3,2	2,2	30	20T		MLK		**9050.020.250**
300	3,4	2,2	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 für optimale Wärmeabfuhr, schützt zuverlässig vor „Aufschmelzen" beim Trennen von Thermoplasten wie z.B. Hartschäumen

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
ⓘ *design with cooling slots for optimal heat dissipation, reliably preventing melting when cutting thermoplastics such as rigid foams*

- Für höchste Anforderungen: robuste Ausführung mit schlagzähem Hartmetall und rundem Zahnrücken zur Begrenzung der Spandicke
- Trapezzahn ideal zum Trennen von Heraklith- und Holzwolleplatten, Schaltafeln, Porenbetonplatten, Hartschaumplatten, Sandwichplatten etc.
- *for highest demands: robust design with impact-resistant carbide and a rounded tooth back to limit chip thicnkess*
- *trapezoidal tooth shape ideal for cutting Heraklith and wood wool panels, formwork panels, aerated concrete panels, rigid foam panels, sandwich panels, etc.*





Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel
Triple Chip Grind tooth, negative rake angle

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated 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**

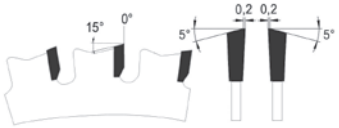
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Maximaldrehzahl beachten: Die Kreissägeblätter haben festgelegte Maximaldrehzahlen, die unbedingt einzuhalten sind.
Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.
Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Solldrehzahl für Holzwerkstoffe betragen.
Die entsprechende Drehzahl muss über die Bearbeitungsmaschine eingestellt werden.
Beispiel:
Drehzahl bei D300 mm für Holzwerkstoffe 4.500 U/min
Drehzahl bei D300mm für Stähle 1.100 U/min

observe the maximum rotational speed: circular saw blades have specified maximum RPMs that must be strictly adhered to
the carbide tipping is specifically designed for this application
when cutting steel, the rotational speed must not exceed 25% of the nominal rotational speed for wood materials, the corresponding rotational speed must be set on the machine
example:
rotational speed with diameter D300 mm for wood materials: 4,500 rpm
rotational speed with diameter D300 mm for steels: 1,100 rpm





Wechselzahn mit Flachfase

Alternate Top Bevel tooth with flat chamfer

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated 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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

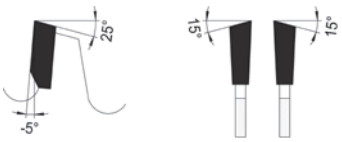
Die Kreissägeblätter haben festgelegte Maximaldrehzahlen, die unbedingt einzuhalten sind. Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert. Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Solldrehzahl für Holzwerkstoffe betragen. Die entsprechende Drehzahl muss über die Bearbeitungsmaschine eingestellt werden.
Beispiel: Drehzahl bei D300 mm für Holzwerkstoffe 4.500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1.100 U/min

Circular saw blades have specified maximum RPMs that must be strictly adhered to. The carbide tipping is specifically designed for this application. When cutting steel, the rotational speed must not exceed 25% of the nominal rotational speed for wood materials. The corresponding rotational speed must be set on the machine.
Example: rotational speed with diameter D300 mm for wood materials: 4,500 rpm / rotational speed with diameter D300 mm for steels: 1,100 rpm

9801 HW-Kappkreissägeblatt – Für Querschnitte
TC Crosscut Saw Blade - For Cross Cuts

PG 02





Wechselzahn, negativer Spanwinkel
Alternate Top Bevel tooth, negative rake angle

Für MassivHolzquerschnitte auf Pendel- und Radialkreissägen mit obenliegender Welle MEC HW
For cross-cutting solid wood on pendulum and radial arm saws with overhead shaft

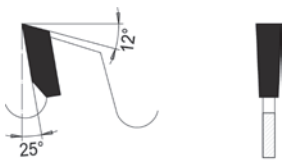
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W neg.		**9801.040.250**
300	3,2	2,2	30	36W neg.	MLK	**9801.036.300**
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK	**9801.048.300**
350	3,2	2,2	30	42W neg.	MLK	**9801.042.350**
400	3,8	2,8	30	48W neg.	MLK	**9801.048.400**
420	3,8	2,8	40	96W neg.		**9801.096.420**
450	4,4	2,8	30	54W 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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9802 HW-Säumersägeblatt – Für Längsschnitte
TC Slitting Circular Saw Blade - For Rip-Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in vorgetrocknetem Massivholz MEC HW
For manual or mechanical rip-cuts in pre-dried solid wood

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 negative rake angle

Zum Verputzen verschweißter PVC-Rahmenprofile
For routing welded PVC frame profiles

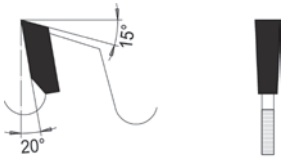
MEC **HW**

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**

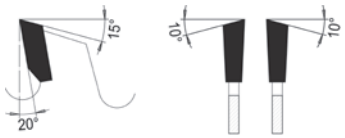
- Kreissägeblatt, um Schweißnähte von PVC-Stabhohlprofilen (Fensterprofilen) zu verputzen
- Zum Verputzen von Sichtflächen, Außenecken oder Dichtungsnutbereichen
- Ausführung: Negativer Trapezzahn mit HM-Räumern für Optimierung der Schnittflächen
- Für Eckenputzautomaten gängiger Hersteller wie Rotox, Stürz, Urban, Lemuth, u.a.

- *circular saw blade for trimming weld seams of PVC bar profiles (window profiles)*
- *For trimming visible surfaces, outer corners, or sealing groove areas*
- *negative trapezoidal tooth with TC rakers for optimising cutting surfaces*
- *for corner cleaning machines from renowned manufacturers such as Rotox, Stürz, Urban, Lemuth, etc.*





Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub MEC HW
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical 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

ⓘ *version with offset hub*
a *external TC-stabilised cutting edges*
i *internal TC-stabilised cutting edges*

9804 HW-Dünnschnittsägeblatt mit Stabilisierungsschneiden
TC Thin-Kerf Saw with Stabilised Cutting Edges

PG 02



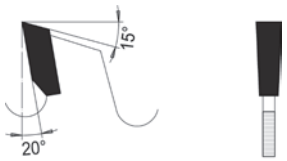
Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical feed

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 *external TC-stabilised cutting edges*



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

9804 HW-Massivholzkreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden
TC Solid Wood Circular Saw Blade with Internal Stabilising Cutting Edges

PG 02



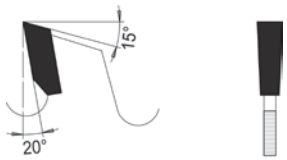
Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical feed

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 *internal TC-stabilised cutting edges*
SBD: *with limited chip thickness*



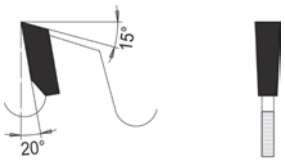
Flachzahn

Flat Top Grind tooth

9804 HW-Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden
TC Solid Wood Circular Saw Blade with Stabilised Cutting Edges

PG 02





Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz — MEC HW
Robust design for rip-cuts in solid wood

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 *external TC-stabilised cutting edges*
i *internal TC-stabilised cutting edges*

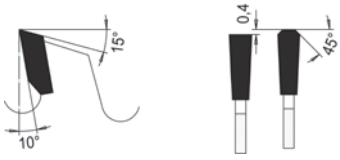
9805 HW-Trennkreissägeblätter – Für Längsschnitte
TC Cut-Off Circular Saw Blade - For Rip-Cuts

PG 02





Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz — MEC HW
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood and hardwood

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**

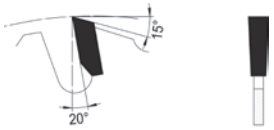
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
MLR: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*

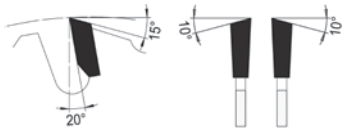
9810 HW-Zuschnittsägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Cut-To-Size Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 02





Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness



Wechselzahn spandickenbegrenzt
Alternate Top Bevel tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz — MEC | HW
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood

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**

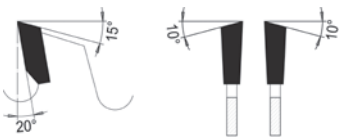
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
SDB: *with limited chip thickness*

9812 HW-Formatkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
TC Panel Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

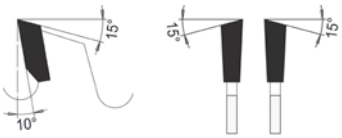
Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz, sowie für Span- und Tischlerplatten — MEC | HW
For rip- and crosscuts in soft- and hardwoods, chipboards, and blockboards

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 drive holes – bolt circles: 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 MAN HW
For universal use in wood and composite wood, panel materials, and synthetic materials

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**

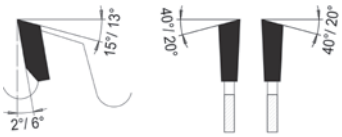
ⓘ bestückt mit äußerst verschleißfesten Zähnen für eine maximale Standzeit
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

ⓘ *fitted with highly durable teeth for maximum service life*
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

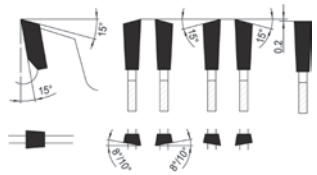
9815 HW-Vielzahnsägeblatt – Für Plattenzuschnitte und Holzquerschnitte
TC Multi-Tooth Saw Blade - For Panel Sizing and Cross-Cutting Wood

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen | **MAN** | **HW**
Multi-tooth saw blade for thin panel materials and quick 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**
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**
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**

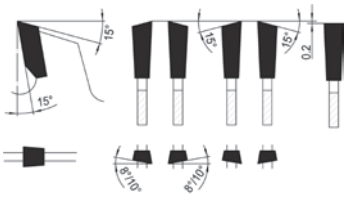
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9515 HW-Vielzahnsägeblatt 5+ – Für Fertigschnitte
TC Multi-Tooth Saw Blade 5+ - For Finished Cuts

PG 02





GlueLiner® 5+

Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten | **MEC/MAN** | **HW**
For finished cuts in mouldings, cross cuts, and panel cuts

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
400	3,2	2,2	30	125 5+	2/11/60	Dimter	**9515.125.400**
450	4,4	3,2	30	140 5+	2/11/60	Dimter	**9515.140.450**

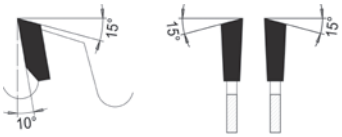
5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen.
Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrissfreie Schnittkanten
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*
low cutting pressure for excellent chip-free cuts
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9816 HW-Vielzahnsägeblatt - Für Plattenzuschnitte sowie Quer- und Längsschnitte
TC Multi-Tooth Saw Blade - For Panel Sizing, Cross Cuts, and Rip-Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer — MAN HW
Thin-kerf design for sizing plastic-laminated boards and wood profiles

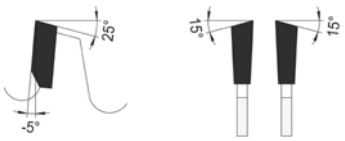
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	2,0	1,4	30	48W	MLK	**9816.048.150**
	2,0	1,4	70	48W	3/10/86	**9816.048.151**
180	2,0	1,4	30	56W	MLK	**9816.056.180**
200	2,0	1,6	30	64W	MLK	**9816.064.200**
250	2,0	1,6	30	80W	MLK	**9816.080.250**
	2,5	1,8	30	80W	MLK	**9816.080.251**
300	2,7	1,8	30	96W	MLK	**9816.096.300**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9818 HW-Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel – Querschnitt unterschiedlicher Materialien
TC Crosscut Saw Blade, Negative Rake Angle - Cross-Cutting Various Materials

PG 02





Wechselzahn, negativer Spanwinkel
Alternate Top Bevel tooth with negative rake angle

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

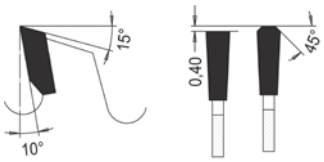
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40 W neg.		**9818.250.040**
	2,8	2,2	30	80 W neg.	MLK	**9818.350.080**
300	3,2	2,2	30	36 W neg.	MLK	**9818.300.036**
	2,8	2,2	30	96 W neg.	MLK	**9818.096.300**
350	3,2	2,2	30	42 W neg.	MLK	**9818.042.350**
400	3,8	2,8	30	48 W neg.	MLK	**9818.400.048**
450	4,4	2,8	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9820 HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte
TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts

PG 02





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten, Alu-Profile MAN HW
To size furniture panels, thermoplastics, and thermosets, 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

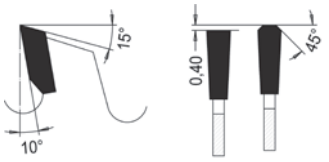
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Konzipiert für sehr saubere Zuschnitte von Holzwerkstoffen sowie Thermo- bzw. Duroplasten in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt
- Garantiert messerscharfe Eckkanten, selbst bei empfindlichen Beschichtungen, wie z.B. Lackoberflächen, und dies völlig ausbruchsfrei
- Geeignet für Werkstoffe wie PMMA, Corian®, Varicor® und ähnliche Mineralwerkstoffe sowie Alu-Profile
- *designed for exceptionally clean cuts in wood-based materials as well as thermoplastics and thermosets, when using in conjunction with a scoring saw blade*
- *guarantees razor-sharp corner edges without chipping, even on sensitive coatings such as lacquered surfaces*
- *suitable for materials including PMMA, Corian®, Varicor®, and similar materials as well as aluminium profiles*

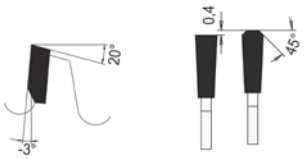
9821 HW-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
TC Panel Saw Blade - For Panel Cuts

PG 02





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer MAN HW
For cutting laminated furniture panels with a 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

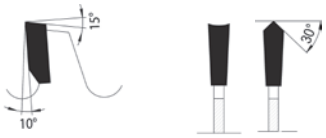
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

ⓘ *extremely wear-resistant carbide tipping*

9825 HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer
TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

PG 02





Hohlzahn-Dach-Flach
Hollow face tooth (inverted V tooth alternates with Flat Top tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten MAN HW
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - for tear-free edges

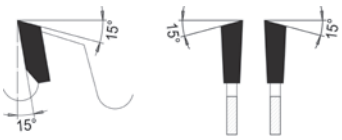
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	42HDF	MLK	**9825.042.220**
250	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	**9825.048.250**
303	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	**9825.060.303**
350	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	**9825.072.350**
400	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	**9825.078.400**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9823 HW-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
TC Panel Saw Blade - For Panel Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

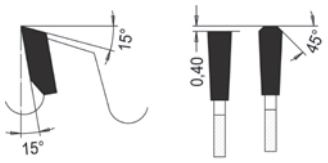
Für Formatzuschnitte von Holz- und Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing wood and panel materials, individually or bundled

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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket — MEC | HW
For sizing panel materials, individually or bundled

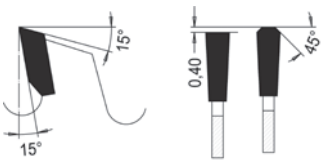
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
250	4,2	2,8	55	60TF		SCM		**9824.060.250**
280	3,2	2,2	30	60TF	MLK	Panhans		**9824.060.280**
290	4,2	3,0	55	60TF		SCM		**9824.060.290**
300	4,4	3,0	30	60TF	2/10/60	Panhans		**9824.060.300**
	4,4	3,0	30	60TF+	2/10/60	Panhans	ⓘ	**9824.060.303**
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110	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	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

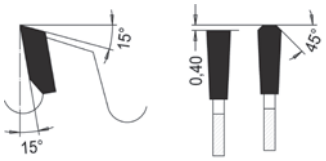
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,4	3,2	30	72TF	MLK	Panhans, Scheer		**9824.072.350**
	4,4	3,2	30	72TF+	MLK	Mayer, Panhans, Scheer	ⓘ	**9824.072.358**
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon		**9824.072.352**
	4,4	3,2	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	ⓘ	**9824.072.359**
	4,4	3,2	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

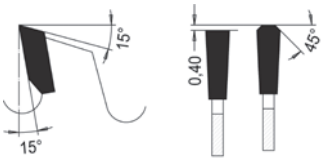
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

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 und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws





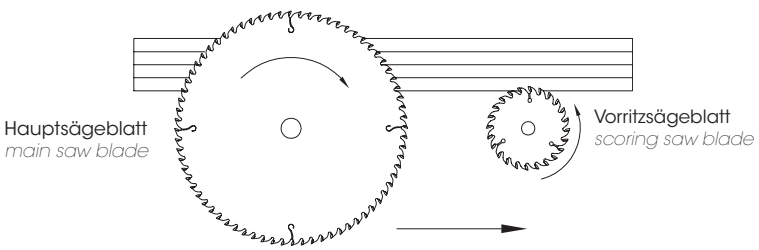
Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket MEC HW
For sizing panel materials, individually or bundled

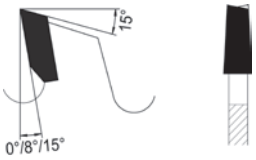
D	B	b	d	Z	ML	Maschine		Art. Nr.
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 2/14/125			**9824.072.450**
	4,4	3,2	30	72TF+	MLK+2/13/94	Schelling	ⓘ	**9824.072.452**
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani		**9824.072.451**
	4,4	3,2	80	72TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	ⓘ	**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 und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws







Wechselzahn, konisch
Conical Alternate Top Bevel tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen MEC HW
For scoring panel materials

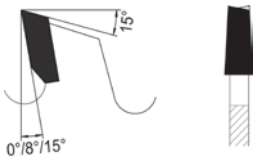
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	3,1-4,3	2,2	20	12W kon.		Felder	**9826.012.080**
100	3,1-4,3	2,2	20	20W kon.		Schelling	**9826.020.100**
	3,1-4,3	2,2	22	20W kon.		Martin	**9826.020.101**
115	4,1-5,1	3,0	45	24W kon. neg.		SCM	**9826.024.115**
120	3,1-4,3	2,2	20	24W kon.neg.		Robland	**9826.024.120**
	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9826 HW-Vorritzkreissägeblatt – Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
TC Scoring Circular Saw Blade - Single-piece, Adjustable via Conical Grind

PG 02



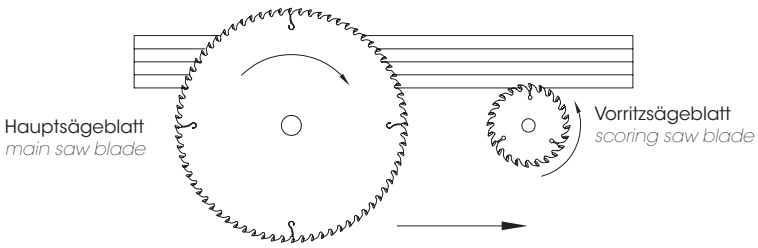


Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen | MEC | HW
For scoring 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**

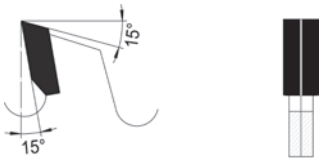
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



9826 HW-Vorritzkreissägeblatt – Zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
TC Scoring Circular Saw Blade - Two-piece Design Adjustable with Spacer Rings

PG 02





Flachzahn, zweiteilig
Flat Top Grind tooth, two-piece

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen | MEC | HW
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer 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 spacer set*

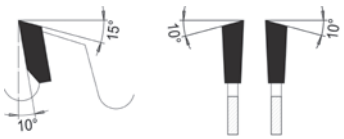
Zwischenringsatz
Spacer set

	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 Circular Saw Blade - Postforming Design

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt
Postforming design, suitable for main saw blade

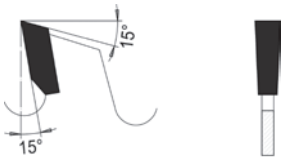
MAN | HW

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 Groove Cutter - For Mechanical Feed

PG 02





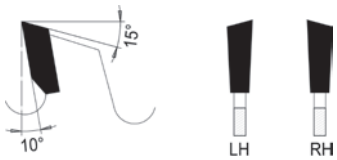
Flachzahn
Flat Top Grind tooth

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

MAN | HW

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**





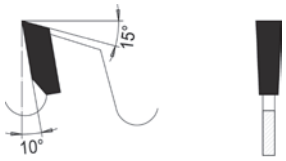
Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren MEC HW
For cross-cutting, edge trimming, chamfering, and profiling

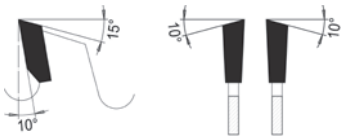
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr. -LH	Art. Nr. -RH
80	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	**9839.112.080**	**9839.012.080**
85	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	**9839.112.085**	**9839.012.085**
100	2,4	1,6	22	20W		OTT		**9839.020.104**
	2,6	1,6	32	20E		Homag, Brandt	**9839.120.100**	**9839.020.100**
	3,2	2,2	22	20E		Griggio, 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 10,5 mm bzw. 12,5 mm Durchmesser angesenkt
* *countersunk to a diameter of 10.5 mm or 12.5 mm*

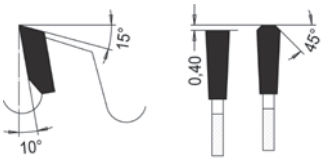




Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



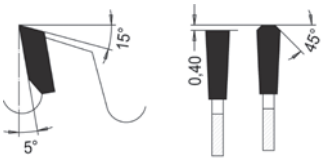
Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Universeller Einsatz in Holz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Kunststoffen **MEC** **HW**
Universal use in wood, composite woods, panel materials, and plastics

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 10,2 mm Durchmesser angesenkt
* *countersunk to a diameter of 10.2 mm*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

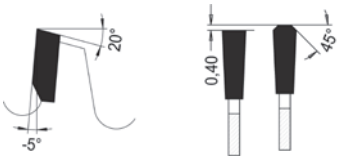
Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE MEC HW
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE MAN HW
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

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

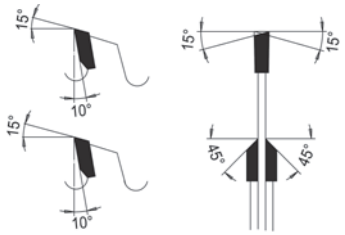
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9843 HW-Fasesägesatz – Zum Trennen und Anfasen
TC Chamfer Saw Blade Set - For Cutting and Chamfering

PG 02





Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan
Alternate Top Bevel tooth, single-pointed/ single-flat tooth

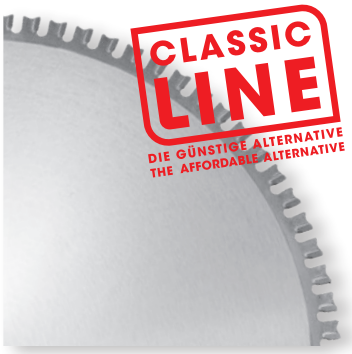
Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfasesatz MEC HW
Tool set for cutting glazing beads and as capped chamfer set

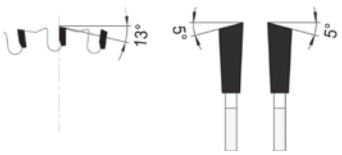
D	B	b	d	Z	ML	R/L	Maschine	Art. Nr.
92	3,0	2,5	30	24E		li	Rotox	**9843.024.092**
	3,0	2,5	30	24E		re	Rotox	**9843.124.092**
98	3,0	2,5	32	36E		li	Elumatec	**9843.036.098**
	3,0	2,5	32	36E		re	Elumatec	**9843.136.098**
200	2,1	1,6	32	80W			Elumatec	**9843.080.200**
	2,2	1,8	30	100FT neg.	MLK		Rotox	**9843.100.200**

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9856 HW-Kreissägeblatt „DryCut“ – Für St- und NE-Materialien
TC Circular Saw Blade “DryCut“ - For Ferrous and Non-ferrous Materials

PG 02





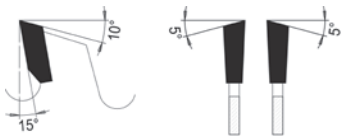
Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen MEC HW
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated composite materials

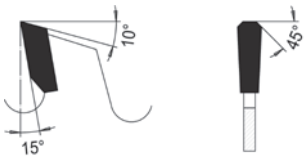
D	B	b	d	Z	ML	max. RPM	Art. Nr.
160	2,2	1,8	20	30W		2800	**9856.030.160**
190	2,2	1,8	30	38W		2400	**9856.038.190**
216	2,2	1,8	30	48W	MLK	2200	**9856.048.216**
230	2,2	1,8	30	44W	MLK	2000	**9856.044.230**
250	2,2	1,8	30	48W	MLK	1800	**9856.048.250**
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1800	**9856.060.250**
254	2,2	1,8	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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Für stationäre Bausägen – Trennen von Holz, Heraklithplatten und Plattenwerkstoffen
Suitable for stationary construction saws for cutting wood, Heraklith boards, and panel materials

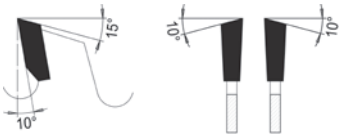
MEC **HW**

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**

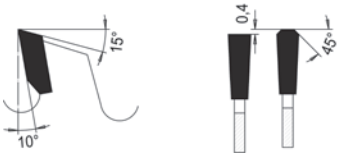
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff MEC HW
For wood, composite wood, and plastic

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		Festool	**9847.028.160**
	1,8	1,2	20	42W		Festool	**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 drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
5KNR: *drilling pattern for Festool TS55*

Änderungen an Standard-Kreissägeblättern
Alterations on Standard Circular Saw Blades

Bestell-Nr. *Order No.*	**Bezeichnung** *Description*
70214-250	Standardbohrung erweitern bis D250 mm - *extend standard bore for diameters up to 250 mm*
70214-450	Standardbohrung erweitern D251 bis D450 mm - *extend standard bore for diameters from 251 mm up to 450 mm*
70214-451	Standardbohrung erweitern ab D451 mm - *extend standard bore for diameters from 451 mm*
70224-250	Bohrung erweitern + Keilnut bis D250 mm - *extend bore and keyway for diameters up to 250 mm*
70234-250	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut bis D250 mm - *extend bore and double keyway for diameters up to 250 mm*
70224-450	Bohrung erweitern + Keilnut D251 bis D450 mm - *extend bore and keyway for diameters from 251 mm up to 450 mm*
70234-450	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut D251 bis D450 mm - *extend bore and double keyway for diameters from 251 mm up to 450 mm*
70224-451	Bohrung erweitern + Keilnut ab D451mm - *extend bore and keyway for diameters up to 451 mm*
70234-451	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut ab D451mm - *extend bore and double keyway for diameters up to 451 mm*
70221	Keilnut - *keyway*
70221-2	Doppelkeilnut - *double keyway*
70215-1	Mitnehmerbohrung 1 Stück - *drive pin hole one piece*
70215-2	Mitnehmerbohrungen 2 Stück - *drive pin hole two pieces*
70215-4	Mitnehmerbohrungen 4 Stück - *drive pin hole four pieces*
70215-8	Mitnehmerbohrungen 8 Stück - *drive pin hole eight pieces*
70215-12	Mitnehmerbohrungen 12 Stück - *drive pin hole twelve pieces*
70227-200	Schnittbreite vermindern bis D200 mm - *reduce cutting width for diameters up to 200 mm*
70227-400	Schnittbreite vermindern D201 mm bis D400 mm - *reduce cutting width for diameters from 201 mm up to 400 mm*
70227-600	Schnittbreite vermindern D401 mm bis D600 mm - *reduce cutting width for diameters from 401 mm up to 600 mm*
70227-601	Schnittbreite vermindern ab D601 mm - *reduce cutting width for diameters from 601 mm*
70228-200	Umschleifen am Zahnrücken bis D200 mm - *regrind tooth back for diameters up to 200 mm*
70228-400	Umschleifen am Zahnrücken D201 mm bis D400 mm - *regrind tooth back for diameters from 201 mm up to 400 mm*
70228-600	Umschleifen am Zahnrücken D401 mm bis D600 mm - *regrind tooth back for diameters from 401 mm up to 600 mm*
70228-601	Umschleifen am Zahnrücken ab D601 mm - *regrind tooth back for diameters from 601 mm*
76292	Zusätzliche Signierung - *additional engraving*

Inklusive Senkungen +100%

including countersinks plus 100%





BW



HZ

HSS-DM05-Kaltkreissägeblatt zum Trennen von Profilen und Vollmaterial aus Stahl MEC/MAN HS
HSS DM05 cold circular saw blade for cutting steel profiles and solid steel

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**

Bei hochlegierten Stählen empfehlen wir Ihnen die HSSE-Kobalt-Ausführung anzufragen.

For high-alloy steels, please request the HSSE cobalt version.

9051 9052 CV-Kreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte

CV Circular Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

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**

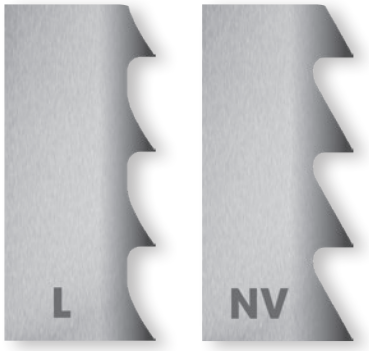
Grundkörper aus Chromstahl mit geschränkten Zähnen

body made of chrome steel with set teeth

0559 Bandsägeblatt für die Bearbeitung von Holz und Kunststoffen

Band Saw Blade for Machining Wood and Plastics

PG 02



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

Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Tooth pitch 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					

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

ⓘ *for band saws with a roller diameter of 200 mm or larger*
please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order

0548 Bi-Metall Bandsägeblatt für die Metallbearbeitung
Bi-Metal Band Saw Blade for Metalworking

PG 02



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

Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Tooth pitch 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 Metallen, NE-Metallen und Kunststoff
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.

ⓘ *for machining metals, non-ferrous metals, and plastic*
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

0510 Uddeholmstahl Bandsägeblatt für die Holzbearbeitung
Uddeholmsteel Band Saw Blade for wood working

PG 02





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

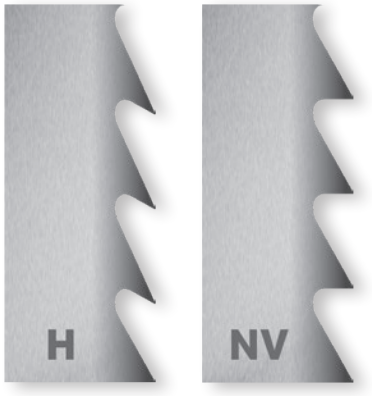
Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Tooth pitch per inch [T]*							
B	b	4	5	6	7	8	9	10	12
6	0,40	L							
6	0,50 / 0,60	L	L	L					
8	0,50 / 0,60	L	L	NV					
8	0,70			NV					
10	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV				
10	0,70			NV	NV				
12	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV				
12	0,70			NV	NV				
15	0,50 / 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 300 mm
Universal Qualitätssägeband mit positivem Spanwinkel und Zahnteilung bis ca. 5 mm
Für Holz- und Holzwerkstoffe sowie Kunststoffe und Aluminium
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.

ⓘ *for band saws with a roller diameter from 300 mm*
universal quality band saw blade with positive rake angle and tooth pitch up to approx. 5 mm
for wood, wood-based material, plastics, and aluminium
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

0549 Bandsägeblatt aus Werkzeugstahl für die Metallbearbeitung
Tool Steel Band Saw Blade for Metalworking

PG 02



Metallbandsägeblatt mit gehärteten und geschränkten Zahnspitzen und vergütetem Trägermaterial
Metal band saw blade with hardened and set tooth tips and tempered backing material

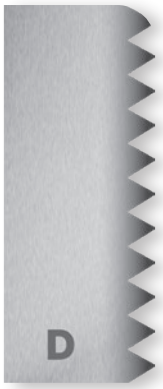
Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Tooth pitch per inch [T]*								
B	**b**	**2**	**3**	**4**	**6**	**8**	**10**	**14**	**18**	**24**
6	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
8	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
10	0,65		H	H	H/N	N	N	N	N	N
13	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
16	0,80		H	H/N	N	N	N	N		
20	0,80			H	N	N	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 [B] und Zahnteilung [T] angeben.

ⓘ *quality band saw blade for cutting solid materials, pipes, and profiles*
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

0523 Bandsägeblatt aus Werkzeugstahl für Schaumstoffe
Tool Steel Band Saw Blade for Foam Materials

PG 02



Zur Bearbeitung von Weich- und Hartschaumstoffen
For machining soft and hard foam materials

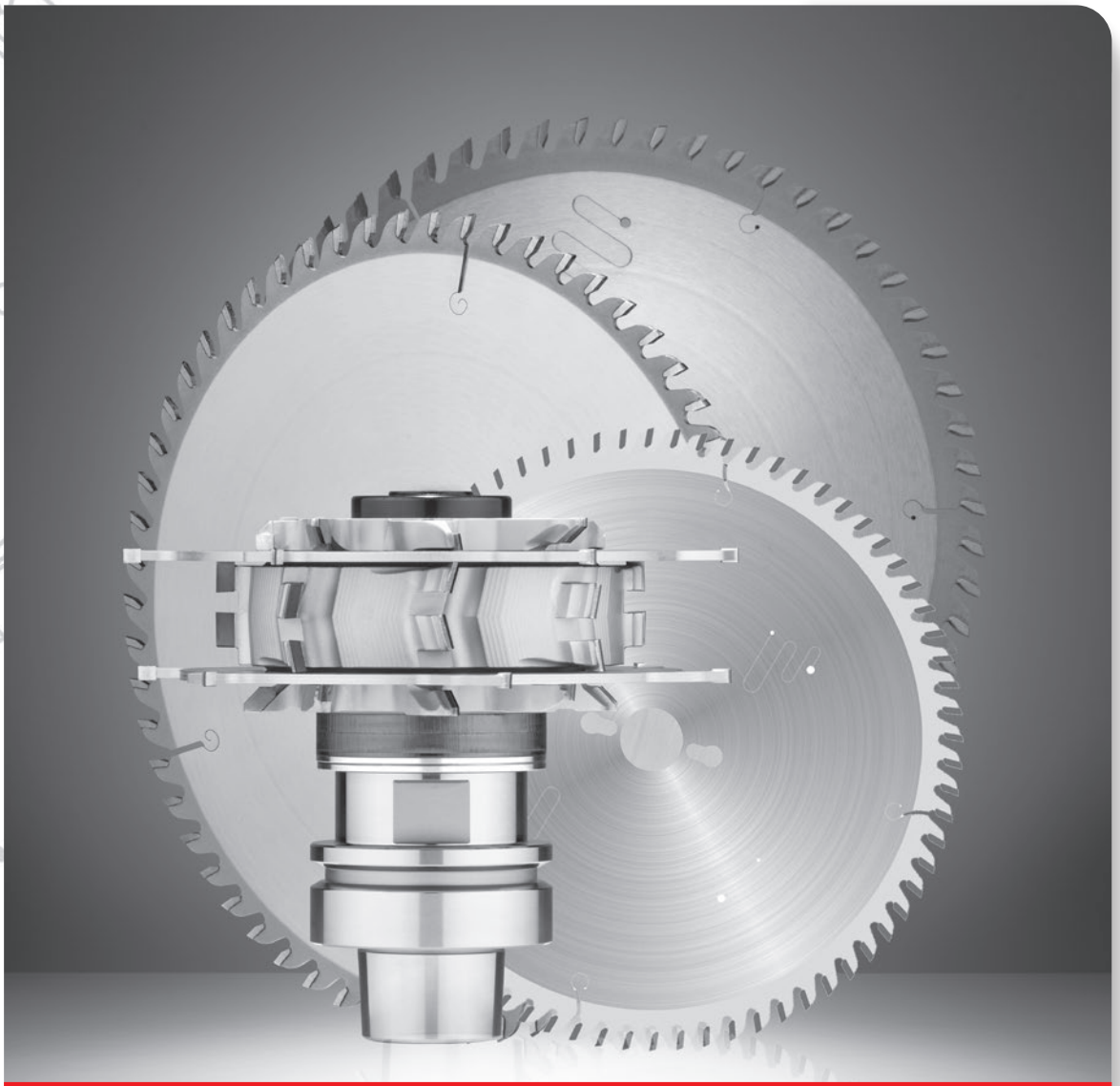
Abmessungen in mm *Dimensions in mm*		Zähne per Zoll [T] *Tooth pitch per inch [T]*	
D	**b**	**2,5**	**3**
10	0,45	D	D
15	0,45	D	D
20	0,45	D	D
25	0,45	D	D

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

ⓘ *For band saws with a roller diameter of 200 mm or larger*
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

ProChipper®

tooling systems



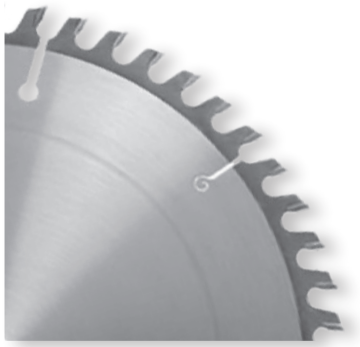
Diamant (PKD) – Kreissägeblätter

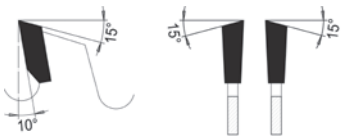
Diamond (PCD) - Circular Saw Blades

7014 / 7015 PKD-Universalkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte

PCD Universal Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

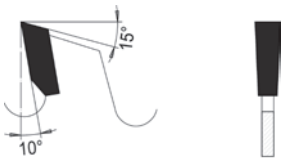
PG 02





Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

PKD-Formatkreissägeblatt
PCD panel saw blade

MEC | DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
180	3,2	2,2	30	36W		5 mm	**7015.180.030**
	3,2	2,2	30	54W		5 mm	**7015.180.035**
250	3,2	2,2	30	72W		4 mm	**7015.250.031**
303	3,2	2,2	30	48W	MLK	5 mm	**7814.303.003**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	5 mm	**7014.303.031**
350	3,5	2,4	30	72W	MLK	4 mm	**7014.350.031**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

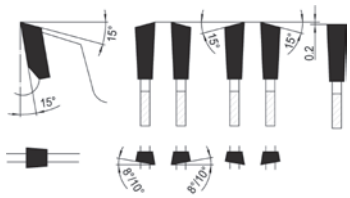
- PKD-Kreissägeblatt für präzises Formatieren von Einzelplatten oder Plattenpaketen. Ideal für beschichtete Holzwerkstoffen oder Schichthölzer. Die robuste Wechselzahnausführung ermöglicht den Einsatz mit oder ohne Vorritzer.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD circular saw blade for precise sizing of single panels of panel packs. Ideally suited for coated wood-based materials or laminated wood. The robust Alternate Top Bevel tooth design allows use with and without a scoring blade.*
- *can be resharpened approximately 4-6 times, assuming normal wear*

7515 PKD-Vielzahnsägeblatt 5+ – Für Fertigschnitte

PCD Multi-Tooth Saw Blade 5+ - For Finished Cuts

PG 02





Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts on mouldings, cross cuts, and panel cuts

MEC/MAN | DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.303.030**
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.303.031**
350	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.350.030**

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

5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*
low cutting pressure when sawing for tear-free cutting edges

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

GlueLiner® 5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG

7821 PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise

PG 02



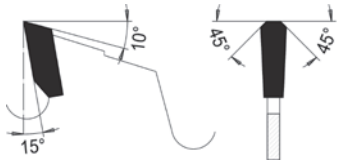
Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für präsize Fertigschnitte
Low-noise operation and optimised chip removal for precise finished cuts

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	**7821.250.043**
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	**7821.300.043**
350	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3 mm	**7821.350.053**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Der Grundkörper von GlueLiner® **LowNoise** Kreissägeblättern Art. 7821 ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Somit ist eine Reduzierung der Schnittbreite möglich, ohne die Stabilität zu reduzieren. Die Späne sammeln sich seitlich in den zurückgesetzten Kreisringen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine ausrissfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität. GlueLiner® **LowNoise** Kreissägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

The basic body of GlueLiner® LowNoise circular saw blades (Art. 7821) is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability. The chips accumulate laterally in the recessed annular rings, which prevents the chips from damaging the material edges. This ensures a tear-free and perfect cutting edge with exact finish-cut quality. GlueLiner® LowNoise circular saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.

GlueLiner® LowNoise

7815 PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise

PG 02



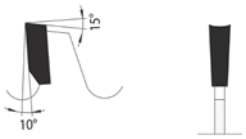
Geräuscharm mit Hohlschliff für hochwertige Fertigschnitte
Low-noise operation with hollow grind for premium finished cuts

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3 mm	**7815.250.031**
303	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3 mm	**7815.303.010**
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3 mm	**7815.350.010**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



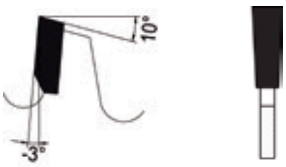
Hohlzahn
Hollow face tooth

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.

Due to optimising cutting width, blade thickness, and the height of PCD tips, GlueLiner® LowNoise circular saw blades (Art. 7815) allow the use of small chip spaces for low-noise operation.
Thanks to the hollow grind of the PCD teeth, GlueLiner® LowNoise saw blades produce cutting edges with finish-cut quality and are characterised by quiet operation and maximum service life.

GlueLiner® LowNoise





Flachzahn, negativer Spanwinkel
Flat Top Grind tooth, negative rake angle

Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien — **MAN** **DP**
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	**7018.160.002**
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	**7018.160.102**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.160.202**
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	**7018.160.302**
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	**7018.160.402**
165	2,4	1,6	20	4F SDB		3 mm	**7018.165.002**
	2,4	1,6	20	8F SDB		3 mm	**7018.165.102**
185	2,4	1,6	15,87	4F SDB	1/4/39,87	3 mm	**7018.185.002**
	2,4	1,6	15,87	8F SDB	1/4/39,87	3 mm	**7018.185.102**
190	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	**7018.190.002**
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	**7018.190.102**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.190.202**
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	**7018.190.302**
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	**7018.190.402**
200	2,4	1,6	30	4F SDB		3 mm	**7018.200.002**
	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	**7018.200.102**
210	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	**7018.210.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.210.102**
216	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	**7018.216.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.216.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB		3 mm	**7018.216.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB		3 mm	**7018.216.302**
225	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	**7018.225.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.225.102**
230	2,4	1,6	20/30	6F SDB		3 mm	**7018.230.002**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.230.102**
235	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.235.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.235.102**
250	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.302**
	2,4	1,6	30	32F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.402**
260	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.302**
300	2,4	1,6	30	8F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.402**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.002**
	2,4	1,6	30	20F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.102**
	2,4	1,6	30	28F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.202**
	2,4	1,6	30	36F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.302**

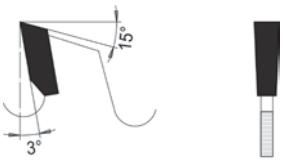
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

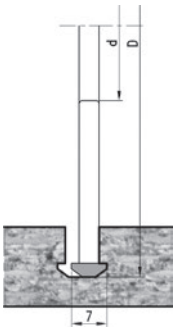
- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und negativem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar

- *PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bounded chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.*
- *composite tool with Flat Top Grind tooth and negative cutting angle*
- *can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear*





Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Profilfräsausführung „P" für Lamello® Zeta
Profile cutter design "P" for Lamello® Zeta

Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien | **MAN** | **DP**
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials

D	B	b	d	Z	ML	DP	Maschine	Art. Nr.
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	4 mm	Lamello ZETA Top 20/21	⅄ **7869.100.007**
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	4 mm	Profil Lamello ZETA	⅄ **7869.100.107**
120	1,8	1,2	20	8 SDB		4 mm		**7848.120.002**
160	2,4	1,8	20	4 SDB		4 mm		**7848.160.003**
	1,8	1,34	20	10 SDB		4 mm		**7848.160.002**
	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.180.002**
165	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.165.010**
180	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.180.010**
184	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		4 mm		**7848.184.003**
190	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	4 mm		**7848.190.002**
210	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		**7848.190.002**
216	2,6	2	30	14 neg.	MLK	4 mm		**7848.216.004**
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		**7848.216.003**
250	2,6	2	30	16 SDB	MLK	4 mm		**7848.250.003**
300	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	4 mm		**7848.300.003**

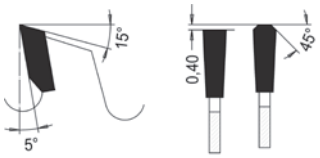
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
⅄ Zum Einfräsen des Profils von Lamello® ZETA

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
⅄ *for milling the profile of Lamello® ZETA*

- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und positivem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar

- *PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bounded chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.*
- *composite tool with Flat Top Grind tooth and positive cutting angle*
- *can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

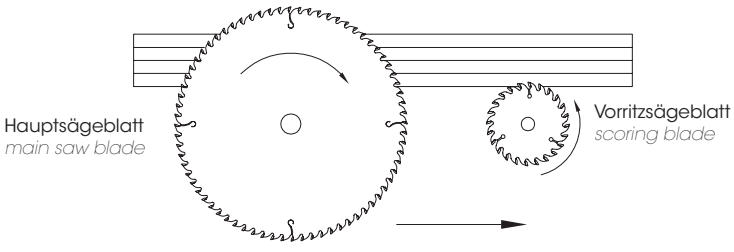
Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten mit Vorritzer
For cuts in laminated furniture panels with a scoring blade

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48FT	MLK	5 mm	**7821.250.003**
	3,2	2,2	30	60FT	2/8/42	4 mm	**7821.250.004**
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	5 mm	**7821.250.103**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	4 mm	**7821.250.006**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	5 mm	**7821.250.203**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4 mm	**7821.300.004**
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5 mm	**7821.300.003**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	5 mm	**7821.300.303**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4 mm	**7821.300.006**
303	3,2	2,2	30	60FT	MLK	4 mm	**7821.303.006**
350	3,5	2,5	30	72FT	MLK	4 mm	**7821.350.004**
	3,5	2,4	30	96FT	MLK	5 mm	**7821.350.030**

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

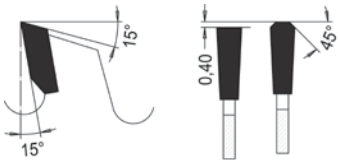
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



PKD-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte

PCD Panel Saw Blade - For Panel Cuts





Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC **DP**

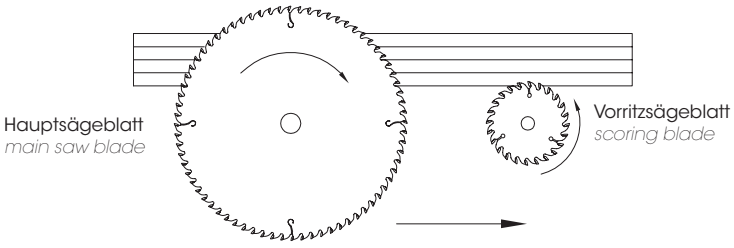
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
300	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.300.001**
	4,0	3,0	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.320.080**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Paoloni	5 mm	**7824.300.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.300.006**
	4,4	3,2	75	72FT		Homag	5 mm	**7824.300.005**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.300.204**
305	4,4	3,0	30	60FT			5 mm	**7024.305.037**
308	3,2	2,4	60	96FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.308.001**
310	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	**7824.310.001**
320	4,0	3,0	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	**7824.320.030**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	**7824.320.001**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.320.065**
	4,4	3,2	80	60FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.320.003**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.320.066**
350	4,0	3,0	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**7824.350.075**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer, Holz-Her, Schelling	5 mm	**7824.350.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	**7824.350.006**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrissfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

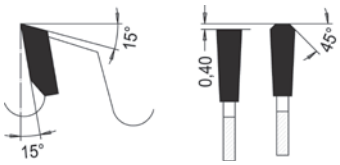
- *main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws*
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides exclusively when used in conjunction with a scoring saw blade.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*



PKD-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte

PCD Panel Saw Blade - For Panel Cuts





Trapez-Flachzahn

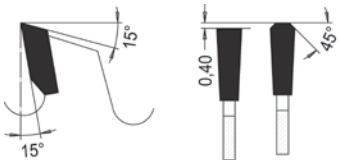
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC | DP

D	B	b	d	Z	ML	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	5 mm	**7824.350.007**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.350.008**
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5 mm	**7824.350.076**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Holzma	5 mm	**7824.350.080**
380	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Holz-Her	5 mm	**7824.380.001**
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	5 mm	**7824.380.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.380.003**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.380.006**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	5 mm	**7824.380.007**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	5 mm	**7024.380.066**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	**7824.380.005**
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.380.008**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.380.080**
400	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer PSP100	5 mm	**7824.400.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	**7824.400.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	**7824.400.104**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5 mm	**7824.400.204**
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.400.080**
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**7824.400.075**
430	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**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	5 mm	**7824.430.002**
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125	Schelling, Mayer PS2	5 mm	**7824.450.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Masterwood	5 mm	**7824.450.002**





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
450	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Biesse Selco	5 mm	**7824.450.003**
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7024.450.062**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120	Homag	5 mm	**7824.450.105**
	4,8	3,5	80	72FT	NL08	Biesse Selco	5 mm	**7824.450.007**
470	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	**7824.470.004**
480	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	**7824.480.001**
	4,8	3,5	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	**7824.480.002**
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115 2/19/120	Homag	5 mm	**7024.480.060**
	4,8	3,5	60	72FT		Homag	5 mm	**7824.500.001**
	5,8	4,0	60	72FT	2/19/120 2/11/115	Homag	5 mm	**7824.600.007**

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

Soundstar

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

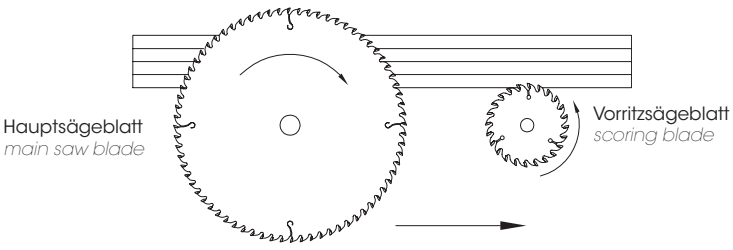
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrissfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

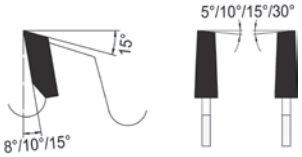
Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

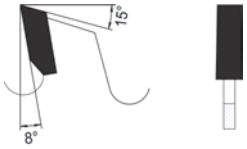
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides exclusively when used in conjunction with a scoring saw blade.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*







Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical



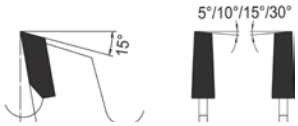
Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

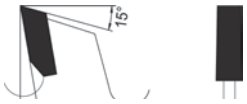
MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,4-2,8	1,8	20	12F kon.		Felder	4 mm	**7826.080.020**
100	2,4-2,8	1,8	20	16W kon.		Martin, Panhans, Schelling	4 mm	**7826.100.020**
	2,4-2,8	1,8	22	16W kon.		Altendorf, Panhans, Robland, SCM	4 mm	**7826.100.022**
120	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	**7826.120.403**
	3,2-3,8	2,8	22	18F kon.			4 mm	**7826.120.404**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Holz-Her, SCM, MAKA	4 mm	**7826.120.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			4 mm	**7826.120.022**
125	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	**7826.125.403**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Panhans, Paoloni	4 mm	**7826.125.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.		Altendorf, Martin	4 mm	**7826.125.022**
	3,2-3,8	2,8	20	24F kon.	2/8/42	Frama	4 mm	**7826.125.404**
	3,1-3,9	2,2	20	24F kon.		Panhans	5 mm	**7026.125.025**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Giben, Gabbiani Panhans	5 mm	**7826.125.104**
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	**7026.125.045**
127	4,4-5,2	3,4	45	24W kon.		Giben	5 mm	**7026.127.001**
150	4,0-4,8	3,0	30	24F kon.		Mayer	5 mm	**7826.150.002**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Schelling, Paoloni	5 mm	**7826.150.001**
	4,4-5,3	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	**7826.150.006**
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	**7026.150.045**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.		Mayer	5 mm	**7026.150.030**
	4,4-5,3	3,2	30	28F kon.		Mayer	5 mm	**7826.150.003**
	4,4-5,4	3,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	**7826.150.007**
160	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.	3/11/70	Giben	5 mm	**7026.160.045**
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	5 mm	**7026.160.055**
	4,4-5,3	3,2	55	36F kon.	3/7/66	Gabbiani	5 mm	**7826.160.204**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/80	Nimac	5 mm	**7826.160.001**
180	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	**7026.180.030**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Panhans Schelling	5 mm	**7026.180.036**
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	**7026.180.017**
	4,4-5,2	3,2	20	32W kon.		Anthon, Panhans Schelling	5 mm	**7026.180.021**
	4,4-5,2	3,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.044**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.046**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.045**
	4,4-5,3	3,2	30	36F kon.	MLK	Holz-Her	5 mm	**7826.180.001**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.180.104**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.180.304**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	**7826.180.204**
190	3,7-4,5	2,8	50	32F kon	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.190.050**
	4,4-5,2	3,2	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.190.052**
200	4,4-5,2	3,4	20	24F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.024**
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.201.065**
	4,1-4,9	3,0	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.201.066**
	4,4-5,2	3,4	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.020**
	4,4-5,2	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.051**
	4,4-5,2	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.200.067**
	4,4-5,2	3,2	80	32F kon.	2/14/110	Gabbiani, SCM	5 mm	**7026.200.083**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.046**





Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel material

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.200.068**
	5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.022**
	5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.023**
	5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.047**
	6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.025**
	6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.048**
	7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	Anthon	5 mm	**7026.200.027**
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.045**
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling, Panhans	5 mm	**7026.200.021**
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	**7026.201.030**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.201.064**
	4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	Homag	5 mm	**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	5 mm	**7826.200.002**
	4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	**7026.200.026**
	4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling FH6	5 mm	**7826.200.003**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7826.200.004**
	4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	Masterwood	5 mm	**7826.200.005**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.200.204**
	4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani	5 mm	**7826.200.006**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.200.304**
	4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.200.404**
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	**7026.201.050**
215	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.215.053**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	5 mm	**7826.215.004**
	4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.215.051**
220	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.		Schelling	5 mm	**7026.220.020**
	3,2-3,9	2,4	45	60F kon.		Homag	5 mm	**7826.220.001**
300	3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	**7026.300.033**
	4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	**7026.300.030**
	4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.300.001**

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

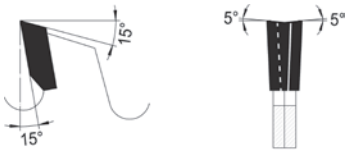
- PKD-Vorritzkreissägeblatt, konische Ausführung. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Plattenaufteilanlagen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal (DP 4 mm) / ca. 8-10 Mal (DP 5 mm) nachschärfbar

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- *PCD scoring circular saw blade, conical design. For scoring with a scoring unit in synchronous rotation on panel szing saws. To score coated wood-based materials and laminated wood.*
- *can be resharpened approximately 4-6 times (DP 4 mm) or 8-10 times (DP 5 mm), assuming normal wear*

PKD-Vorritzsägeblatt – Zweiteilig verstellbare Ausführung
PCD Scoring Circular Saw Blade - Two-piece Adjustable Design





Beidseitig spitz
double-pointed tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Felder, Striebig	5 mm	**7826.080.003**
100	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Panhans, Schelling	5 mm	**7826.100.103**
	2,5-3,4	4,4	20	2x12		3 mm	**7826.100.003**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Striebig	5 mm	**7826.100.203**
120	2,5-3,4	4,0	20	2x12		3 mm	**7826.120.603**
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	**7826.120.503**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	**7026.120.020**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	**7826.120.003**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Martin	5 mm	**7826.120.103**
	2,8-3,8	4,0	22	2x12	Altendorf	5 mm	**7026.120.002**
	2,8-3,8	4,0	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	**7826.120.004**
	2,8-3,8	6,0	50	2x12	Altendorf QS (*)	5 mm	**7026.120.050**
125	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	**7826.125.103**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Paoloni	5 mm	**7826.125.003**
	2,8-3,6	4,4	22	2x12	Hokubema	5 mm	**7826.125.005**
180	3,0-3,8	4,4	50	2x18	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	**7826.180.050**

(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

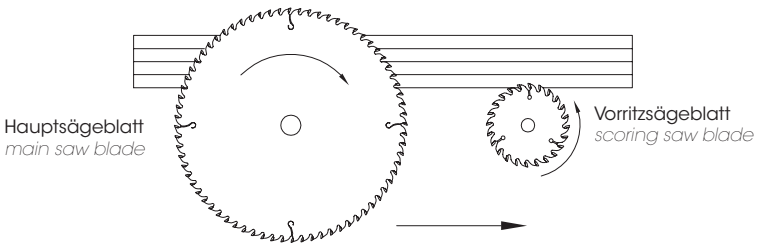
(*) *for grid-adjustable QuickStep scoring system*

- PKD-Vorritzkreissägeblatt, zweiteilige Ausführung zum Ritzen im Gleichlauf auf Formatkreissägen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD scoring circular saw blade, two-piece design. For scoring with a scoring unit in synchronous rotation on panel saws. To score coated wood-based materials and laminated wood.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*

Zwischenringsatz
Spacer set

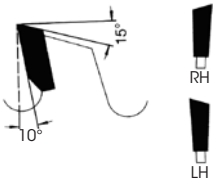
	B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - *for diameter 80-100*	2,8-3,6	**7826.080.001**
für Durchmesser 120-125 - *for diameter 120-125*	2,8-3,6	**7826.120.001**



7030 7830 PKD-Vorritzsägeblatt – Für Doppelendprofiler
PCD Scoring Circular Saw Blade - For Edgebanding Machines

PG 02





Einseitig spitz
single-pointed tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5 mm	**7830.150.001**	**7830.150.101**
180	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5 mm	**7830.180.203**	**7830.180.303**

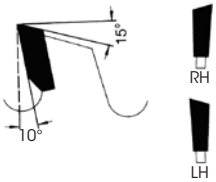
- PKD-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Büchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Zerspanern. Geeignet für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen sowie diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD scoring circular saw blade for mounting on a bushing or flange for quick-change systems. For scoring in synchronous rotation on double-end tenoners in combination with hoggers. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*

7032 PKD-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner
PCD Machining Saw Blade - For Segment Machining Tools

PG 02





Einseitig spitz
single-pointed tooth

Passend für Segmentzerspaner, angesenktes ML
Suitable for segment hoggers with countersunk drive hole

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	4,0	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.007**	**7032.250.008**
	4,0	2,8	80	54/48F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.009**	**7032.250.011**
	4,0	2,8	80	66/60F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.021**	**7032.250.022**
	4,0	2,8	80	78/72F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.023**	**7032.250.024**

- PKD-Zerspanerkreissägeblatt zur Montage auf Segmentzerspanern. Zum Zerspanen im Gegenlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Vorritzsägeblättern. Geeignet für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz

- *PCD machining circular saw blade for mounting on segment machining tools. For counter-rotation machining on double-end tenoners in combination with scoring saw blades. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*

ProChipper®

tooling systems



Zerspaner
Hoggers

8274 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	B	d	Z	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
250	18	35 DKN	48F + 6x4	**8274.250.018**	**8274.250.118**
	18	40 DKN	48F + 6x4	**8274.250.218**	**8274.250.318**
	26	35 DKN	48F + 6x6	**8274.250.026**	**8274.250.126**
	26	35 DKN	60F + 6x6	**8274.250.226**	**8274.250.326**
	26	40 DKN	48F + 6x6	**8274.250.426**	**8274.250.526**
	26	40 DKN	60F + 6x6	**8274.250.626**	**8274.250.726**
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**

- 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.

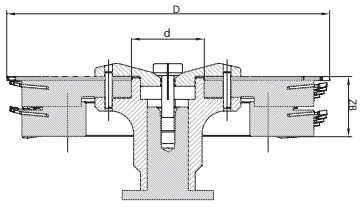
Segmenthoggers allow through combination with different sawblades, machining of following materials:
- *Particle boards without coating*
- *Particle boards with coating*
- *Composite materials*

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

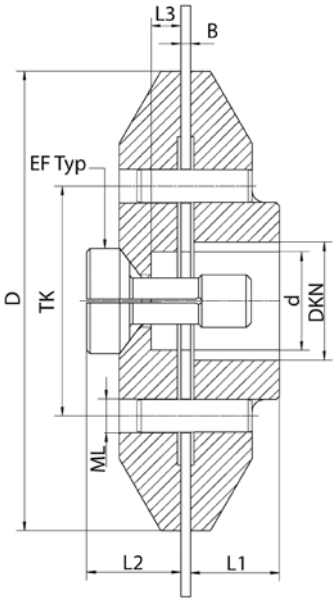
PG 02

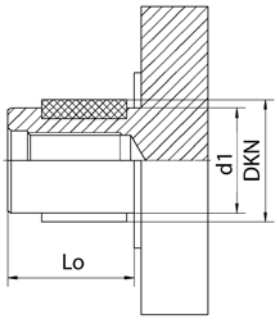




HW Segmentverbreiterung für EF-System MEC HW
TC Segment extension for EF-System

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**



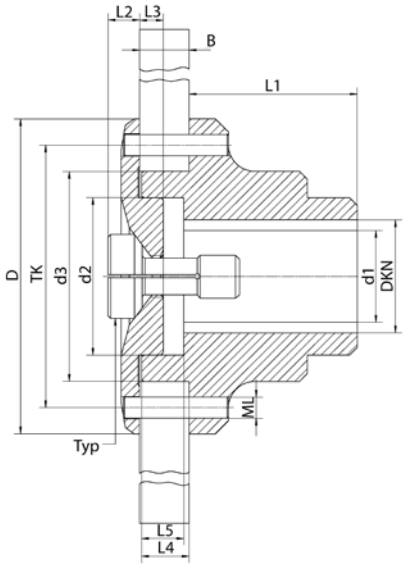


EasyFix Schnellwechsel-Flanschsätze zum Schnellwechsel von Kreissägeblättern. Für Antriebsspindeln mit Innengewinde PG 02
EasyFix Quick-change floating flanges sets for the fast and easy replacement of circular saw blades. Designed for drive spindles with internal threads.

D	d1	Lo	DKN	L1	L2	L3	B	ML/TK	EF-TYP	Art.Nr.
80	30	34,5	8x3	25	29,5	9,5	1-5	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.080.130**
98	40	38	12x3	30	28	8	1-4	2/8/60	Typ3/5 M16LH	**36.098.140**
100	32	25,5	10x3	20	22	6	2,5	-	Typ3/4.1 M12RH	**36.100.432**
120	30	36	8x3	25	28,9	11	1-6	2/8/100	Typ3/5 M16RH	**36.120.004**
120	30	44,8	8x3	33,8	28,9	11	1-6	2/8/100	Typ3/5 M16RH	**36.120.430**
120	30	37	8x3	26	28,9	11	1-6	2/8/80	Typ3/5 M16RH	**36.120.530**
139	30	49	8x3	40	28	7,5	2,5	2/8/60	Typ3/5.1 M16x1,5RH	**36.139.231**
140	30	36	8x3	27	18,7	9	1-6	2/10/70	Typ3/5 M16RH	**36.140.002**
140	30	40,8	8x3	27	33,8	14	0,8-6,8	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.140.230**
140	30	53	12x3	40	30	11	3	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.140.112**
140	30	54	8x3	40	33,8	14	1-6	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.140.430**
140	30	41	8x3	27	33,8	14	1-6	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.140.330**
150	30	37	8x3	25	32	12	1-6	2/8/94	Typ3/5 M16RH	**36.150.630**
160	30	28,2	8x3	18	29	9	2,2	2/8/60	Typ3/5 M16RH	**36.160.215**
160	40	40,1	12x3	28	38	10,5	2,6	2/8/55,2	Typ3/5 M16RH	**36.160.217**

- EF Schnellwechsel-Flanschsätze für Kreissägeblätter bestehen aus EF-Losflansch mit Einschraubspanner und zugehörigem Festflansch, passend zur jeweiligen Motorspindel.
- In der Tabelle oben sind EF-Flanschsätze für den Schnellwechsel von Kreissägeblättern gelistet.
- Die Handhabung des Schnellwechselsystems ist einfach, robust und präzise. Die Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel verringert sich stark.

- *EF quick-change floating flange sets for circular saw blades consist of an EF floating flange with screw-in clamp and a corresponding fixed flange, designed to fit the respective motor spindle.*
- *The table above lists the EF flange sets for quick change of circular saw blades.*
- *The handling of the quick-change system is simple, robust, and precise. The risk of injury during tool changes is significantly reduced.*



EasyFix Schnellwechsel-Flanschsätze zum Schnellwechsel von Zerspanern. Für Antriebsspindeln mit Innengewinde PG 02
EasyFix quick-change floating flanges sets for the rapid replacement of cutting tools. Designed for drive spindles with internal threads.

D	d1	d2	d3	Lo	DKN	L1	L2	L3	L4	B	ML/TK	L5	EF-TYP	Art.Nr.
100	28	30	40	60	8x3	66	13,3	6	1,5	2,4	2/8/60	10,5	Typ 3/3.2 M10RH	**36.100.075**
100	24	-	40	37,5	8x3	30,5	20,8	-	7	1,2	2/8/60	-	Typ 3/3.2 M10RH	**36.100.199**
120	40	60	80	61	12x3	43,8	10,6	4,5	22,5	23,2	2/8/100	9,4	Typ 3/5 M16RH	**36.120.005**
120	40	60	80	71	12x3	56,9	12	9	24,1	25,1	2/8/100	15	Typ 3/5 M16RH	**36.120.164**
120	35	-	50	57	10x3	50	31,5	-	8	3	2/10/80	-	Typ 3/6.1 M20RH	**36.120.124**
120	40	60	80	68	12x3	59	12	9	23	24	2/8/100	16	Typ 3/5 M16RH	**36.120.363**
120	30	50	65	79	8x3	92,8	14	6	3	4	2/8/90	15,8	Typ 3/4.2 M12RH	**36.120.106**
160	45	60	80	91,5	14x3,5	97,2	20	10	21,3	22,2	2/8/130	23,5	Typ 3/6.2 M20RH	**36.160.106**
160	45	60	80	91,5	14x3,5	97,2	14,75	10	21,3	22	2/8/130	23,5	Typ 3/5.4 M16LH	**36.160.105**
200	50	70	100	76,5	14x3,5	80,5	31,6	-	11	5,8	2/16/150	15	Typ 3/7 M24RH	**36.200.200**

- EF Schnellwechsel-Flanschsätze für Zerspaner bestehen aus EF-Losflansch mit Einschraubspanner und zugehörigem Festflansch, passend zur jeweiligen Motorspindel.
- In der Tabelle oben sind die EF-Flanschsätze für den Schnellwechsel von Zerspanern gelistet.
- Die Handhabung des Schnellwechselsystems ist einfach, robust und präzise. Die Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel verringert sich stark.

- *EF quick-change floating flanges sets for cutting tools consist of an EF floating flange with a screw-in clamp and a corresponding fixed flange, tailored to the specific motor spindle.*
- *The table above lists the EF flange sets for quick change of hoggers.*
- *The quick-change system is easy to handle, robust, and precise. The risk of injury during tool changes is significantly reduced.*



Zum Formatieren von Holzwerkstoffen
For sizing composite woods

MEC HW

D	B	d	ML/TK	Z	PG	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	16,5	80	4/M8/100	48/12/6	02	**8634.250.017***	**8634.250.117***
	16,5	80	4/M8/100	60/12/6	02	**8634.250.217***	**8634.250.317***
250	22,5	80	4/M8/100	48/12/6/6	02	**8634.250.023**	**8634.250.123***
	22,5	80	4/M8/100	60/12/6/6	02	**8634.250.223**	**8634.250.323***

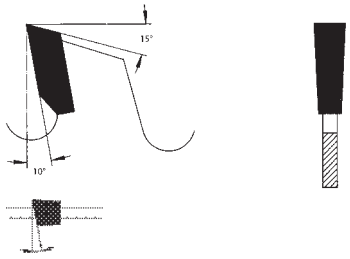
* Aufbauzerspaner zur Montage auf Flanschbuchse
* *assembly hogger for mounting on a flange bushing*



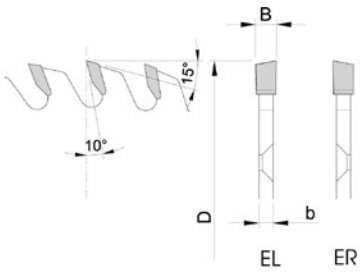
Ersatzsägen mit Achswinkel
Replacement saw blades with axis angle

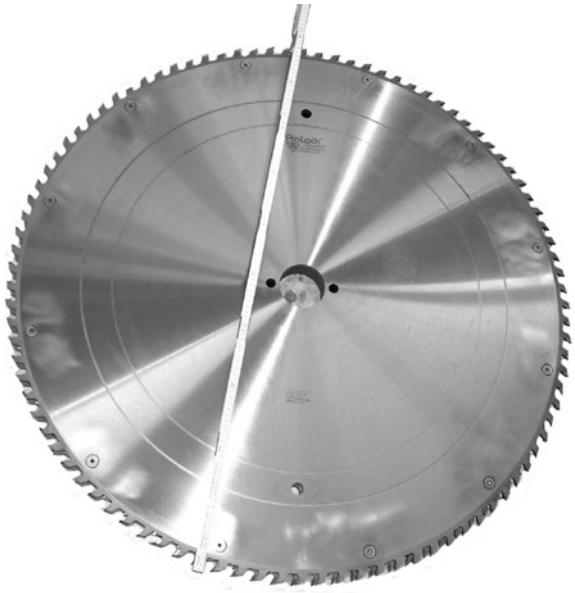
HW

D	B	b	d	ML/TK	Z	PG	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	5,5	5,0	30	12/6/190	12	03	**0032.250.81**	**0032.250.82**
255	7,0	5,0	30	12/6/190	6	03	**0032.255.85**	**0032.255.84**
	4,0	2,8	30/48	12/6/190	48	03	**0032.255.81**	**0032.255.80**
	4,0	2,8	130	6/9/190	48	03	**0032.255.87**	**0032.255.86**
	4,0	2,8	30/60	12/6/190	60	03	**0032.255.83**	**0032.255.82**
	4,0	2,8	130	6/9/190	60	03	**0032.255.89**	**0032.255.88**



Flachzahn mit Achswinkel
Flat Top Grind tooth with axis angle



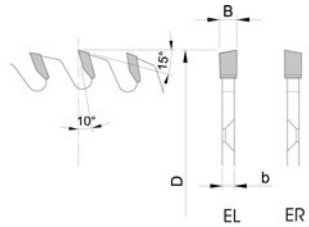


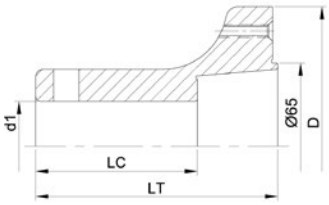
- Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich. Wir fertigen Aufbauzerspaner in Durchmessern von bis zu 1000 mm. Die Ausführung ist für das Zerspanen von Reststreifen aus Spanplattenpaketen optimiert, wahlweise von links oder von rechts mit einem Zerspaner.
- *Additional dimensions are available on request. We manufacture assembly hoggers with diameters of up to 1000 mm. This design is optimised for machining residual strips from chipboard panels, and can be operated from the left or the right using one hogger.*



Zum Vorritzen im Gleichlauf
(1 Garnitur = 1 Satz links und rechts)

for scoring in synchronous rotation
(1 set = 1 left and 1 right piece)





Ritzgarnitur mit Flanschbuchse MEC HW
Scoring set with flange bushing

D	B	d	Z	PG	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
150	3,2	30	30F	02	**8030.150.030**	**8030.150.130**
	3,2	35	30F	02	**8030.150.031**	**8030.150.131**
180	3,2	30	42F	02	**8030.180.042**	**8030.180.142**
	3,2	35	42F	02	**8030.180.242**	**8030.180.342**

Ersatz Sägeblätter MEC HW
Replacement saw blades

D	B	b	d	ML/TK	Z	PG	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
150	3,2	2,2	65	6/6/90	30F	03	**0030.150.04**	**0030.150.05**
180	3,2	2,2	65	6/6/90	42F	03	**0030.180.08**	**0030.180.09**

Ersatz Flanschbuchse MEC HW
Replacement flange bushings

D	d	PG	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
109	30DKN	02	**730.112**	**730.110**
109	35DKN	02	**730.713**	**730.111**

Ersatz Senkschrauben MEC HW
Replacement screws

Bezeichnung	PG	Art.Nr. RH
Torx-Schraube M5x12 D=9 1VE=50St. - *Torx screw*	02	**705.819**
Torx-Schraube M5x12 D=10 1VE=50St. - *Torx screw*	02	**705.829**
Torx T-Griff Schlüssel T20 - *Torx T-handle wrench*	02	**81.100.20**



Segmentzerspaner mit Schnellspannsystem
Segment hogger with quick-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
- *segment hogger for tear-free rip-cutting and cross cutting on double-end tenoners*



Segmentzerspaner ohne Schnellspannsystem
Segment hogger without quick-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 for straight cuts (longitudinal machining) or for stepped cutting (cross machining)*

730 Flanschbuchse
Flange Bushing

PG 02



Starre Flanschbuchse
Rigid flange bushing

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
Accessories

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

4053 Ersatzsegmente – Für Segmentzerspaner Typ 8274, 8037, 8034, 8234
Spare Segments - For Segment Hogger Type 8274, 8037, 8034, 8234

PG 03

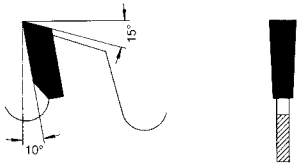


Ersatzsegmente für Zerspaner Typ 0033+0834+0835
Spare segments for hogger type 0033+0834+0835

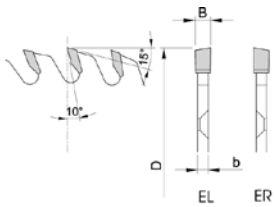
MEC | HW

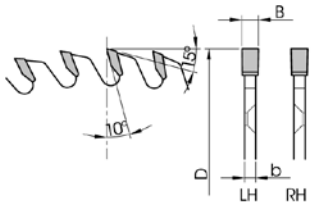
D	Z		Art.Nr LH	Art.Nr. RH
200/250	4	mit Achsw.	**4053.200.004**	**4053.200.104**
	4		**4053.200.204**	
250	4	K	**4053.250.004**	**4053.250.104**
	6		**4053.250.006**	**4053.250.106**
300	8		**4053.300.008**	**4053.300.108**
	10		**4053.300.010**	**4053.300.110**
350/430	8		**4053.350.008**	**4053.350.108**
	10		**4053.350.010**	**4053.350.110**

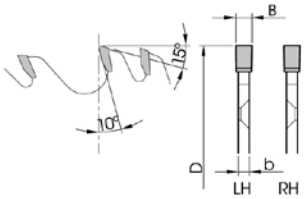




Flachzahn
Flat Top Grind tooth







Ersatzsägen für Zerspaner
Replacement saw blades for hoggers

MEC HW

D	B	b	d	Z	ML/TK	Zerspaner	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
205	4,0	2,8	120	40	4/9/150		**0032.205.40**	**0032.206.40**
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	893	**0032.255.48**	**0032.256.48**
	4,0	2,8	130	48	6/9/190	884/893	**0032.257.48**	**0032.258.48**
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	893	**0032.255.60**	**0032.256.60**
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	884/893	**0032.257.60**	**0032.258.60**
305	4,0	2,8	130	60	6/9/240	893	**0032.305.60**	**0032.306.60**
	4,0	2,8	130	72	6/9/240	893	**0032.305.72**	**0032.306.72**
355	4,0	2,8	130	72	6/9/300	893	**0032.355.72**	**0032.356.72**
	4,0	2,8	130	84	6/9/300	893	**0032.355.84**	**0032.356.84**

Ersatzsägen für AKE Zerspaner
Replacement saw blades for AKE hoggers

MEC HW

D	B	b	d	Z		ML/TK	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
205	4,0	2,8	80	44	F	4/10/140	**0032.205.44**	**0032.206.44**
255	4,0	2,8	80	48	F	6/10/190	**0032.255.48**	**0032.256.48**
	4,0	2,8	80	60	F	6/10/190	**0032.255.60**	**0032.256.60**
305	4,0	2,8	80	72	F	6/6/240	**0032.305.72**	**0032.306.72**

Ersatzsägen für LEUCO Zerspaner
Replacement saw blades for LEUCO hoggers

MEC HW

D	B	b	d	Z		ML/TK	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
250	4,0	2,8	80	48	F	6/6,5/200	**0032.250.48**	**0032.251.48**
	4,0	2,8	100	48	F	6/6,5/200	**0032.252.48**	**0032.253.48**
	4,0	2,8	80	72	F	6/6,5/200	**0032.250.72**	**0032.251.73**
	4,0	2,8	100	72	F	6/6,5/200	**0032.252.72**	**0032.253.72**
355	4,0	2,8	80	84		6/6,5/300	**0032.355.84**	**0032.355.85**

Unverbohrte Zerspanersägen
Unbored hogger saws

MEC HW

D	B	d	Z	PG	Art.Nr.
205	4,0	80	44 F	02	**0032.202.00**
	4,0	80	60 F	02	**0032.204.00**
210	4,0	80	44 F	02	**0032.212.00**
	4,0	80	60 F	02	**0032.214.00**
255	4,0	80	48 F	02	**0032.252.00**
	4,0	80	60 F	02	**0032.254.00**
260	4,0	80	48 F	02	**0032.266.00**
	4,0	80	60 F	02	**0032.268.00**
	4,0	80	72 F	02	**0032.260.10**

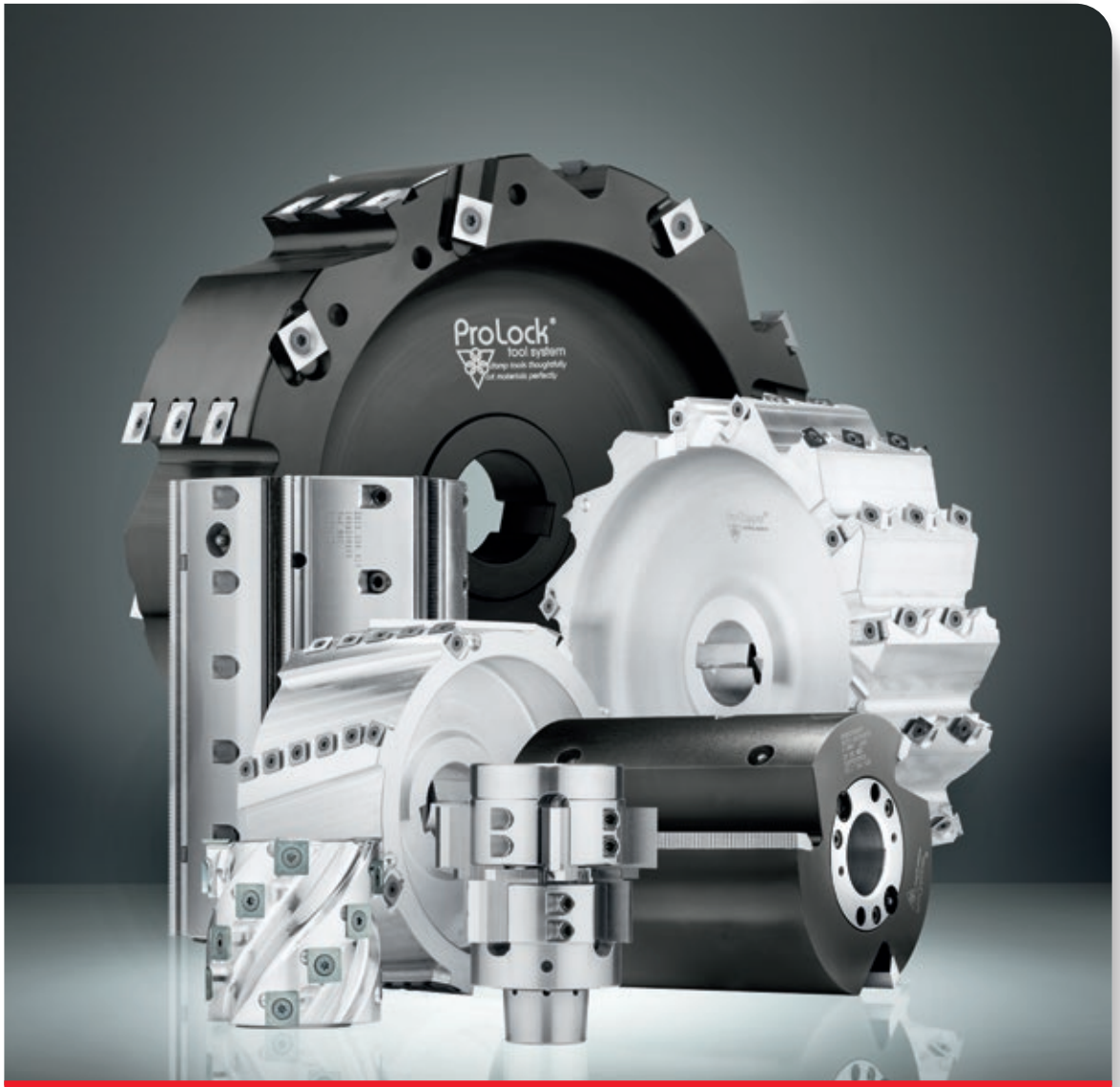
- Unverbohrte Zerspanersägen zur Verbohrung auf diverse Zerspanersysteme
- Bei Bestellung bitte Zerspanerfabrikat angeben.

- *unbored hogger saws for various hogger systems*
- *Please specify hogger type when ordering.*

Notizen
Notes

ProChipper®

tooling systems



Fräswerkzeuge mit Bohrung, nicht profiliert

Bored Cutting Tools, Straight

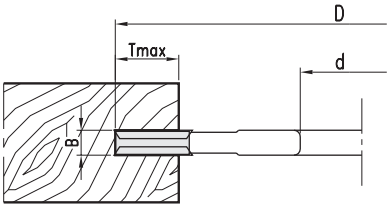
4149 HW-Nutfräser mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



WP-Nutfräser für Handvorschub MAN HW
Groove cutter with reversible knives for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	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 knives/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 - *Scoring blade*	14x14x1,2	4/5/6	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	4/5/6	**709.128**
Spannschraube - *Clamping screw*	M4x3,2	4	**705.313**
	M4x4,2	5/6	**705.314**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9		**706.301**

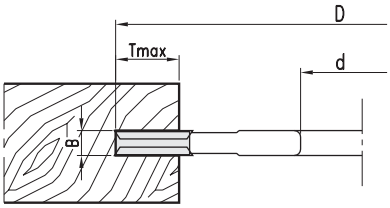
5149 HW-Nutfräser mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



WP-Nutfräser für Handvorschub MAN HW
Groove cutter with reversible knives for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	8	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.008**
	9	30/50	4	4	32	5500-9500	**5149.140.009**
	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**



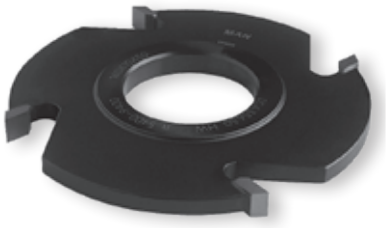
Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

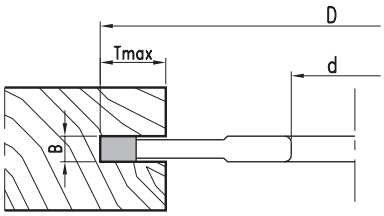
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	8	**750.097**
	9,6x12x1,5	10	**750.098**
	11,6x12x1,5	12	**750.099**
	14,6x12x1,5	15	**750.201**
Spannkeil - *Clamping wedge*		8	**707.002.07**
		10	**707.002.08**
		12	**707.002.10**
		15	**707.002.13**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x16	8	**705.582**
	M6x16	10	**705.535**
	M8x16	12/15	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x6	8/10	**705.424**
	M5x8	12/15	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5 (M5)		**705.102**
	SW3 (M6)		**705.103**
	SW4 (M8)		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**

8139 HW-Nutfräser Z=4 – Festbestückt

TC Groove Cutter Z=4 - Tipped

PG 02





HW-bestückter Nutfräser für Handvorschub
TC-tipped groove cutter for manual feed

MAN HW

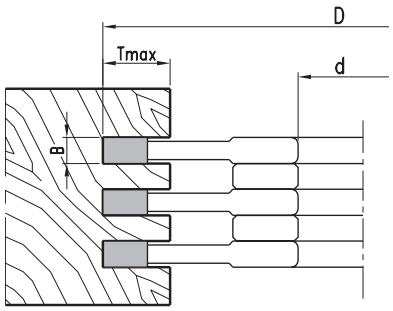
D	B	d	Z	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	4	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.004**
	5	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.005**
	6	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.006**
	7	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.007**
	8	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.008**
	10	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.010**
	12	30/50	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**
	20	30/50	4	32	5500-9500	**8139.140.020**

8139 HW-Nutfräser Z=6 – Festbestückt

TC Groove Cutter Z=6 - Tipped

PG 02





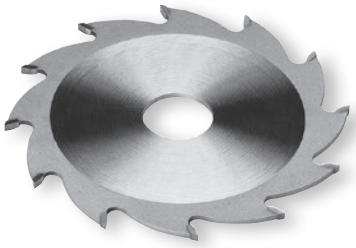
HW-bestückter Nutfräser für Handvorschub
TC-tipped groove cutter for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	T_{max}	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**
	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**
	20	30/50	6	32	5500-9500	**8139.140.120**

8434 HW-Nutfräser Z=12, Z=24 – Festbestückt
TC Groove Cutter Z=12, Z=24 - Tipped

PG 02



HW-bestückter Nutfräser für mechanischen Vorschub
TC-tipped groove cutter for mechanical feed

MEC HW

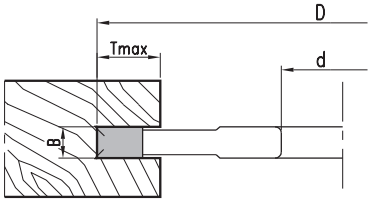
- Zahnbreite mit beidseitigem Überstand. Gehärteter Stahlgrundkörper.
- *tooth width with double-sided overhang, hardened steel body*

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**
	4,5	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	50	12	**8434.150.403**
	3,0	2,0	50	12	**8434.150.503**
	3,5	2,5	50	12	**8434.150.404**
	4,0	2,8	50	12	**8434.150.504**
	4,5	3,5	50	12	**8434.150.405**
	5,0	3,5	50	12	**8434.150.505**
	6,0	3,9	50	12	**8434.150.206**
	8,0	6,0	50	12	**8434.150.108**
	10,0	7,0	50	12	**8434.150.110**
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**
150	2,5	1,8	50	24	**8434.150.603**
	3,0	2,0	50	24	**8434.150.703**
	3,5	2,5	50	24	**8434.150.604**
	4,0	2,8	50	24	**8434.150.704**
	4,5	3,5	50	24	**8434.150.605**
	5,0	3,5	50	24	**8434.150.705**
	6,0	3,9	50	24	**8434.150.306**

8149 HW-Nutfräser mit Vorschneidern – Festbestückt
TC Groove Cutter with Scoring Blades - Tipped

PG 02





HW-bestückter Nutfräser mit Vorschneidern für Handvorschub
TC-tipped groove cutter with scoring blades for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	V	T_{max}	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**
	20	30/50	4	4	32	5500-9500	**8149.140.020**
160	4	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.004**
	6	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.006**
	8	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.008**
	10	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.010**
	12	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.012**
	16	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.016**
	20	30/50	4	4	42	4800-8300	**8149.160.020**

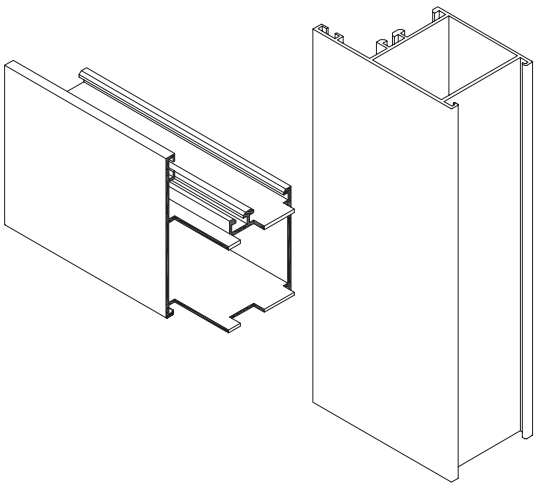




HW-bestückter Nutfräser für mechanischen Vorschub MEC HW
TC-tipped groove cutter for mechanical feed

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**
80	6	32	12	◊	**8174.080.106**
98	6	32	12	◊	**8174.098.106**
112	6	32	16	◊	**8174.112.106**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*



8239 HW–Nutfräser Lamello – Festbestückt
TC Groove Cutter for Lamello Machine - Tipped

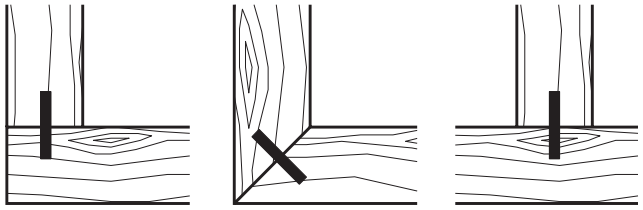
PG 02



HW-bestückter Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine
TC-tipped groove cutter for manual feed on Lamello machine

MAN HW

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**



4249 HW–Nutfräser Lamello mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Groove Cutter with Scoring Blades for Lamello Machine - Reversible Knives

PG 02



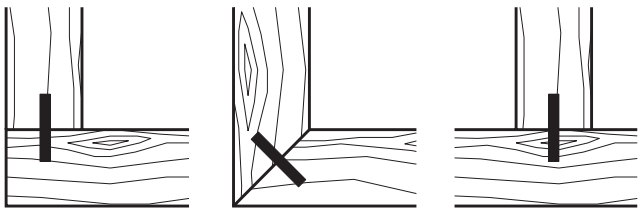
WP-Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine
Groove cutter with reversible knives for manual feed on Lamello machine

MAN HW

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 knives/Spare parts

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



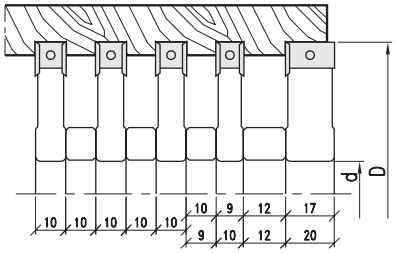
5274 HW-Nutenbettfräser mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Groove-Bed Cutter with Scoring Blades - Reversible Knives

PG 02



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

D	B	d	Z	V	n_{max}	Art. Nr.
	10	40	2	2	11500	**5274.125.010**
	17	40	2	2	11500	**5274.125.017**
	20	40	2	2	11500	**5274.125.020**
140	10	40	2	2	10000	**5274.140.010**
	20	40	2	2	10000	**5274.140.020**
150	12	40	3	3	8900	**5274.150.012**



Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/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**
Spannkeil - *Clamping wedge*		9/10	**707.002.08**
		17	**707.002.15**
		20	**707.002.18**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12	9/10	**705.533**
	M8x16	17/20	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x12		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x6	9/10	**705.424**
	M5x7	12	**705.425**
Zwischenring - *Spacer ring*		9	**703.411**
		10	**703.412**
		12	**703.413**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3(M6)		**706.103**
	SW4(M8)		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**

8839 HW-Verstellnuter – Festbestückt
TC Adjustable Grooving Cutter - Tipped

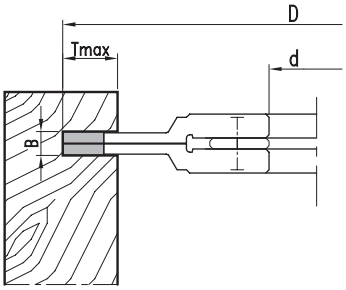
PG 02



HW-bestückter Nutfrässatz für Handvorschub mit Zwischenringen verstellbar MAN HW
TC-tipped groove cutter set for manual feed, adjustable with spacer rings

D	B	d	Z	T_{max}	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**

- Inklusive Zwischenringsatz
- *spacer set included*





WP-Profilnutfräser für Handvorschub
Profile groove cutter with reversible knives 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**
16	162	22	50	2	4		4200-7200	**5289.162.050**

- Kombination von Einzelfräsern zum Fräsen der jeweiligen Kantengetriebe-Profile
- *combination of single cutters for cutting the corresponding edge-gear profiles*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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**
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**
Gewindestift - *Set screw (DIN915)*	M6x16	11	**705.535**
	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Nutmesser - *Grooving knife*	35x17x3	1/3/9/11	**783.109**
Schraube - *Screw*	M5x13,5		**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3(M5)		**706.103**
	SW4 (M8)		**706.104**

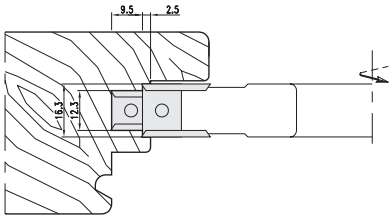
5189 HW-Kantengetriebefräser mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Edge-Gear Cutter Sets with Scoring Blades - Reversible Knives

PG 02



WP-Profilfräser für Handvorschub MAN HW
Profile groove 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**
200	16,3	30/60	2+2	4+4	3800-6500	**5189.200.016**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**

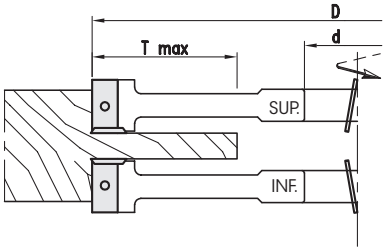
8189 HW-Schlitzscheibe mit Vorschneidern – Festbestückt
TC Slot Cutting Wheel - Tipped

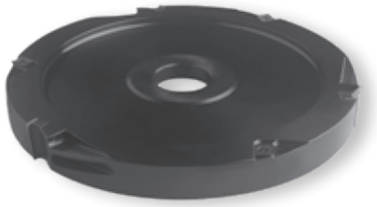
PG 02

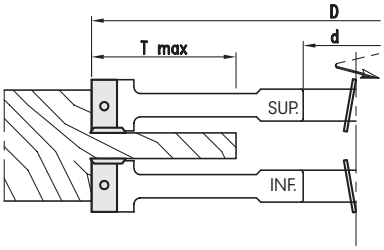


HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW/HS
TC- or HSS-tipped slot cutting wheel with scoring blades for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	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 HSS-tipped slot cutting wheel with scoring blades for manual feed

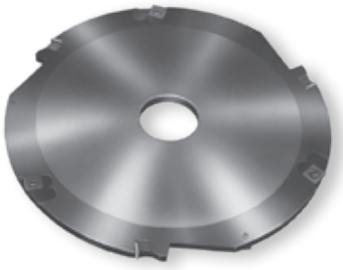
D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr. SUP	Art. Nr. INF
250	20	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.020**	**5249.250.120**
	25	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.025**	**5249.250.125**
	30	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.030**	**5249.250.130**
	40	50	3	3	90	3100-3500	**5249.250.040**	**5249.250.140**
272	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	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	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	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**

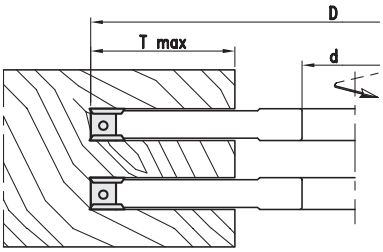
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

• Ausführung mit ziehendem Schnitt
• *with axial angle*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Nr.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	20x12x1,5		**750.102**
	4,7x12x1,5		**750.103**
	30x12x1,5		**750.104**
	40x12x1,5		**750.105**
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 - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8		**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4(M8)		**706.104**





WP-Schlitzscheibe mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
Slot cutting wheel with reversible knives and scoring blades for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	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 product, manufactured promptly upon order*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M5x12	8	**705.523**
	M6x16	10	**705.535**
	M8x16	12/20	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x6	8/10	**705.424**
	M5x8	12/20	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2(M5)		**706.102**
	SW3(M6)		**706.103**
	SW(M8)		**706.104**

8199 HW-Schlitzscheibe – Festbestückt
TC Slot Cutting Wheel - Tipped

PG 02



HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe für Handvorschub — MAN | HW/HS
TC- or HSS-tipped slot cutting wheel for manual feed

D	B	d	Z	T_{max}	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 product, manufactured promptly upon order*

5849 HW-Verstellnuter mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Adjustable Grooving Cutter with Scoring Blades - Reversible Knives

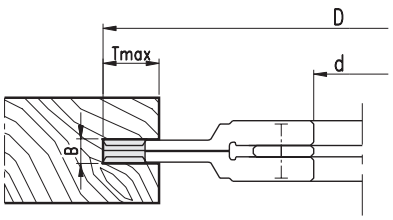
PG 02



WP-Nutfräsersatz für Handvorschub mit Zwischenringen verstellbar — MAN | HW
Groove cutter set with reversible knives for manual feed, adjustable with spacer rings

D	B	d	Z	V	T_{max}	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	4300-7400	**5849.180.013**

• Inklusive Zwischenringsatz
• *spacer set included*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

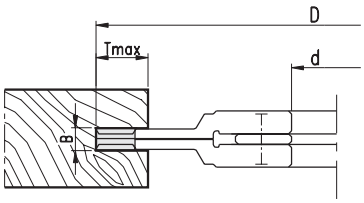
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	8-15	**750.097**
	12x12x1,5	12,6-24	**754.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		8-15	**707.002.06**
		12,6-24	**707.002.10**
Gewindestift - *Set screw*	M5x16	8-15	**705.582**
	M8x16	12,6-24	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Gewindestift - *Set screw*	M5x6	8-15	**705.424**
	M5x8	12,6-24	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5 (M5)		**706.102**
	SW4 (M8)		**706.104**
Zwischenringsatz - *Spacer set*		8-15	**703.039**
		12,6-24	**703.040**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**

4849 HW-Verstellnuter mit Vorschneidern – Wendemesser

TC Adjustable Grooving Cutter with Scoring Blades - Reversible Knives

PG 02





Nutbreite • *grooving width*
4-7,5: 2-teilig • *2-piece construction*
4-15 : 3-teilig • *3-piece construction*

WP-Nutfräsersatz für Handvorschub mit Zwischenringen verstellbar
Groove cutter set with reversible knives for manual feed, adjustable with spacer rings

MAN HW

D	B	d	Z	V	T_{max}	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	38	4300-7400	**4849.180.004**
	4-15,0	30/50	8	4	38	4300-7400	**4849.180.104**

- Inklusive Zwischenringsatz
- *spacer set included*

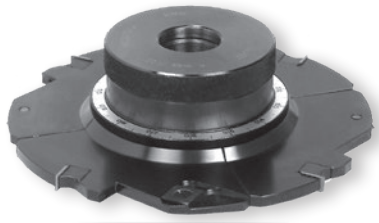
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

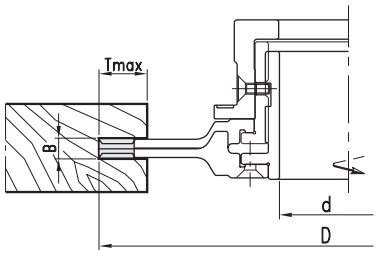
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	7,5x12x1,5	7,5 (4-15)	**750.097**
Spannkeil - *Clamping wedge*		7,5 (4-15)	**707.002.07**
Gewindestift - *Set screw*	M5x12	7,5 (4-15)	**705.523**
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	4-7,5	**766.101**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	4-7,5	**709.129**
Vorschneider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

5949 HW-Verstellnuter mit Vorschneidern auf Gewindebüchse – Wendemesser

TC Adjustable Grooving Cutter with Scoring Blades on Threaded Bushing - Reversible Knives

PG 02





WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar
Groove cutter set with reversible knives for manual feed, infinitely variable

MAN HW

D	B	d	Z	V	T_{max}	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 knives/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 - *Clamping screw*	M5x16	8-15	**705.582**
	M8x16	12,6-24	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x6	8-15	**705.424**
	M5x8	12,6-24	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5 (M5)		**706.102**
	SW (M8)		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**

4949 HW-Verstellnuter mit Vorschneidern auf Gewindebüchse – Wendemesser

TC Adjustable Grooving Cutter with Scoring Blades on Threaded Bushing - Reversible Knives

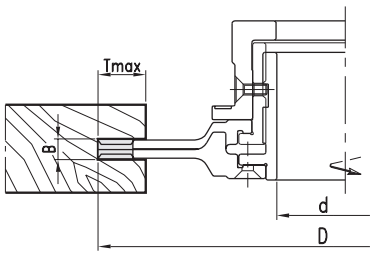
PG 02



WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar
Groove cutter set with reversible knives for manual feed, infinitely variable

MAN HW

D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
180	4-7,5	30/50	8	4	32	4300-7400	**4949.180.004**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	18x18x1,95	**766.101**
Ring - *Nut*	11,9x1,7	**709.129**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x1,2	**750.113**
Ring - *Nut*	9,9x1,6	**709.128**
Spannschraube - *Clamping 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 Scoring Blades on Threaded Bushing - Tipped

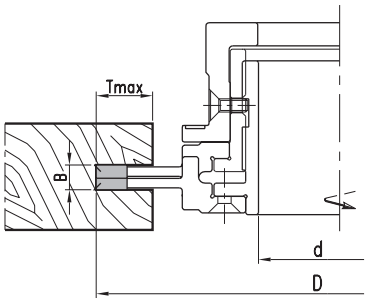
PG 02



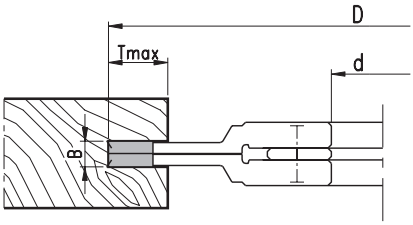
HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub, stufenlos einstellbar
TC-tipped groove cutter set with scoring blades for manual feed, infinitely variable

MAN HW

D	B	d	Z	V	T_{max}	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**







HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped groove cutter set with scoring blades for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
120	3,5-3,6	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.004**
	5-9,5	30/50	4	4	16	6400-11100	**8849.120.005**
	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**
	20-39,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.020**
	30-59,5	30/50	4	4	22	5500-9500	**8849.140.030**
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**

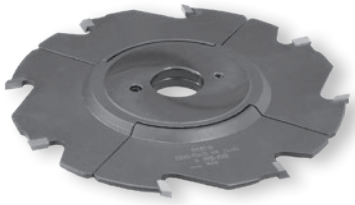
- Inklusive Zwischenringsatz
- *spacer set included*

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**

8879 HW-Verstellnuter mit Vorschneidern – Festbestückt
TC Adjustable Grooving Cutter with Scoring Blades - Tipped

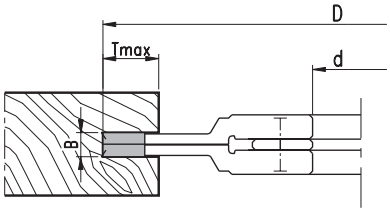
PG 02



HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped groove cutter set with scoring blades for manual feed

D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
200	5-9,5	30/50	4	4	45	3900-6600	**8879.200.005**
	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 Zwischenringsatz
- *spacer set 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 Scoring Blades - Tipped

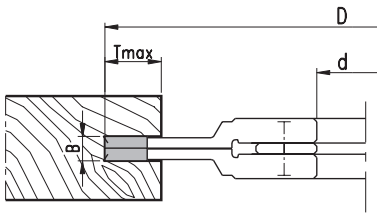
PG 02



HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
TC-tipped groove cutter set with scoring blades for manual feed

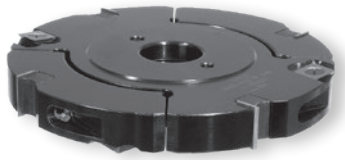
D	B	d	Z	V	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
250	7-13,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.007**
	10-19,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.010**
	15-29,5	30	8	8	40	3100-5300	**8889.250.015**

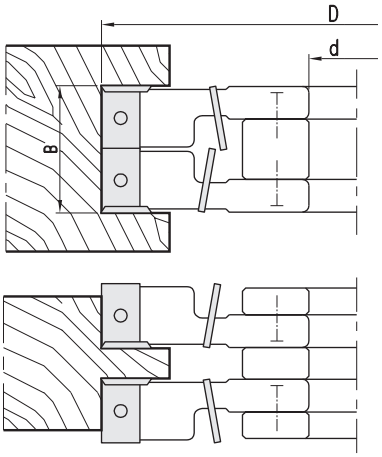
- Inklusive Zwischenringsatz
- *spacer set included*



Zwischenringsatz
Spacer set

B	Art. Nr.
7-13,5	**703.034**
10-19,5	**703.035**
15-29,5	**703.036**





WP-Nut- und Zapfenfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub MAN HW
Groove and tenon cutter set with reversible knives and scoring blades 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 Zwischenringsatz
- Mit wechselseitigen Achswinkel
- *spacer set included*
- *with alternating axial angle*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8		**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**
Zwsichenringsatz - *Spacer set*		16-30	**703.036**
		21-40	**703.037**
		31-60	**703.038**
		51-100	**703.042**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**

5109 HW-Füge-Hobelkopf-Aufbausystem – Wendemesser
TC Jointing Planer Head Assembly System - Reversible Knives

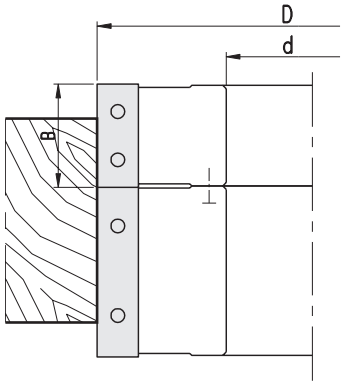
PG 02



WP-Fügefräser für Handvorschub
Jointing cutter with reversible knives for manual feed

MAN HW

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	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
- *possible to combine multiple insert cutters to achieve desired planing width*

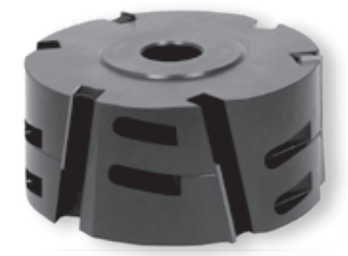
- Lösbarer Mitnahmestift
- *lock pin can be removed for individual use*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M6x12 (D80)		**705.533**
	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3 (M6)		**706.103**
	SW4 (M8)		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**717.302**

5709 HW-Füge-Hobelkopf – Wendemesser
TC Jointing Planer Head - Reversible Knives

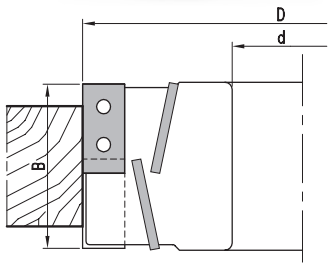
PG 02



WP-Fügefräser mit wechselseitigem Achswinkel für Handvorschub
Jointing cutter with alternating axial angle and reversible knives for manual feed

MAN HW

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**



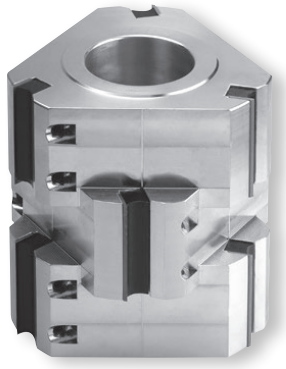
- Mit beidseitig ziehendem Schnitt
- *with alternating axial angle*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**717.302**

5904 HW-Füge-Hobelfräser-Aufbausystem – Wendemesser
TC Jointing Planer Cutter Assembly System - Reversible Knives

PG 02



WP-Fügefräser für mechanischen Vorschub
Jointing cutter with reversible knives for mechanical feed

MEC HW

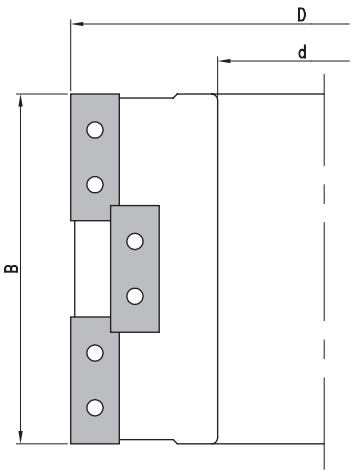
D	B	d	Z	n_{max}		Art. Nr.
125	130	40	3(9)	10200	✷	**5904.125.130**
	230	40	3(15)	10200	✷	**5904.125.230**

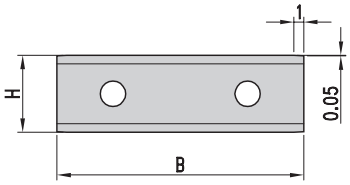
✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *featuring a light metal body*

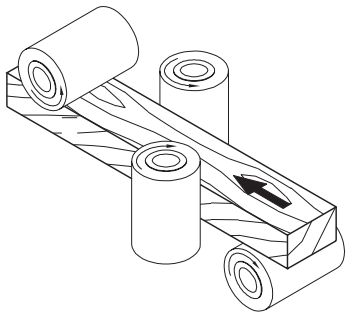
• Kombination von Einzelfräsern zur gewünschten Hobelbreite möglich
• *possible to combine multiple insert cutters to achieve desired planing width*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**755.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*	1,0	**717.302**







8709 HW-Füge-Hobelkopf – Festbestückt
TC Jointing Planer Head - Tipped

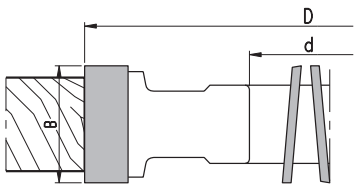
PG 02



HW-Fügefräser mit beidseitig ziehendem Schnitt für Handvorschub
TC-tipped jointing cutter with alternating axial angle for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	30	30/50	4	5500-9500	**8709.140.030**
	50	30/50	4	5500-9500	**8709.140.050**



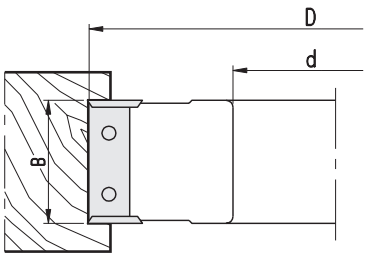
5169 HW-Falzmesserkopf mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Rebate Cutterhead with Scoring Blades - Reversible Knives

PG 02



WP-Falzmesserkopf, geradeverzahnt – Zum Fügen, Falzen und Nuten MAN HW
Rebate cutterhead, straight cut - for jointing, rebating, and grooving

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 knives/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 - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8		**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*			**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**717.302**

5769 HW-Falzmesserkopf mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Rebate Cutterhead with Scoring Blade - Reversible Knives

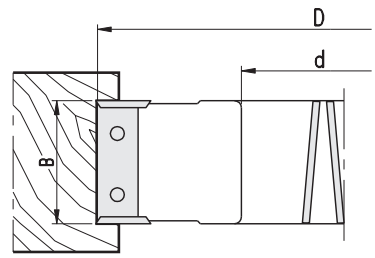
PG 02



WP-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel – Zum Fügen, Falzen und Nuten MAN HW
Rebate cutterhead with reversible knives - for jointing, rebating, and grooving

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 knives/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	50	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	RH		**707.133.48**
	LH		**707.130.48**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8		**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**705.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3x0,8	**717.309**

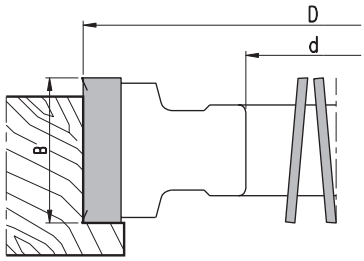
8769 HW-Falzfräser mit Vorschneidern – Festbestückt
TC Rebating Cutter with Scoring Blades - Tipped

PG 02



HW-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel – Zum Fügen, Falzen und Nuten MAN HW
TC rebating cutterhead with alternating axial angle - for jointing, rebating, and grooving

D	B	d	Z	V	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	30	30/50	4	4	5500-9500	**8769.140.030**
	50	30/50	4	4	5500-9500	**8769.140.050**



5160 HW-Führungsfalzfräser mit Vorschneidern – Wendemesser
TC Guided Rebating Cutter - Reversible Knives

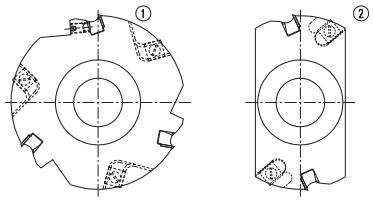
PG 02



WP-Falzmesserkopf, geradeverzahnt – Zum Fügen, Falzen und Nuten MEC HW
Rebate cutterhead, straight cut - for jointing, rebating, and grooving

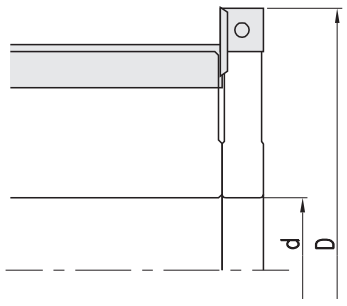
Nr.	D	B	d	Z	V	n_{max}	Art. Nr.
1	145	12	40	3	3	11000	**5160.145.003**
2	145	12	40	2	2	11000	**5160.145.002**

- Ausführung für WP-Spiralmesserkopf D140
- *for helical cutterhead type D140*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/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 - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x8		**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		0,3/0,8	**717.309**





Auslieferung: inklusive Hobelmesser HS 18%, HW-Messer auf Wunsch erhältlich.

delivery includes 18% HSS planer blades, TC blades available on request

Hobelmesserkopf für Streifenhobelmesser
Planer cutterhead for strip planer blades

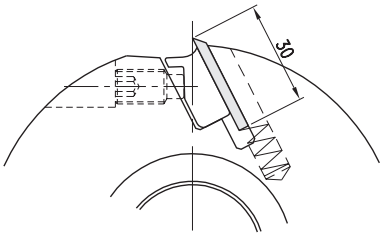
MAN | HW/HS

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
✷ *featuring a light metal body*

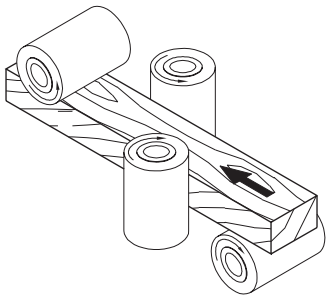
- Klemmung mit Druckbackensystem
- Messerpositionierung erfolgt über Druckfedern unter den Streifenhobelmessern
- Positionierung über die Einstelllehre

- *blades are clamped with wedges*
- *blade positioning is guided by compression springs beneath strip planer blades*
- *precise alignment using 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 - *Set screw*	M10x20		**705.552**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW5		**706.105**



Streifenhobelmesser
Strip planer blades

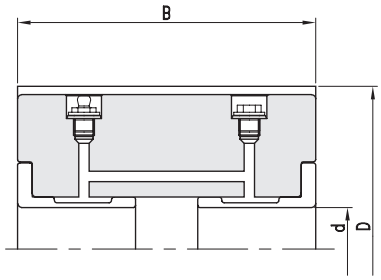
B	H	d	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
80	30	3	**771.080.30**	**773.080.30**
100	30	3	**771.100.30**	**773.100.30**
120	30	3	**771.120.30**	**773.120.30**
130	30	3	**771.130.30**	**773.130.30**
150	30	3	**771.150.30**	**773.150.30**
170	30	3	**771.170.30**	**773.170.30**
180	30	3	**771.180.30**	**773.180.30**
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**



WP-Messerkopf aus Leichtmetall
Light metal cutterhead with reversible knives

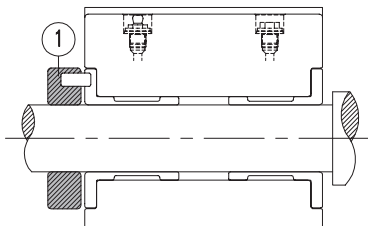
MEC HW

D	B	d	Spir.	n_{max}	Art. Nr.
163	150	50	6	8000	✷ **5101.163.150**
	180	50	6	8000	✷ **5101.163.180**
	230	50	6	8000	✷ **5101.163.230**
	260	50	6	8000	✷ **5101.163.260**
	310	50	6	8000	✷ **5101.163.310**
185	410	50	6	7000	✷ **5101.185.410**
200	150	60	10	6500	✷ **5101.200.150**
	180	60	10	6500	✷ **5101.200.180**
	230	60	10	6500	✷ **5101.200.230**
	260	60	10	6500	✷ **5101.200.260**
	310	60	12	6500	✷ **5101.200.310**
230	150	50	12	5700	✷ **5101.230.150**



✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *featuring a light metal body*

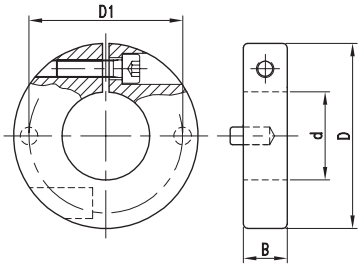
- WP-Messerkopf mit vierseitig schneidenden Wendeplatten und integriertem, offenem Hydro-Spannsystem für Fettpresse
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400 bar (tägliche Kontrolle empfohlen)
- Gewendelte Hochleistungsausführung:
  Reduziert die Leistungsaufnahme im Vergleich zu geradeverzahnten Hobelköpfen erheblich, daher ist bei Bedarf eine größere Spanabnahme möglich
  Minimiert das Hobelgeräusch und sorgt für glatte Hobeloberflächen durch den Einsatz verrundeter Wendeplatten
  Vielfach bewährter Einsatz auf Vorhobel- und Bauholz-Fertighobelwellen



- *cutterhead with four-sided indexable sheets and integrated open hydro clamping system for grease gun*
- *hydro system functions as centering clamping system at an operating pressure of approx. 300 to 400 bar (daily check recommended)*
- *helical high-performance design:*
  significantly reduces power consumption compared to straight-toothed planer heads, allowing for larger chip removal when necessary
  minimises planing noise and ensures smooth planed surfaces by using rounded indexable sheets
  tried and proven use on pre-planing and timber production planer shafts

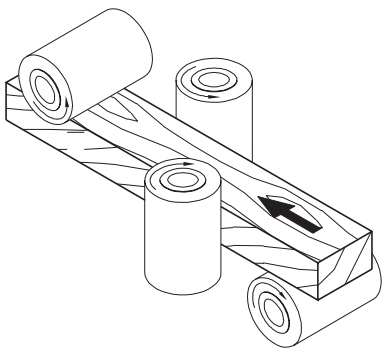
Zur Sicherung Spindelklemmring verwenden ①

always use safety ring when setting up the cutter ①

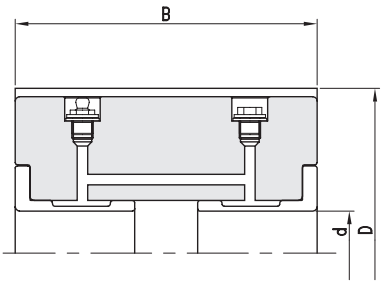


Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - *Reversible knife rounded*	15x15x2,5	**754.106**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

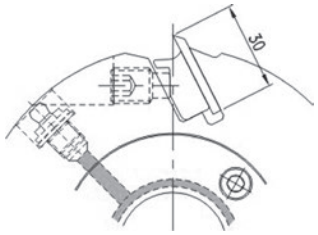






Schema gültig bis Z=12, ab Z=16
Schmiernippel stirnseitig

scheme valid up to Z=12; from Z=16,
grease nipples are on front side





Hydro-Hobelmesserkopf mit Streifenhobelmesser
Hydro planer cutterhead with strip planer blades

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**
	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**

- Auslieferung inkl. Hobelmesser HS 18%
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem:
  Bestückung mit HS-Streifenhobelmessern inklusive
  Hydrosystem als Zentrierspannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400 bar (tägliche Kontrolle empfohlen)

- *delivery includes HSS 18% planer blades*
- *steel cutterhead with open hydro clamping system for grease gun:*
  HSS strip planer blades included
  hydro system functions as centering clamping system at an operating pressure of 300 to 400 bar (daily check recommended)



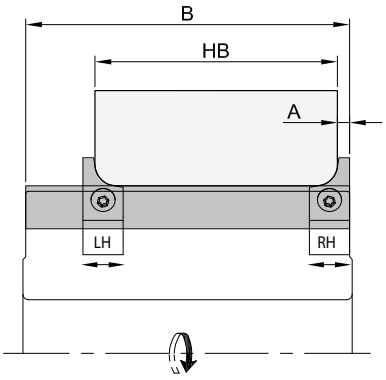
Werkzeugsystem für CentroLock-Wendemesser zum Abrunden oder Anfasen
Tool system for CentroLock reversible knives for rounding or chamfering

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 der metrischen Laserskala.
- Lieferung des Hobelkopfs erfolgt inklusive HS-CentroLock-Wendemessern. Radius-Fasermesser bitte nach Bedarf bestellen (nicht beinhaltet).

- *Tool system for CentroLock reversible knives with adjustable cutters/ sliding blocks for rounding or chamfering. Additional cutters available for rounding R=2 to R=10 or 45° chamfering; rounding width is adjustable by moving the sliding block along the metric laser scale.*
- *Planer head supplied with HSS CentroLock reversible knives. Please order additional sliding blocks and radius chamfering knives as needed (not included).*



	HB min	HB min	A
R2-6/45°	17	B-14	7
R8-10/45°	22	B-9	4,5

- Verstellbarkeit der Holzstärke
- *adjustment range of wood thickness*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	R/	Dim.	Art.Nr. LH	Art. Nr. RH
Radius-Fasemesser - *Radius chamfering knife*	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**

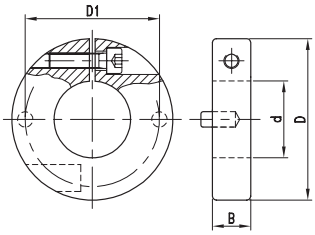
Gleitschuhe
Sliding blocks

	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
Reversible planer knives

	Dim.	Art.Nr. HS	Art. Nr. HW
CentroLock HS/HW-Hobelmesser - *CentroLock*	130x16x3	**776.130.016**	**796.130.016**
HSS/TC planer knife	180x16x3	**776.180.016**	**796.180.016**
	240x16x3	**776.240.016**	**796.240.016**





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 - *Set screw*	M12x20		**705.556**
	M10x20		**705.552**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW6		**706.106**
Fettpumpe - *Grease gun*			**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartridge*			**724.402**
Klemmring - *Safety ring*			**724.404**

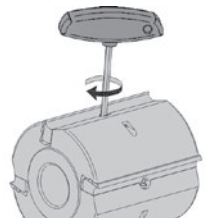


HS-Hobelkopf CentroLock
HSS planer head CentroLock
MEC HS

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
  Ermöglicht das Nachschärfen der CentroLock-Messer (Nachschärfzone ca. 1 mm pro Seite)
  Garantiert exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen
- Wendehobelmesser in HS und HW mit unterschiedlicher Körnung verfügbar

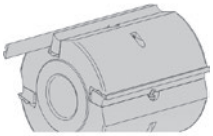
- *supplied with CentroLock HSS knives*
- *tool system for CentroLock blades with centrifugal, form-fit clamping allows resharpening of CentroLock knives (approx. 1 mm each side) with precise diameter consistency after each sharpening*
- *reversible planer knives are available in HSS or TC with various grit grades*



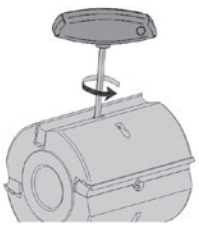
Klemmbalken lösen
release clamping bar

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
CentroLock HS-Hobelmesser - *CentroLock HSS planer 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**
	240x16x3	**776.240.016**



Messer wechseln
change knife



Klemmbalken spannen
tighten clamping bar



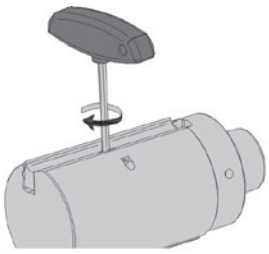
HSK85WS-Hobelkopf Z=2
HSK85WS planer head Z=2

MEC HS

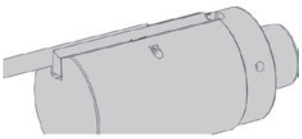
D	B	d	Z	n_{max}	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	60	HSK85WS	2	12000	**1402.093.060**	**1402.093.061**
	80	HSK85WS	2	12000	**1402.093.080**	**1402.093.081**
	100	HSK85WS	2	12000	**1402.093.100**	**1402.093.101**
	130	HSK85WS	2	12000	**1402.093.130**	**1402.093.131**
	150	HSK85WS	2	12000	**1402.093.150**	**1402.093.151**
	170	HSK85WS	2	12000	**1402.093.170**	**1402.093.171**
	240	HSK85WS	2	12000	**1402.093.240**	**1402.093.241**

- Hobelmesserkopf zum Einsatz auf Vierseiten-Hobel- und Profiliermaschinen mit HSK85WS Schnittstelle Bestückt mit HS-CentroLock-Wendemessern. Monoblock-Ausführung mit hoher Wuchtgüte für eine maximale Drehzahl von 12.000 U/min.
- Betrieb in Kombination mit Abrund- oder Fasefräser auf Anfrage
- Werkzeugsystem für CentroLock-Messer mit fliehkraftunterstützter, formschlüssiger Messerspannung Ermöglicht das Nachschärfen der CentroLock-Messer (Nachschärfzone ca. 1 mm pro Seite) Garantiert exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen. Wendehobelmesser in HS und HW mit unterschiedlicher Körnung verfügbar

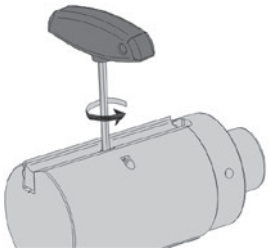
- *Planer cutterhead for use on four-sided planer and profiling machines with HSK85WS interface. Supplied with HSS CentroLock reversible knives. Monoblock design with high balancing quality for a maximum speed of 12,000 rpm.*
- *operation in combination with rounding or chamfer cutter available on request*
- *tool system for CentroLock reversible knives with centrifugal, form-fit clamping allows resharpening of CentroLock knives (approx. 1 mm each side) with precise diameter consistency after each sharpening*
  reversible planer knives are available in HSS and TC with various grit grades



Klemmbalken lösen
release clamping bar



Messer wechseln
change knife



Klemmbalken spannen
tighten clamping bar

HSK85WS-Hobelkopf Z=4
HSK85WS planer 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**
	240	HSK85WS	4	12000	**1402.093.242**	**1402.093.243**

Wir bieten drei 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

Auf Wunsch fertigen wir HSK85WS-Hobelmesserköpfe mit rückenverzahnten Hobelmessern in Stärken von 4 mm bis 8 mm als Monoblock-Ausführung mit hoher Wuchtgüte.

We offer three different HSK80WS tool versions:

1. *HSK85WS tools with monoblock body*
2. *HSK85WS tools with permanently mounted HSK85WS taper adapter*
3. *HSK85WS arbors for clamping bore-type tools*
   enables the use of existing bore-type tools on PowerMat machines

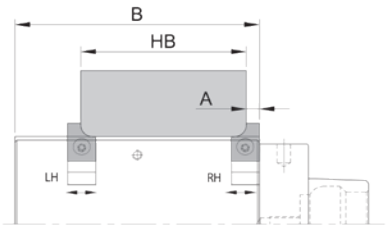
Upon request, we produce HSK85WS planer heads with back-serrated planer blades in thicknesses from 4 mm to 8 mm, in monoblock design with high balancing quality.



1202 HW-/HS-Hobelkopf HSK85WS – Wendemesser
TC/HSS Planer Head HSK85WS - Reversible Knives

PG 02





HSK85WE-Hobelkopf Z=2
HSK85WE planer head Z=2

MEC HS

D	B	d	Z	C	n_{max}	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	130	HSK85WS	2	2+2	12000	**1202.093.130**	**1202.093.131**
	190	HSK85WS	2	2+2	12000	**1202.093.190**	**1202.093.191**
	240	HSK85WS	2	2+2	12000	**1202.093.240**	**1202.093.241**

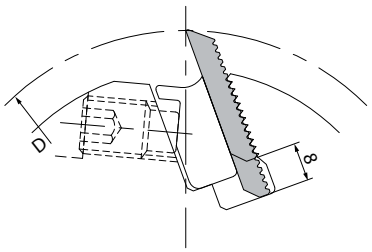
- Zum Hobeln von Massivholz in der Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit geringer Spanabnahme
- Ermöglicht die Montage von Messern mit verschiedenen Radien, Fasen, Nuten oder Profilen und kann als Multifunktionswerkzeug zum Hobeln und Profilieren eingesetzt werden

- *for planing solid wood in roughing and finishing operations with low chip removal*
- *allows assembly of knives with various radii, chamfers, grooves or profiles and can be used as a multi-functional tool for planing and profiling*

2812 HW-/HS-Hobelkopf HSK85WS
TC/HSS Planer Head HSK85WS

PG 02





HSK85WS-Hobelkopf Z=2
HSK85WS planer head Z=2

MEC HS

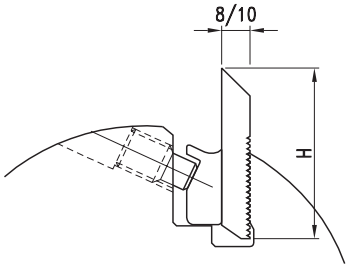
D	B	S	Z	n_{max}	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
106	130	HSK 85WS	2	12000	**2812.106.230**	**2812.106.130**
	180	HSK 85WS	2	12000	**2812.106.480**	**2812.106.380**
	230	HSK 85WS	2	12000	**2812.106.330**	**2812.106.230**
106	130	HSK 85WS	4	12000	**2812.106.680**	**2812.106.580**
	180	HSK 85WS	4	12000	**2812.106.280**	**2812.106.180**
	230	HSK 85WS	4	12000	**2812.106.530**	**2812.106.430**
128	130	HSK 85WS	6	10000	**2812.106.228**	**2812.106.128**
	180	HSK 85WS	6	10000	**2812.128.280**	**2812.128.180**
	230	HSK 85WS	6	8000	**2812.128.320**	**2812.128.230**

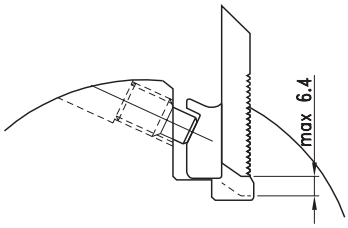
- Zum Hobeln von Massivholz in der Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit geringer Spanabnahme

- *for planing solid wood in roughing and finishing operations with low chip removal*

HW-/HS-Profilmesserkopf HSK85WS – Rückenverzahnt
TC/HSS Multi-Profile Cutter HSK85WS - Back-Serrated







	Pt_{max}	
H	**HS**	**HW**
50	20	20
60	28	20/25*
70	38	24/35*

*System Mikroverzahnung
**micro-serrated system*

Monoblock-Profilmesserkopf für universelles Profilieren auf Kehlmaschinen HSK85WS Schnittstelle
Monoblock profile cutterhead 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	12000	⬮	**2412.090.060**	**2412.090.160**
	80	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.080**	**2412.090.180**
	100	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.100**	**2421.090.200**
	130	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.130**	**2412.090.230**
	150	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.150**	**2412.090.250**
	170	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.170**	**2412.090.270**
	210	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.210**	**2412.090.310**
	240	HSK85WS	2	12000	⬮	**2412.090.240**	**2412.090.340**
90	60	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.062**	**2412.090.162**
	80	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.082**	**2412.090.182**
	100	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.102**	**2412.090.202**
	130	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.132**	**2412.090.232**
	170	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.172**	**2412.090.272**
	240	HSK85WS	4	12000	⬮	**2412.090.242**	**2412.090.342**
115	60	HSK85WS	6	10000	⬮	**2412.115.061**	**2412.115.060**
	80	HSK85WS	6	10000	⬮	**2412.115.081**	**2412.115.080**
	100	HSK85WS	6	10000	⬮	**2412.115.101**	**2412.115.100**
	130	HSK85WS	6	10000	⬮	**2412.115.130**	**2412.115.230**
	170	HSK85WS	6	10000	⬮	**2412.115.171**	**2412.115.170**
	240	HSK85WS	6	8000	⬮	**2412.115.241**	**2412.115.240**

⬮ Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
⬮ *cutterhead supplied without back-serrated planer knives*

- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen rückenverzahnte (RVZ) Messer mit einer Stärke von 8 mm bis 10 mm
- Zum Spannen von schwächeren RVZ-Messern sind Sonder-Spannkeile zu verwenden
- Bearbeitung abrasiver Werkstoffe durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Massiv-Messersystems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel 10: Ersatzteile.

- *for standard clamping wedges, back-serrated knives with a thickness of 8 mm to 10 mm are suitable*
- *for clamping thinner back-serrated knives, special clamping wedges must be used*
- *for machining abrasive materials, a wear-resistant TC solid-blade system with micro-gearing is used, see Chapter 10: Spare Parts*

- Art. 2412: Maximale Profiltiefen (Pt_{max}) in Abhängigkeit der Messerhöhe H
- *Art. 2414: maximum profile depth (Pt_{max}) depending on height H*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	B=60	**707.431**
	B=80	**707.432**
	B=100	**707.433**
	B=130	**707.435**
	B=150	**707.436**
	B=170	**707.440**
	B=210	**707.442**
	B=240	**707.443**
Schraube - *Screw*	M10x1x20	**705.552.01**
T-Schlüssel - *T wrench*	SW6	**706.106**

RiffelTec®
Aufrausysteme

RiffelTec®-Sägerau-Hobelsystem

Aufgeraute Holzoberflächen ermöglichen eine gute Verzahnung zwischen der aufgetragenen Farbschicht und der Werkstückoberfläche. Dadurch wird Abblättern verhindert und die Auftragsmenge erhöht. Dies führt zu längeren Renovierungsintervallen bei Hölzern im Außenbereich.

Der Einsatz unserer hierfür vorgesehenen RiffelTec®-Hobelwerkzeuge erfolgt auf den letzten Wellen der Hobel- oder Kehlmaschine und dient zur Herstellung einer sägerauen Holzoberfläche.
Die erzeugte sägeraue Holzoberfläche ähnelt sägerauen, mit der Bandsäge geschnittenen Oberflächen. Je nach Voreinstellung stellen sich die Fasern beim Hobeln mehr oder weniger stark auf. Die entstehende Riffelung ist gleichmäßig und präzise, wodurch die Haftung nachfolgender Anstriche erhöht wird.

Wir bieten das RiffelTec®System mit querverzahnten Streifenhobelmessern oder mit quer- und rückenverzahnten Blanketts an.

RiffelTec®-Hobelköpfe sind speziell für das Aufrauen von Oberflächen entwickelt. Sie verfügen über die zum Aufrauen notwendigen Schnittwinkel und eine axiale Einstellmöglichkeit für die RiffelTec®-Hobelmesser.
Die präzise RiffelTec®-Hydrohobelausführung gewährleistet eine konstant voreingestellte Aufrautiefe und -struktur.

Die Einstellung des Hobelergebnisses von feinverzahnt bis sägerau ist über axial einstellbare Hobelmesser möglich.

Durch den Einsatz der bekannten Streifenhobelmesser bzw. rückenverzahnten Blanketts mit der RiffelTec®-Querverzahnung entsteht eine große Nachschärfzone, je nach verwendetem Hobelmesser mehr als 15 mm. Diese ermöglicht lange Instandsetzungsintervalle, die sich zudem einfach und schnell auf Standardschleifmaschinen durchführen lassen.

Der RiffelTec®-Hobelkopf sorgt dafür, dass die sägeraue Oberfläche möglichst tief eingearbeitet wird, und ermöglicht die Anpassung der sägerauen Struktur an Vorschubgeschwindigkeit und Holzart. Die im Hobelkopf eingespannten, querverzahnten RiffelTec®-Streifenhobelmesser oder RiffelTec®-Blanketts lassen sich axial verschieben und auf Anschlag positionieren.

Das System kommt auf mehrspindligen Hobel- oder Kehlmaschinen nach dem Hobeln auf den letzten Spindeln, oben und/oder unten, zum Einsatz.

RiffelTec® planer head to roughen wood surfaces

Roughened wooden surfaces allow for strong interlocking between the applied paint layer and the workpiece surface. This prevents peeling and increases the amount of material applied. As a result, maintenance intervals for exterior wood are extended.

Our specially designed RiffelTec® planing tools are used on the last spindles of planing or moulding machines to create a rough-hewn wood surface.
The resulting surface resembles wood cut with a bandsaw. Depending on the pre-settings, the fibres raise more or less during planing. The resulting corrugation is uniform and precise, which improves adhesion of subsequent coatings.

We offer the RiffelTec® system with cross-serrated planer knives or with cross- and back-serrated blank knives.

RiffelTec® planer heads are specifically designed for surface roughening. They feature the cutting angles required for roughening and offer axial adjustment for the RiffelTec® planing knives. The precise RiffelTec® hydro-planing design ensures a consistent, pre-set roughening depth and structure.

The planing result can be adjusted from finely serrated to rough-hewn via axially adjustable planer knives.

Using the proven strip planer knives or back-serrated knives with RiffelTec® cross-toothing creates a large resharpening zone of over 15 mm (depending on the knife used). This allows for numerous maintenance cycles that can be carried out quickly and easily on standard grinding machines.
The RiffelTec® planer head ensures the rough-hewn surface is worked in as deeply as possible and allows adjustment of the rough structure according to feed rate and wood type.

The cross-serrated RiffelTec® strip planer knives or RiffelTec® blank knives clamped in the planer head can be adjusted axially and positioned to the stop.

The system is used on multi-spindle planing or moulding machines after planing on the last spindles, at the top and/or bottom.



2412 RiffelTec® – HSK85WS-Sägerau-Hobelkopf
RiffelTec® - HSK85WS Planer Head to Roughen Wood Surfaces

PG 02



HSK85WS-Sägerau-Hobelkopf – Für querverzahnte RiffelTec®-Blanketts
HSK85WS planer head to roughen wood surfaces - for cross-serrated RiffelTec® blanks

D	B	S	Z	n_{max}	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
90	80	HSK85WS	4	12000	**2412.080.085**	**2412.090.084**
90	100	HSK85WS	4	12000	**2412.090.104**	**2412.090.204**
90	160	HSK85WS	4	12000	**2412.090.164**	**2412.090.165**
90	210	HSK85WS	4	12000	**2412.090.214**	**2412.090.211**

- Monoblock RiffelTec®-Hobelkopf HSK85WS für quer- und rückenverzahnte Blanketts
- Zum Einsatz auf Kehlmaschinen mit Schnittstelle HSK85WS und mechanischem Vorschub
- Schnittwinkel für RiffelTec®-Blanketts zum Aufrauen von Holzoberflächen
- Lieferumfang: RiffelTec®-Monoblock-Hobelkopf ohne Blanketts

- *Monoblock RiffelTec® planer head HSK85WS for cross- and back-serrated blank knives*
- *designed for use on moulders with an HSK85WS interface and mechanical feed*
- *optimised cutting angle for RiffelTec® blanks to roughen wood surfaces*
- *items delivered: RiffelTec® Monoblock planer head without blank knives*

HSK85WS-Sägerau-Hobelkopf – Für querverzahnte RiffelTec®-Blanketts
HSK85WS planer head to roughen wooden surfaces - for cross-serrated RiffelTec® blanks

B	H	T	Art. Nr.
80	40	8	**794.080.040**
80	50	8	**794.080.050**
100	40	8	**794.100.040**
160	40	8	**794.160.040**
210	40	8	**794.210.040**
210	50	8	**794.210.050**

2210 RiffelTec®-Hydro-Sägerau-Hobelkopf
RiffelTec® Hydro Planer Head to Roughen Wood Surfaces

PG 02



Hydrohobelkopf zum sägerauen Hobeln – Für querverzahnte RiffelTec®-Streifenhobelmesser
Hydro planer head for rough-hewn planing - for cross-serrated RiffelTec® strip planer blades

D	B	d	Z	n_{max}	Art. Nr.
163/155	80	50	6	8000	**2210.163.080**
163/155	100	50	6	8000	**2210.163.100**
163/155	130	50	6	8000	**2210.163.130**
163/155	150	50	6	8000	**2210.163.150**
163/155	200	50	6	8000	**2210.163.200**
163/155	230	50	6	8000	**2210.163.230**

- RiffelTec®-Hydrohobelkopf für querverzahnte Streifenhobelmesser
- Zum Einsatz auf Kehlmaschinen mit Spindeldurchmesser 50 mm und mechanischem Vorschub
- Schnittwinkel für RiffelTec®-Hobelmesser zum Aufrauen von Holzoberflächen
- Lieferumfang: RiffelTec®-Hydrohobelkopf ohne Hobelmesser

- *RiffelTec® hydro planer head for cross-serrated strip planer blades*
- *designed for use on moulders with a spindle diameter of 50 mm and mechanical feed*
- *optimised cutting angle for RiffelTec® planer knives to roughen wood surfaces*
- *items delivered: RiffelTec® hydro planer head without planer blades*

Hydrohobelkopf zum sägerauen Hobeln – Für querverzahnte RiffelTec®-Streifenhobelmesser
Hydro planer head for rough-hewn planing - for cross-serrated RiffelTec® strip planer blades

B	H	T	Art. Nr.
80	30	3	**792.080.030**
100	30	3	**792.100.030**
130	30	3	**792.130.030**
150	30	3	**792.150.030**
200	30	3	**792.200.030**
230	30	3	**792.230.030**



Hobelkopf zum sägerauen Hobeln – Für querverzahnte RiffelTec®-Streifenhobelmesser
Planer head for rough-hewn planing - for cross-serrated RiffelTec® strip planer blades

D	B	d	Z	n_{max}	Art. Nr.
130	80	40	4	8000	**2104.130.080**
130	100	40	4	8000	**2104.130.100**
130	130	40	4	8000	**2104.130.130**
130	150	40	4	8000	**2104.130.150**
130	200	40	4	8000	**2104.130.200**
130	230	40	4	8000	**2104.130.230**

- RiffelTec®-Hobelkopf für querverzahnte Streifenhobelmesser
- Standardausführung ohne Hydro, zum Einsatz auf Kehlmaschinen mit Spindeldurchmesser von 40 mm und mechanischem Vorschub
- Schnittwinkel für RiffelTec®-Hobelmesser zum Aufrauen von Holzoberflächen
- Lieferumfang: RiffelTec®-Hobelkopf ohne Hobelmesser

- *RiffelTec® planer head for cross-serrated strip planer blades*
- *standard version without hydro, for use on moulders with a spindle diameter of 40 mm and mechanical feed*
- *optimised cutting angle for RiffelTec® planer blades to roughen wood surfaces*
- *items delivered: RiffelTec® planer head without strip planer blades*

RiffelTec® querverzahnte HS-Streifenhobelmesser
RiffelTec® cross-serrated HSS planer knives

B	H	T	Art. Nr.
80	30	3	**792.080.030**
100	30	3	**792.100.030**
130	30	3	**792.130.030**
150	30	3	**792.150.030**
200	30	3	**792.200.030**
230	30	3	**792.230.030**

Hobelwelle in Anfertigung
Custom-made Production of Planer Shafts

Herstellung auf Anfrage für verschiedene Hobelmaschinen und Messersysteme.
Wir bieten Hobelwellen für folgende Messersysteme an:

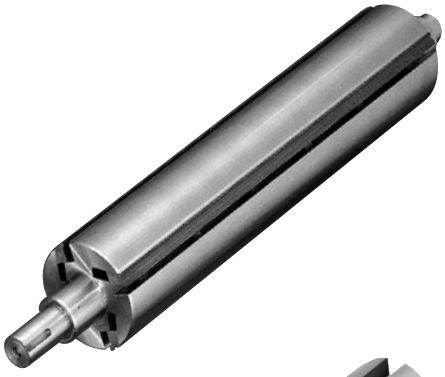
- Streifenhobelmesser
- Rückenverzahnte Hobelmesser
- Tersamesser
- CentroLock-Messer
- Wendemesser für spiralisierte Hobelwellen

Bitte verwenden Sie für Ihre Anfrage die Dimensionszeichnung.

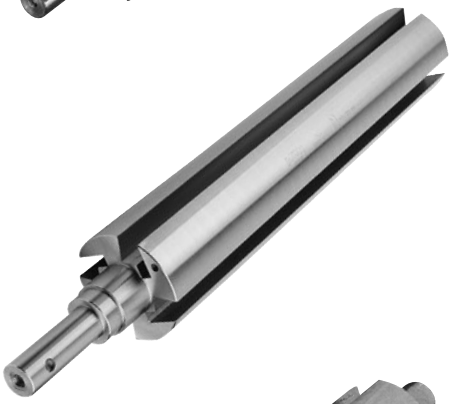
On request we offer planer shafts for various planer machines and blade systems.
We offer planer shafts for the following blade systems:

- *strip planer blades*
- *back-serrated planer blades*
- *Tersa blades*
- *CentroLock blades*
- *reversible blades for helical cutterheads*

Please use the dimension drawings for your enquiry.



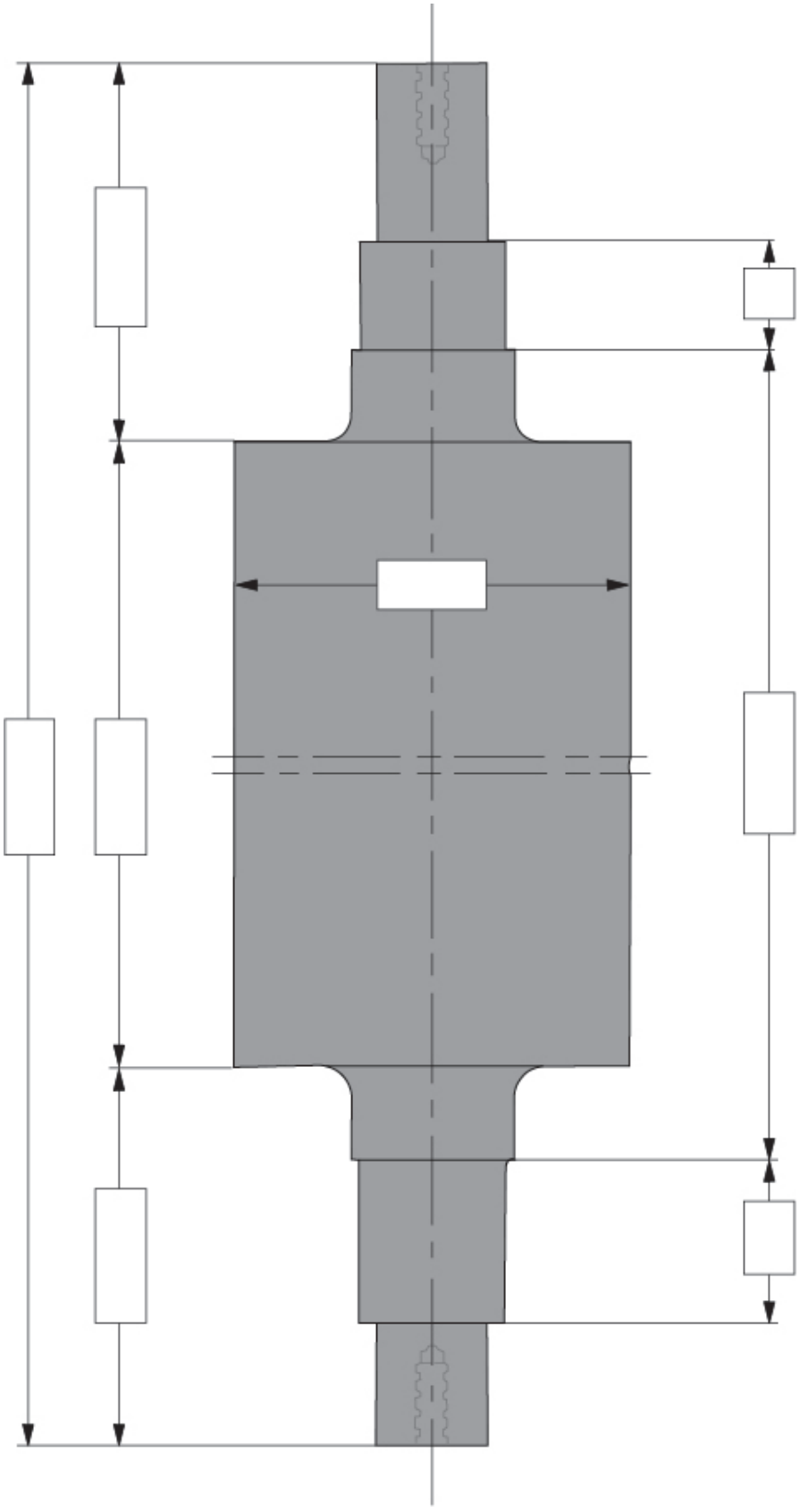








Hobelwelle in Anfertigung
Custom-made Production of Planer Shafts



- 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 sowie rückenverzahnte Hobelmesser.

- *Please fill in the required dimensions.*
  Send us a copy with information on the requested blade type.
  We offer planer shafts for:
  Tersa, CentroLock, TC reversible blades 15x15x2,5 or 21x21x5,5, strip planer blades, and back-serrated planer blades.



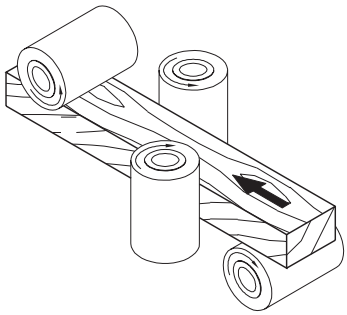
HW-Spiralmesserkopf
TC helical cutterhead

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

- *featuring a light metal body*
- *6 spirals, equipped with rounded inserts WP 15x15x2.5*



Gewendelte Ausführung

Aufteilung der Spanabnahme führt zu reduzierter Antriebsleistung und minimiertem Arbeitsgeräusch.

- WP-Messerkopf mit vierseitig schneidenden Wendeplatten, die glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten erzeugen. Im Überschneidungsbereich sind nur kaum sichtbare Markierungen erkennbar. Für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet.
- Anordnung der Wendeplatten:
  Typ 1: standardmäßig mit achsparalleler Schneidkante
  Typ 2: mit in die Spirale eingedrehten Schneidkanten

Helical design

Chip removal is evenly distributed, resulting in reduced driving power and therefore, minimised operating noise.

- *Cutterhead with four-sided indexable sheets, producing smooth surfaces thanks to rounded cutting edges. Only minimal marks are visible in overlapping areas. However, it is only partially suitable for finished surfaces.*
- *arrangement of indexable sheets:*
  type 1: standard with axially parallel cutting edges
  type 2: cutting edges twisted into spiral

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - *Indexable knife, convex*	15x15x2,5	**754.106**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**



Typ 1



Typ 2

5209 HW-Spiralmesserkopf – Wendemesser
TC Helical Cutterhead - Reversible Knives

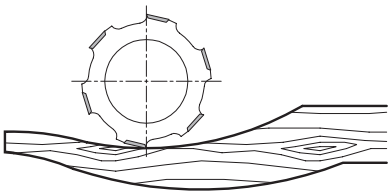
PG 02



HW-bestückter Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden MAN HW
TC-tipped cutterhed with spirally arranged blades

D	B	d	Spiralen	n_{max}	Art. Nr.
80	100	50	6 (30)	9500-15000	**5209.080.100**

- WP-Messerkopf mit vierseitig schneidenden Wendeplatten, die glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten erzeugen. Im Überschneidungsbereich sind nur kaum sichtbare Markierungen erkennbar. Für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet.
- *Cutterhead with four-sided indexable sheets, producing smooth surfaces thanks to rounded cutting edges. Only minimal marks are visible in overlapping areas, However, it is only partially suitable for finished surfaces.*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x6	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.304**

8104 HW-Spiralfräser - Festbestückt
TC Helical Cutterhead - Tipped

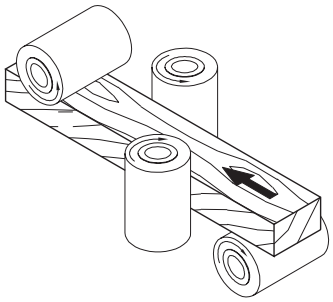
PG 02



HW-bestückter Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden MEC HW
TC-tipped planer cutterhead with spirally arranged blades

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**

- Glatte Oberflächen dank exakt geschliffenem Flugkreis
- Ideal für fertig gehobelte Oberflächen
- *precisely ground cutting diameter ensures smooth surfaces*
- *ideal for finished planed surfaces*



Gewendelte Ausführung
Aufteilung der Spanabnahme führt zu reduzierter Antriebsleistung und minimiertem Arbeitsgeräusch.

Helical design
Chip removal is evenly distributed, resulting in reduced driving power and therefore, minimised operating noise.

8159 HW-Fasefräser – Festbestückt
TC Chamfer Cutter - Tipped

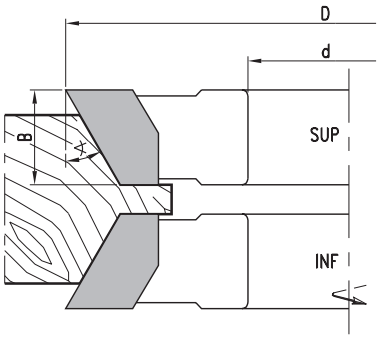
PG 02



HW-bestückter Fasefräser für Handvorschub – stirn- und umfangsschneidend
TC-tipped chamfer cutter for manual feed - face- and peripheral-cutting

MAN HW

D	B	d	Z	∢	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.	Art. Nr.
150	30	30/50	4	45°	5200-8900	**8159.150.030**	**8159.150.130**



5159 HW-Fasefräser – Wendemesser
TC Chamfer Cutter - Reversible Knives

PG 02



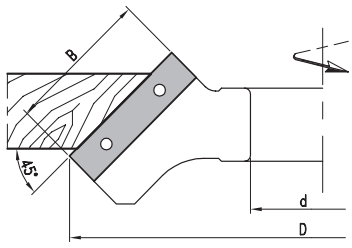
WP-Fasefräser für Handvorschub
Chamfer cutter with reversible knives for manual feed

MAN HW

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
175	50	30/50	4	4300-7400	**5159.175.050**

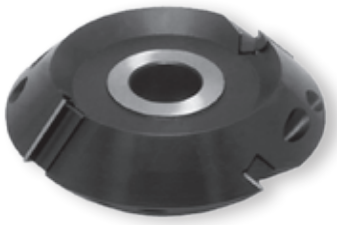
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**



5119 HW-Prismenfalzfräser – Wendemesser
TC Prismatic Rebate Cutter - Reversible Knives

PG 02

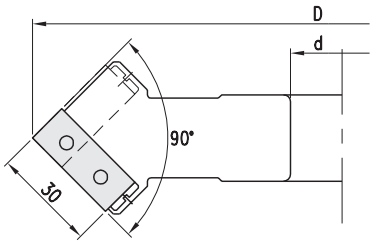


WP-Foldingfräser für Handvorschub
Folding cutter with reversible knives for manual feed

MAN HW

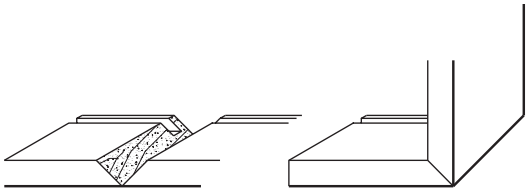
D	B	d	Z	W	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	42	30/50	2+2	90°	20	5500-9500	**5119.140.030**

- Der WP-Foldingfräser für Handvorschub eignet sich zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen und ähnliche Bauteile. Der Fräseröffnungswinkel ist für eine 90°-Verbindung vorgesehen.
- *The folding cutter with reversible knives for manual feed is designed for cutting V-grooves in cabinet parts, drawer elements, door frames, and similar components. The cutter opening angle is intended for 90° joints.*



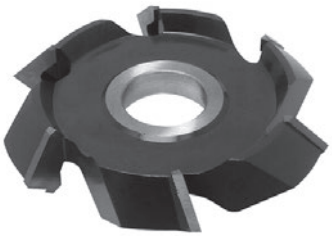
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	29,5x12x1,5	**753.207**
Spannkeil - *Clamping wedge*	LH	**707.133.30**
	RH	**707.130.30**
Gewindestift - *Set screw*	M8x12	**705.541**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**



8119 HW-Prismenfalzfräser – Festbestückt
TC Prismatic Rebate Cutter - Tipped

PG 02



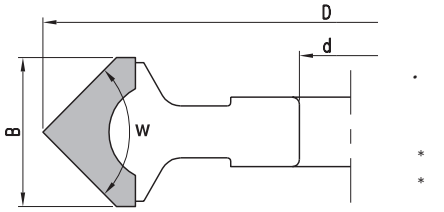
HW-bestückter Foldingfräser für Handvorschub
TC-tipped folding cutter for manual feed

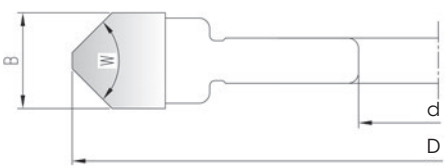
MAN HW

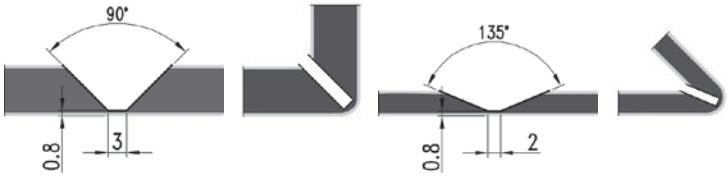
D	B	d	Z	W	T_{max}	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	16	30/50	4	90°	7,0	5500-9500	**8119.140.016**
118	14	30	6	90°	8,0	1800-6500	**8119.118.090**
	18	30	6	135°	4,0	1800-6500	**8119.118.135**
245	19	30	8	90°	8,0	3100-7000	***8119.245.019**
245	19	30	8	135°	4,0	3100-7000	***8119.245.119**

- Der HW-Foldingfräser für Handvorschub eignet sich zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen, und ähnliche Bauteile. Der Fräseröffnungswinkel ist für eine 90°- bzw. 135°-Verbindung vorgesehen.
- *The folding cutter for manual feed is designed for cutting V-grooves in cabinet parts, drawer elements, door frames, and similar components. The cutter opening angle is intended for 90° or 135° joints.*

* Mit 3 mm Flachfase für Alucobond
* *suitable for Alucobond with a 3 mm flat chamfer*







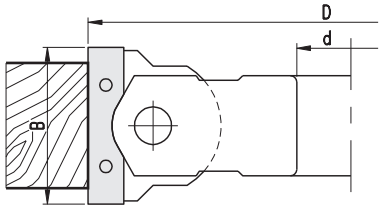


WP-Schwenkmesserkopf für Handvorschub
Swivel cutterhead with reversible blades for manual feed

MAN **HW**

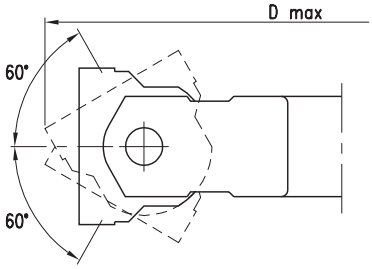
D	Dmax	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	163	50	30	2	5500-7500	**5809.140.050**
170	193	50	30/50	2	4500-6000	**5809.170.050**
	218	80	30/50	3	4500-6000	**5809.170.080**

- Der 120°-stufenlos verstellbare Bereich ermöglicht das präzise Einstellen vorgegebener Winkel mithilfe der Winkel-Einstellehre.
- *the 120° infinitely varaiable range allows for a precise setting of pre-determined angles using an angle setting gauge*

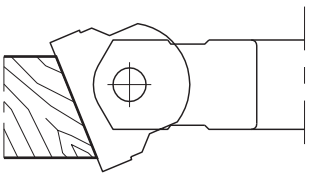


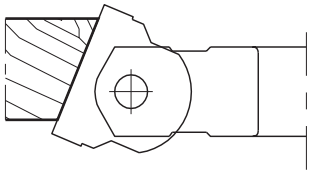
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

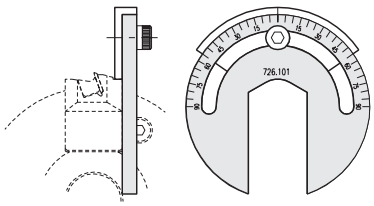
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5		**750.106**
	80x13x2,2		**750.108**
Spannkeil - *Clamping wedge*		50	**707.121**
		80	**707.128**
Spannschraube - *Clamping screw*	M8x10		**705.540**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**
	SW5		**706.105**
Winkel-Einstelllehre - *Angle setting gauge*			**726.101**



Stufenlos schwenkbar, Skala mit 2,5°-Teilung
continuously swiveling, scale with 2.5° increments







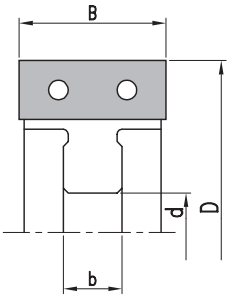
Art. 726.101 • Winkel-Einstelllehre mit 1°-Teilung
• *angle setting gauge with 1° incremenets*



WP-Fügefräser zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern
Jointing cutter with reversible knives for trimming or chamfering edge bandings

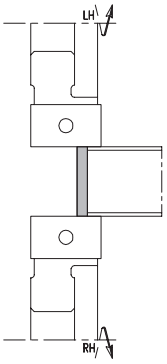
MEC HW

D	B/b	d	DKN	Z	n_{max}	Art. Nr.
IMA						
50	12/10	16	5x2,3	2	18000	**5108.050.012**
	15/10	16	5x2,3	2	18000	**5108.050.015**
SCM - Stefani						
70	20/11	16	6x3,5	6	18000	**5108.070.420**
75	20/11	16	6x3,5	4	18000	**5108.075.020**
80	20/11	16	5x2,3	4	18000	**5108.080.020**
	30/11	16	5x2,3	4	18000	**5108.080.030**
Olimpic						
70	30/12	16	6x3,5	4	18000	**5108.070.030**
Holz-Her						
80	40/25	30	8x3,3	4	18000	**5108.080.040**

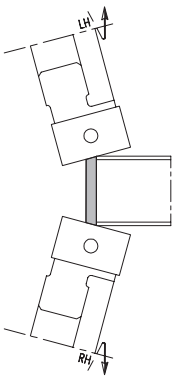


- Der 120°-stufenlos verstellbare Bereich ermöglicht das präzise Einstellen vorgegebener Winkel mithilfe der Winkel-Einstellehre.
- *the 120° infinitely varaiable range allows for a precise setting of pre-determined angles using an angle setting gauge*

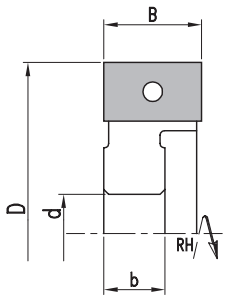
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

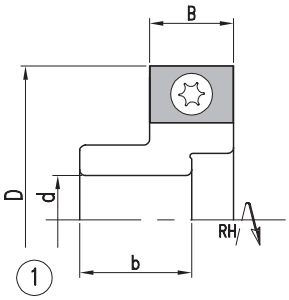


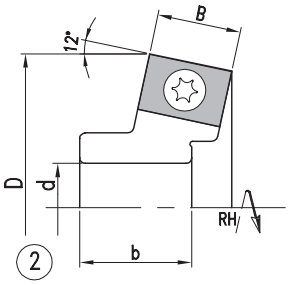
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5		**754.102**
	15x12x1,5		**750.101**
	20x12x1,5		**750.102**
	30x12x1,5		**750.104**
	40x12x1,5		**750.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		12	**707.001.10**
		15	**707.001.13**
		20	**707.001.18**
		30	**707.001.28**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**717.302**











Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern
For trimming or chamfering 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	6	18000	**5284.070.420**	**5284.070.520**
SCM - Stefani							
72	30/12	16	6x3,5	4	18000	**5284.072.030**	**5284.072.130**
FRAVOL							
70	20/11,5	16	5x3,5	6	18000	**5284.070.830**	**5284.070.930**
SCM - Type 1							
48	14,6/20	16	5x2,3		18000	**5284.048.015**	**5284.048.115**
SCM - Type 2							
48	14,6/20	16	5x2,3	2	18000	**5284.048.215**	**5284.048.315**
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 - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Torx Schraube - *Torx screw*	M3,5x7,5		**705.350**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15		**706.302**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**717.302**

5102 HW-Kantenfügefräser HSK25R – Wendemesser
TC Edge Jointing Cutter HSK25R - Reversible Knives

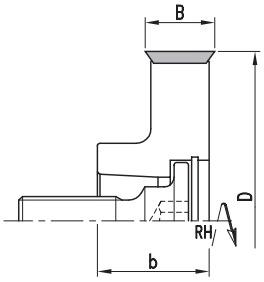
PG 02



Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern
For trimming or chamfering 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	**5102.070.114**	**5102.070.014**



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	14,3x14,3x2,5	**750.116**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**
Spannschraube für HSK25R - *Clamping Screw for HSK25R*	M10x1,25	**705.099**

5602 HW-Kantenfügefräser HSK25R – Wendemesser
TC Edge Jointing Cutter HSK25R - Reversible Knives

PG 02

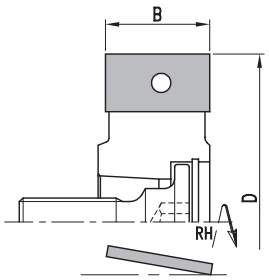


Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern
For trimming or chamfering edge bandings

MEC | HW

D	B	d	Z	n_{max}	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Homag - IMA						
70	24	HSK25R	4	18000	**5602.070.124**	**5602.070.024**

- Mit ziehendem Schnitt
- *with axial angle*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	24,7x12x1,5	**750.103**
Spannkeil - *Clamping wedge*	RH	**707.130.25**
	LH	**707.133.25**
Gewindestift - *Set screw*	M8x12	**705.541**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**
Spannschraube für HSK25R - *Clamping screw for HSK25R*	M10x1,25	**705.099**
Einstelllehre - *Setting gauge*	1,0	**717.302**

- Kantenfräser zum Abrunden, siehe Kapitel 4: Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
- *edge jointing cutter for rounding, see Chapter 04: Bored, profiled Cutting Tools*

ProChipper®

tooling systems



Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert

Bored, profiled Cutting Tools

8214 HW-Fase-, Abrund- und Fügefräsergarnitur, verstellbar – Festbestückt
TC Chamfer, Rounding, and Jointing Cutter Set, Adjustable - Tipped

PG 02



Zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärke
For jointing, chamfering, or rounding wood of variable thickness

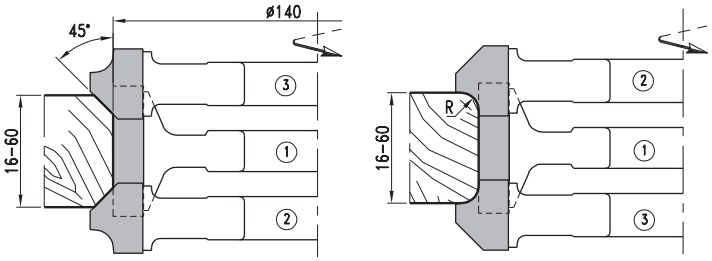
MEC HW

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- und Abrundfräser - Kombinationswerkzeuge zum Fügen, Fasen und Abrunden von Holz unterschiedlicher Stärke für mechanischen Vorschub
- *TC-tipped jointing, chamfering, and rounding cutters - combination tools for jointing, chamfering, and rounding wood of varying thicknesses for mechanical feed*

Ersatzteile
Spare parts

	B	Art. Nr.
Zwischenringsatz - *Spacer set*	22	**703.015**



- Einstellung der Holzstärke über Zwischenringe von 16 mm - 60 mm
- *adjustment of wood thickness using spacer rings from 16 mm - 60 mm*

8284 HW-Abrund- und Fügefräsergarnitur, verstellbar – Festbestückt
TC Rounding and Jointing Cutter Set, Adjustable - Tipped

PG 02

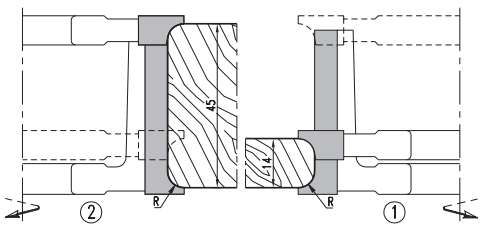


Zum Fügen bzw. Abrunden variabler Holzstärken
For jointing and rounding wood of variable thickness

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- und Abrundfräser - Kombinationswerkzeuge zum Fügen und Abrunden von Holz unterschiedlicher Stärke für mechanischen Vorschub
- Einstellung der Holzstärke über Zwischenringe von 14 mm - 45 mm
- *TC-tipped jointing and rounding cutters - combination tools for jointing and rounding wood of varying thicknesses for mechanical feed*
- *adjustment of wood thickness using spacer rings from 14 mm - 45 mm*



3111 HS-/HW-Hydro-Profilfräser – Festbestückt
HSS/TC Hydro Profile Cutter - Tipped

PG 02



Riffel Profilbeispiel am Hydrofräser
Example of a profiled hydro cutter

MEC

- Hydro-Profilhobelwerkzeuge mit hochpräziser, zentrischer Hydrospannung gewährleisten eine maximale Rundlaufgenauigkeit. Die Profilierung der festbestückten Hydro-Ausführung mit Schneiden aus HS bzw. HM erfolgt individuell nach Kundenwunsch. Diese Werkzeugsysteme erzeugen ein gleichmäßiges, nahezu messerschlagfreies Hobelbild. Durch die festbestückte Ausführung ist eine enge Verzahnung möglich, was zu erhöhter Produktivität bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten führt.

- *Hydro profile planing tools with high-precision centrical hydro clamping ensure maximum running accuracy. The profile design of the fixed-tip hydro version, equipped with HSS or carbide, is manufactured according to customer specifications. These tool systems produce a consistent, nearly chatter-free surface finish. The fixed-tipped design allows for tight tooth spacing, resulting in increased productivity at high feed rates.*

4869 HW-Füge-, Fase- und Radienfräser, verstellbar – Wendemesser
TC Jointing, Chamfering, and Radius Cutter Set, Adjustable - Reversible Knives

PG 02

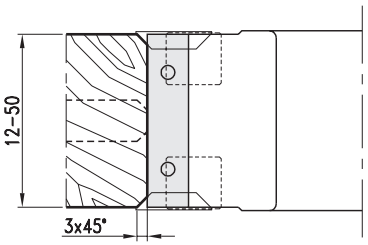


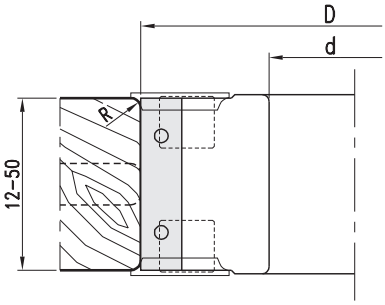
Auslieferung mit Kantenrunder R=3
Cutter set supplied with edge rounding blade R=3

MAN HW

D	B	d	Z	C	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
125	50	40/50	4	4	6200-12600	**4869.125.050**

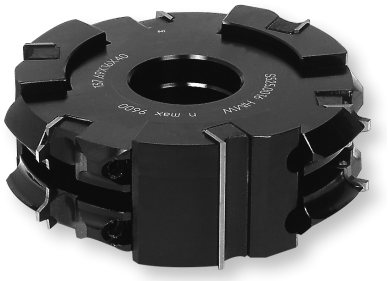
- Fasefräser für Handvorschub: vielseitiger WP-Fase- oder Abrundfräser zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden von Holz unterschiedlicher Stärke bei manuellem Vorschub
- Die Holzstärke wird über auf einer Skala verschiebbare Messträger eingestellt und ist im Bereich 12 mm bis 50 mm variabel einstellbar
- *chamfer cutter for manual feed: a versatile chamfer and rounding cutter for jointing, chamfering, and rounding wood of varying thicknesses in manual feed*
- *wood thickness is adjusted via holders that are movable along a scale and can be set between 12 mm and 50 mm*





Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Zwischenringsatz - *Spacer set*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Fasenmesser - *Chamfering blade*	45°	**780.260**
Kantenrunder - *Edge rounding blade*	R=2	**780.250**
Kantenrunder - *Edge rounding blade*	R=3	**780.251**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x13,5	**705.318**
Gewindestift - *Set screw*	M5x12	**705.523**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5 (M5)	**706.102**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4 (M8)	**706.104**

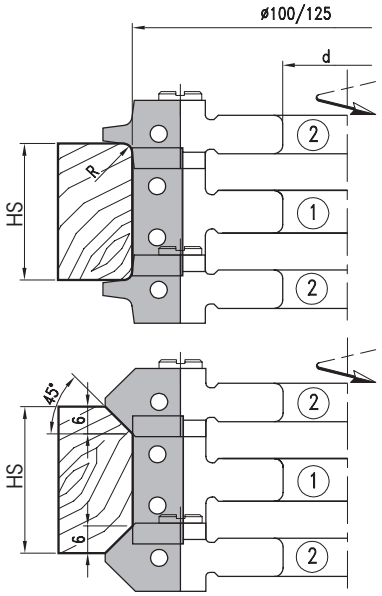


Kombinationswerkzeuge zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken MEC HW
Combination tools for chamfering and rounding wood of variable thickness

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 und Zwischenringsatz, bitte bestellen Sie diese separat.

ⓘ *reversible blades and spacer set are not included, please order them separately*



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 - *Set screw*	M6x10	R2-6 / 45°	**705.532**
	M8x12	R8-10 / 45°	**705.541**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	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

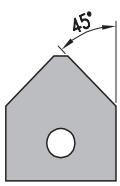
(1) Verstellbarkeit der Holzstärke, Art. Nr. Zwischenringsatz

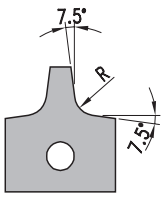
(1) adjustability of wood thickness (HS), Art. No. spacer set

- RPM D100-113 n_{max} 11800
  D125-137 n_{max} 9100
  D125-146 n_{max} 9100

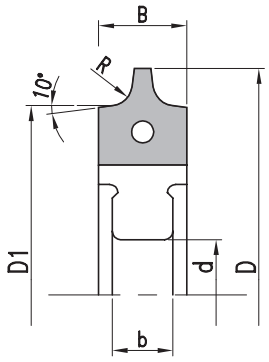
Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen – folgende Holzstärken sind einstellbar:
Adjustment of wood thickness through spacer rings - available thickness settings

	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 für runde Anleimerkanten an Kantenbearbeitungsanlagen
Rounding cutter with reversible knives for round edgebandings on edge processing machines

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**

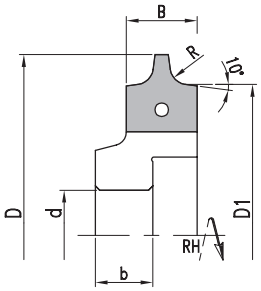
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 2	**765.101**
	16x17,5x2	R 3	**765.102**
	16x17,5x2	R 4	**765.103**
	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**



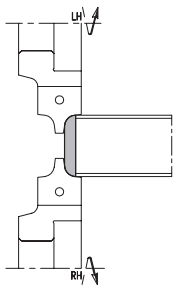
WP-Abrundfräser für runde Anleimerkanten an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
Rounding cutter with reversible knives for round edgebandings on edge processing machines

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**



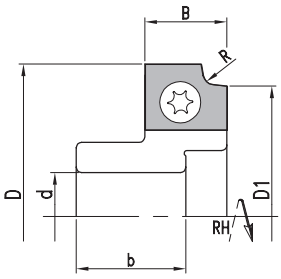
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	16x17,5x2	R 2	**765.101**
	16x17,5x2	R 3	**765.102**
	16x17,5x2	R 4	**765.103**
	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**



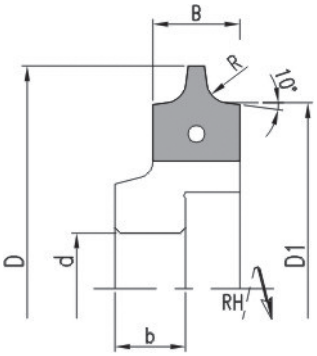
WP-Abrundfräser für runde Anleimerkanten an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
Rounding cutter with reversible knives for round edgebandings on edge processing machines

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**
	15x12x1,5	R 1,5	**765.201**
	15x12x1,5	R 2,0	**765.202**
	15x12x1,5	R 2,5	**765.203**
Spannkeil - *Clamping wedge*	15x12x1,5	R 3,0	**765.204**
Torx Schrauben - *Torx screws*	M3,5x7,5		**705.352**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	T15		**706.302**

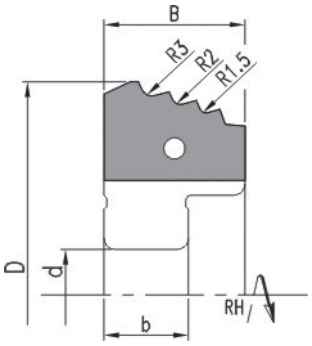


WP-Abrundfräser für runde Anleimerkanten an Kantenbearbeitungsanlagen MEC HW
Rounding cutter with reversible knives for edge bandings on edge processing machines

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**
	16x17,5x2	R 3	**765.102**
	16x17,5x2	R 4	**765.103**
	16x17,5x2	R 5	**765.104**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.155**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**



WP-Multi-Abrundfräser für unterschiedliche Radien der Anleimerkante MEC HW
Multi-radius edge rounding cutter with reversible knives for different edgeband radii

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 - *Set screw*	M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3		**706.103**

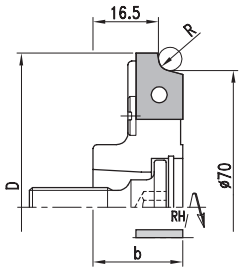


WP-Abrundfräser mit HSK25R Aufnahme für runde Anleimerkanten an Kantenbearbeitungsanlagen
Rounding cutter with replaceable knives and HSK25R shank for edge banding on edge processing machines

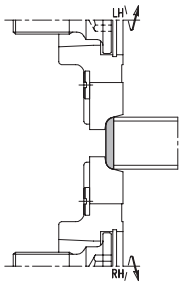
MEC | HW

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
Replacement knives/Spare parts



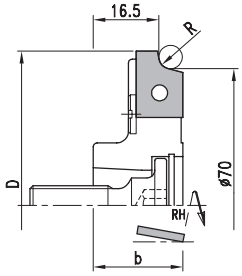
	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wechselmesser - *Replacement knife*	2	12x17x2	**765.201**	**765.202**
	3	12x17x2	**765.203**	**765.204**
	4	12x20x2	**765.205**	**765.206**
	5	12x20x2	**765.207**	**765.208**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.900.01**	**707.900.02**
Gewindestift - *Set screw*		M6x12		**705.533**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW3		**706.103**
Spannschraube für HSK25R - *Clamping screw for HSK25R*		M10x1,25		**705.099**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW10		**706.107**



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**

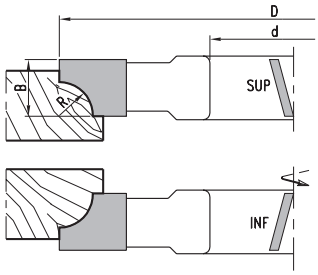
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts



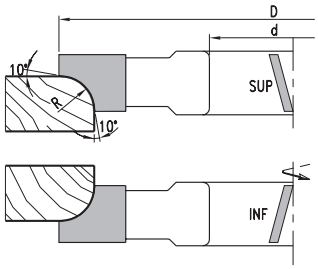
	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wendemesser - *Replacement knife*	2	12x17x2	**765.209**	**765.210**
	3	12x17x2	**765.211**	**765.212**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.902.03**	**707.902.04**
Gewindestift - *Set screw*		M6x12		**705.533**
Spannschraube für HSK25R - *Clamping screw for HSK25R*		M10x1,25		**705.099**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW10		**706.107**

- Mit ziehendem Schnitt
- *with axial angle*





- 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 ohne Auslauf
- *for moulding on manual feed 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
- *design with double-sided profile relief for manual feed*
- *design with 10° profile relief*

4119 HW-Radiusfräser – Wechselmesser
TC Quarter-Round Cutter - Replaceable Knives

PG 02

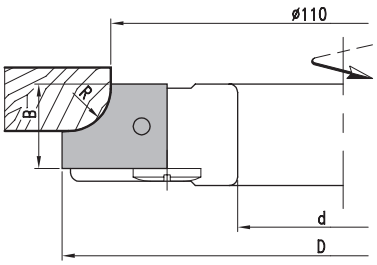


WP-Abrundfräser für verschiedene Radienprofile
Rounding cutter with replaceable knives for various radius profiles

MAN | HW

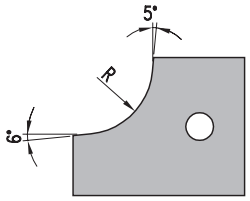
D	B	d	Z	R	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
125,5	20	30/50	3	5/7	6100-10500	ⓘ **4119.126.020**
132,5	20	30/50	3	8/10	5800-10000	ⓘ **4119.133.020**
141,0	25	30/50	3	12/15	5400-9400	ⓘ **4119.141.025**

ⓘ Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives are not included, please order them separately*



- Ausformung des Grundkörpers eignet sich zur Verwendung unterschiedlicher Radienprofile
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *the tool body is suitable for use with different radius profiles*
- *for manual feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts



	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**

8119 HW-Halbstabfräser – Festbestückt
TC Half-Round Cutter - Tipped

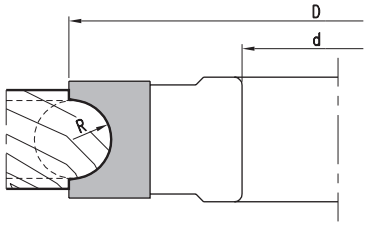
PG 02



HW-bestückter Halbstabfräser mit achsparallelen Schneiden
TC-tipped half-round cutter with axis-parallel blades

MAN | HW

D	B	d	Z	R	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
140	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**

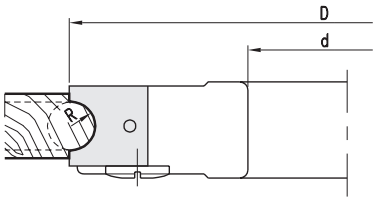


- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *standard product, manufactured promptly upon order*

4179 HW-Halbstabfräser – Wechselmesser
TC Half-Round Cutter - Replaceable Knives

PG 02





HW-bestückter Halbstabfräser mit achsparallelen Schneiden MAN HW
TC-tipped half-round cutter with axis-parallel blades

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 Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives are not included, please order them separately*

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Bitte bestellen Sie mit Angabe des gewünschten Radius
- *for manual feed*
- *please order specifying the requested radius*

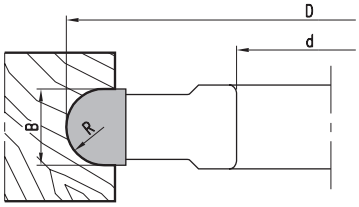
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**

8184 HW-Hochkehlfräser – Festbestückt
TC High-Cove Cutter - Tipped

PG 02





HW-bestückter Hohlkehlfräser mit achsparallelen Schneiden MAN HW
TC-tipped high-cove cutter with axis-parallel blades

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
- *for manual feed*

8679 HW-Halbhohlkehlfräser – Festbestückt
TC Half-Cove Cutter - Tipped

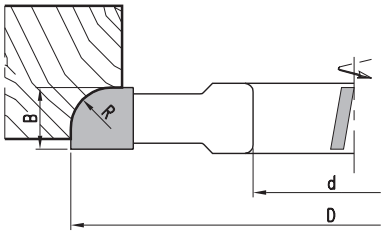
PG 02



HW-bestückter Halbhohlkehlfräser mit achswinkligen Schneiden MAN HW
TC-tipped half-cove cutter with axis-angled blades

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
- *for manual feed*
- *with axial angle*



8869 HW-Nutfräser Lamello P-System „Clamex“
TC Groove Cutter Lamello P-System “Clamex“ - Tipped

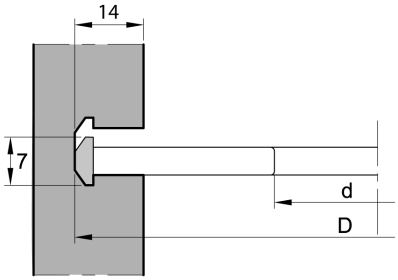
PG 02

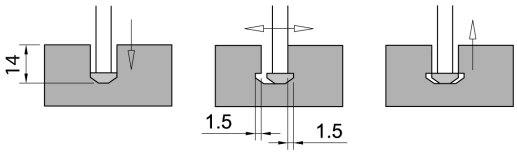


HW-bestückter Nutfräser MAN HW
TC-tipped groove cutter

D	B	d	Z	ML/TK	Art. Nr.
100,7	7	22	3	4/6,6/48	**8869.100.007**

- Einfräsen von Nuten mit Lamello Zeta®-Maschinen. Für formschlüssige Verbindungen mit dem Lamello P-System.
- *groove cutting with Lamello Zeta® machines, designed for interlocking connections using the Lamello P-System*

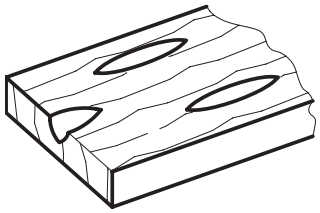




8719 HW-Harzgallenfräser – Festbestückt
TC Resin Pocket Cutter - Tipped

PG 02





Zum Ausfräsen von verharzten oder beschädigten Stellen mit Handmaschinen
To cut out resinous or damaged areas with hand-held machines

MAN HW

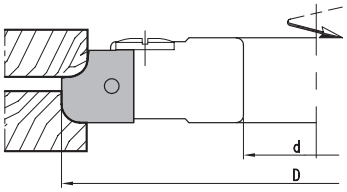
D	B	d	Z	ML	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
100	8	22	4	4/4,3/36	7800-13300	**8719.100.008**
	15	22	4	2/4,3/36	7800-13300	**8719.100.015**

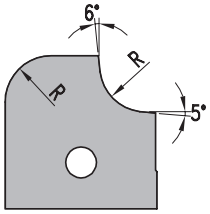
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *for manual feed*

4189 HW-Konkav-Konvex-Radienfräser – Wechselmesser
TC Concave-Convex Radius Cutter - Replaceable Knives

PG 02







WP-Radiusprofilfräser für verschiedene Radienprofile
Radius profile cutter with replaceable knives for various radius profiles

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**
	35	30/50	3	12/15	5500.9500	ⓘ **4189.140.035**

ⓘ Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives are not included, please order them separately*

- Einseitig als Abplattfräser (gerade Abplattung) einsetzbar
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *tool can be used as panel raising cutter (straight panel raising) one one side*
- *for manual feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	5	20x20x2	**785.766**
	6	20x20x2	**785.767**
	7	20x20x2	**785.772**
	8	25x25x2	**785.773**
Spannkeil - *Clamping wedge*	5/6/7		**707.002.18**
	8/10		**707.811**
Gewindestift - *Set screw*	5/6/7	M8x16	**705.542**
	8/10	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4 (M8)	**706.104**
		SW5 (M10)	**706.105**

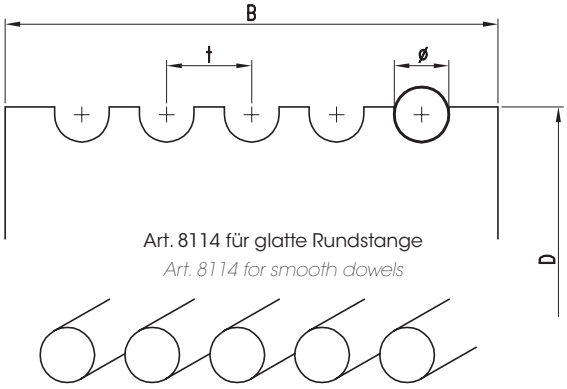


HW-bestückte Multi-Dübelfräser zum Fräsen glatter oder geriffelter Rundstäbe MAN HW
TC-tipped multi-dowel cutter for smooth or serrated dowels

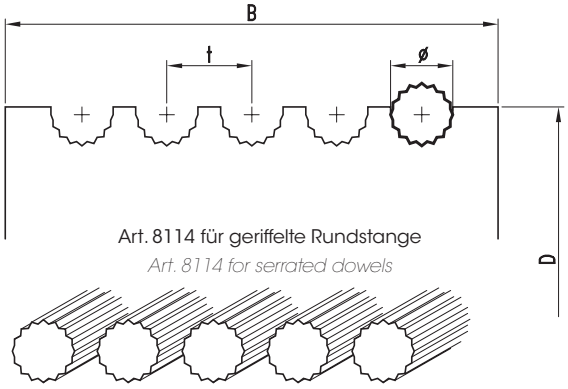
D	d	n_{max}	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
120-130	30(-50)	10200	**8114.120.102**	**8114.120.202**
131-140	30(-50)	9500	**8114.131.095**	**8114.131.195**
141-150	30(-50)	8900	**8114.141.089**	**8114.141.189**
151-160	30(-50)	8300	**8114.151.083**	**8114.151.183**

- Ausführung mit achsparallelen Schneiden mechanischen Vorschub
- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *with axis-parallel blades for mechanical feed*
- *standard product, manufactured promptly upon order*

- Gemäß DIN 68150
- *according to DIN 68150*



Art. 8114 für glatte Rundstange
Art. 8114 for smooth dowels



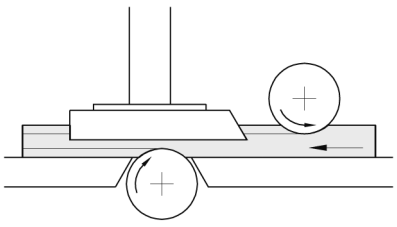
Art. 8114 für geriffelte Rundstange
Art. 8114 for serrated dowels

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 • *no. 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 5 mm
calculation for edge width of 5 mm

- Für optimale Ergebnisse sind Niederhalter erforderlich
- *in order to ensure perfect machining of dowels, the use of a guide rail is recommended*



8169 HW-Multi-Profilfräser – Festbestückt
TC Multi-Profile Cutter - Tipped

PG 02

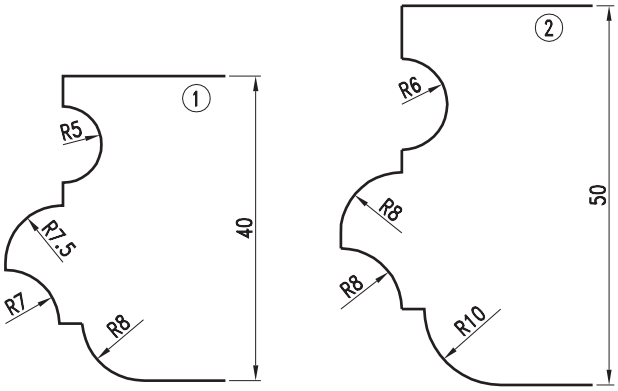


HW-bestückter Multiprofilfräser mit achsparallelen Schneiden MAN HW
TC-tipped multi-profile cutter with axis-parallel blades

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
- *for manual feed*

- Profilbeispiel
- *example profile*



9199 HW-Multi-Profilfräser – Wechselmesser
TC Multi-Profile Cutter - Replaceable Knives

PG 02

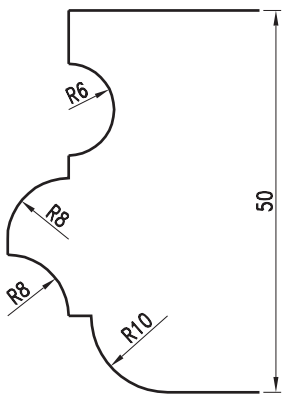


WP-Multiprofilfräser mit achsparallelen Schneiden MAN HW
Multi-profile cutter with replaceable knives and axis-parallel blades

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
140	50	30/50	2	5500-9500	ⓘ **9199.140.050**

ⓘ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
ⓘ *featuring a light metal body*

- HW-Sonderprofilmesser können bis zu ca. 3-4 Mal nachgeschärft werden
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *TC-tipped special profile knives can be resharpened approx. 3-4 times*
- *for manual feed*



- Profilbeispiel
- *example profile*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	50x30x2	**785.771**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.952**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *blank knives can be profiled individually according to customer requirements*

4199 HW Multi Abrundfräser mit Leichtmetallträger - Wendemesser
TC-Multi Roundingcutter with light alloy body - Turnable knives

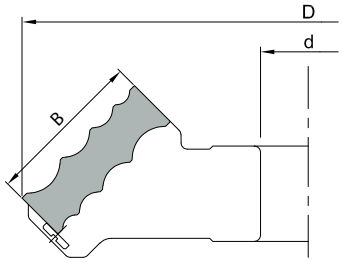
PG 02



Multi-Abrundfräser mit beidseitig profilierten Wendemessern MAN HW
Multi-Roundingcutter with double-sided profiled turnable knives

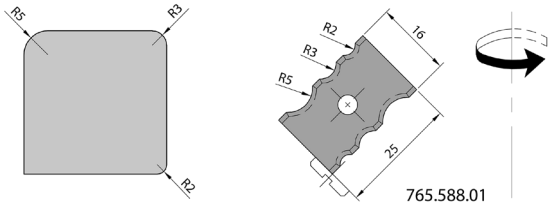
D	B	d	Z	R	n min. - n max.	Art. Nr.
140	25	30/50	2	2/3/5	5400-8800	**4199.140.025**
180	50	30/50	2	4/6/8/10	4500-7500	**4199.180.050**

- Zum Abrunden der Kanten von Massivholz, Hartholz, furnierten beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen wie Spanplatten, Sperrholz, MDF usw.
- *For rounding edges of solid wood, hardwood, veneered coated and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood, MDF, etc.*



Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	25x16x2	2/3/5	**765.588.01**
	50x16x2	4/6/8/10	**765.588.02**
Spannkeil - *Clamping wedge*	B25	2/3/5	**707.588.01**
	B50	4/6/8/10	**707.588.02**
Gewindestift - *Screw*	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*	SW4		**706.104**



8689 HW Handlauffräser - Festbestückt
TC Handrail profilecutter - Tipped

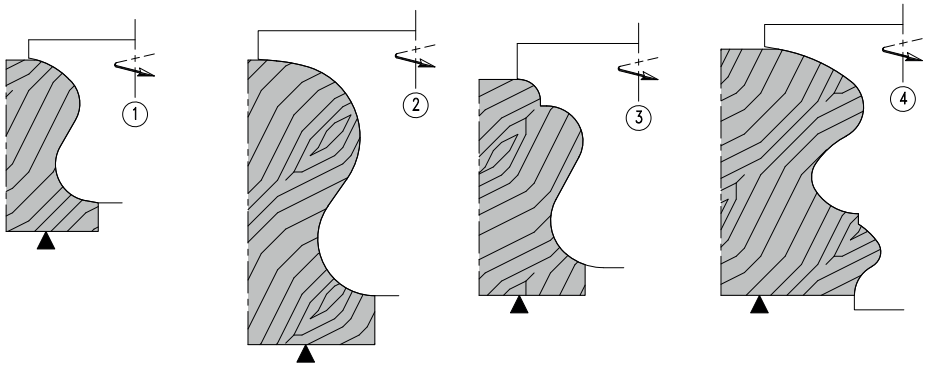
PG 02



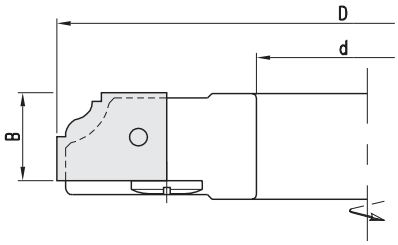
Handlauffräser mit Bohrung, profiliert MAN HW
Handrail profilecutter with bore, profiled

Nr.	D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr.
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**

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







•Typ A: Standard Blankett
•Type A: standard blank knife

Mit achsparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte
With axis-parallel blades for holding TC-tipped special profile blades with back support plate

MEC HW

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	**9114.140.020**

ⓘ Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives are not included, please order them separately*

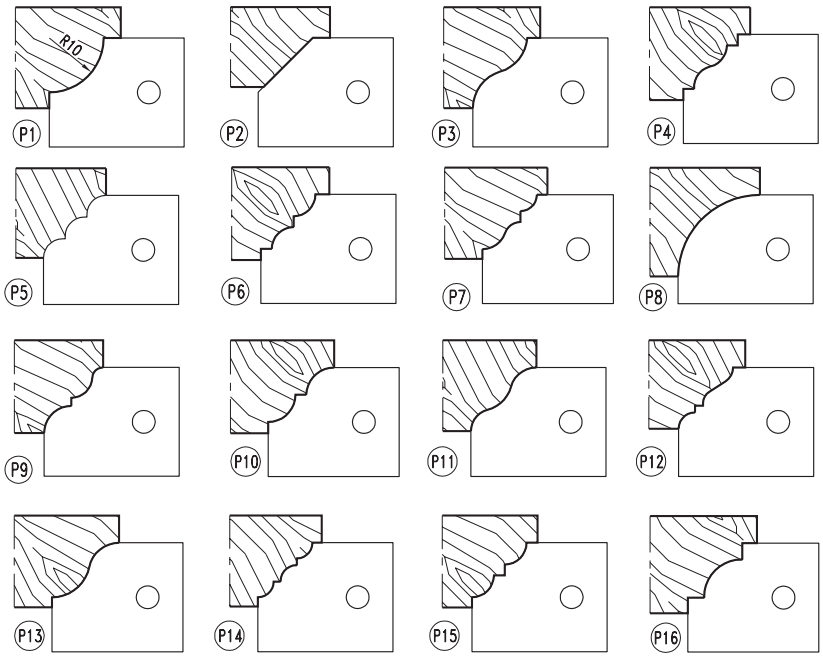
- Zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern
- HW-Sonderprofilmesser können bis zu ca. 3-4 Mal nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *standard product, manufactured promptly upon order*
- *TC-tipped special profile knives can be resharpened approx. 3-4 times*
- *for mechanical feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *blank knives can be profiled individually according to customer requirements*



Mit achsparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte
With axis-parallel blades for holding TC-tipped special profile knives with back support plate

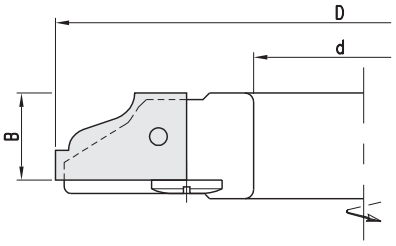
MEC HW



D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	**4134.140.020**

ⓘ Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives are not included, please order them separately*

- HW-Sonderprofilmesser können bis zu ca. 3-4 Mal nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *TC-tipped special profile knives can be resharpened approx. 3-4 times*
- *for mechanical feed*

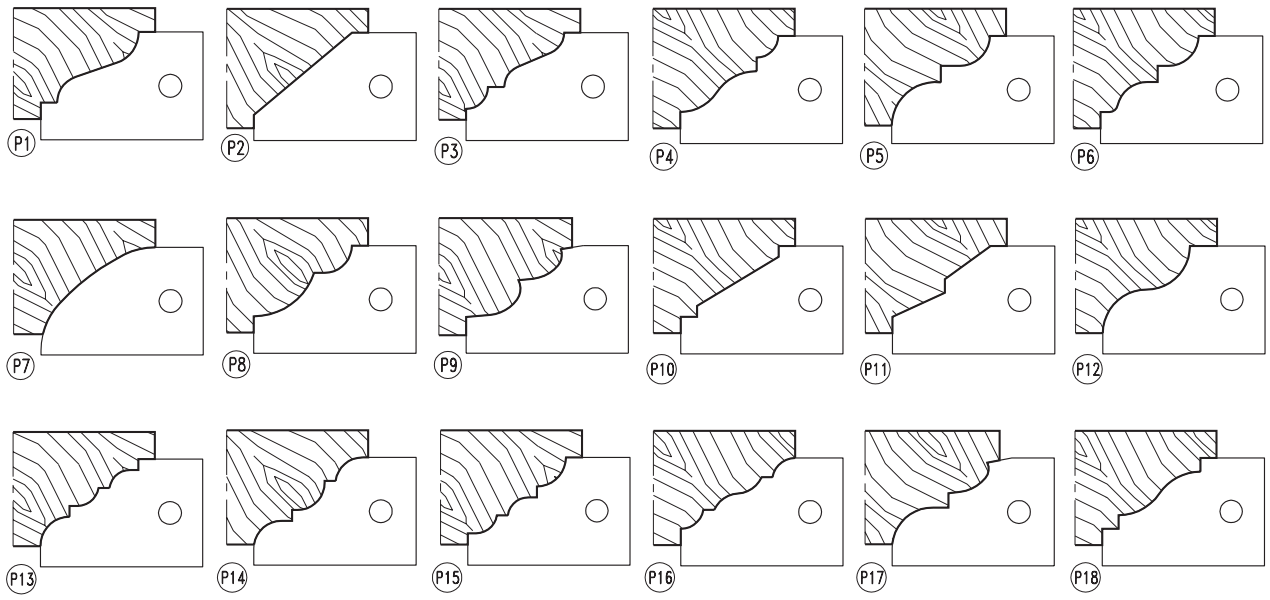


•Typ B: Standardblankett
•*Type B: standard blank knife*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *blank knives can be profiled individually according to customer requirements*





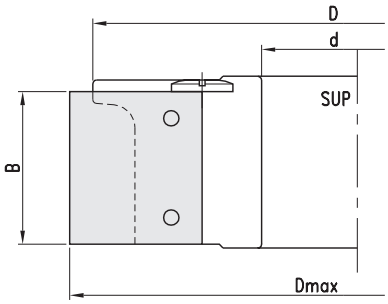
Mit achsparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte
With axis-parallel blades for holding TC-tipped special profile knives with back support plate

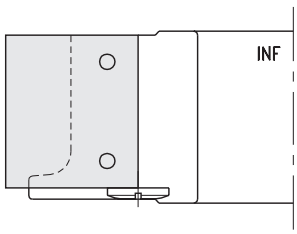
MEC | HW

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**

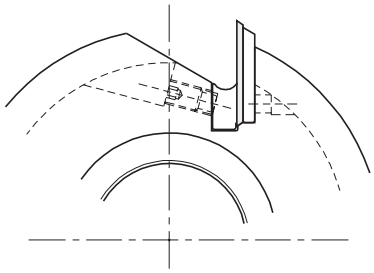
ⓘ Ohne Wechselmesser und Stützplatten, bitte bestellen Sie diese separat.
ⓘ *replacement knives and back support plates are not included, please order them separately*

- HW-Sonderprofilmesser können bis zu ca. 3-4 Mal nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *TC-tipped special profile knives can be resharpened approx. 3-4 times*
- *for mechanical feed*





• Typ E: Standardblankett
• *Type E: standard blank knife*



• Klemmung: Standardblankett
• *clamping: standard blank knife*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.300.38**
	50	**707.300.48**
	60	**707.300.58**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4	**706.104**

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

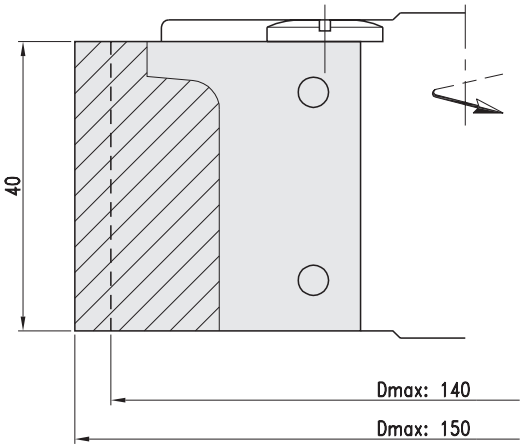
	Dmax	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	140	40x30x2	40	**769.203**
		50x30x2	50	**769.205**
		60x30x2	60	**769.215**
	150	40x35x2	40	**769.204**
		50x35x2	50	**769.206**
		60x35x2	60	**769.208**
Stützplatten - *Back support plate*	140	38x26x3,8	40	**710.201**
		48x26x3,8	50	**710.202**
		58x26x3,8	60	**710.203**
	150	38x31x3,8	40	**710.210**
		48x31x3,8	50	**710.211**
		58x31x3,8	60	**710.212**

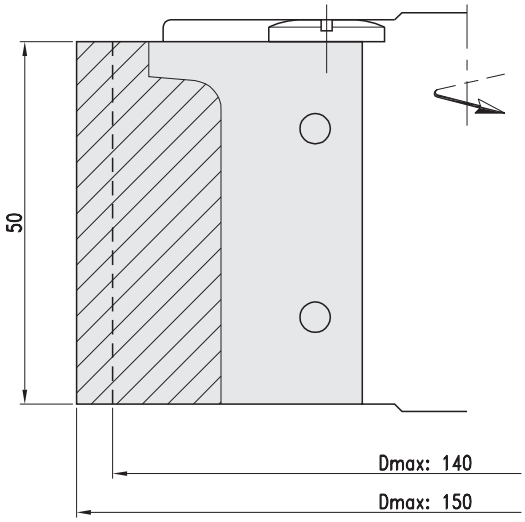
- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *blank knives can be profiled individually according to customer requirements*

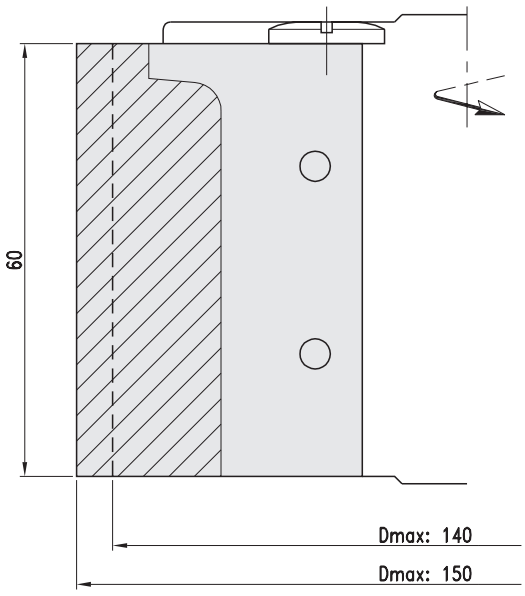
Profilierzone (1:1)
available area for profiling (1:1)

- Alle Blanketts auch im System 2-Punkt-Auflage erhältlich
- *on request we supply all blank knives with 2-point support system*

Typ E • *type E*

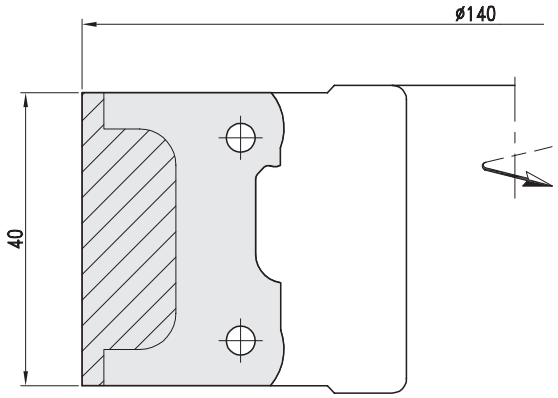


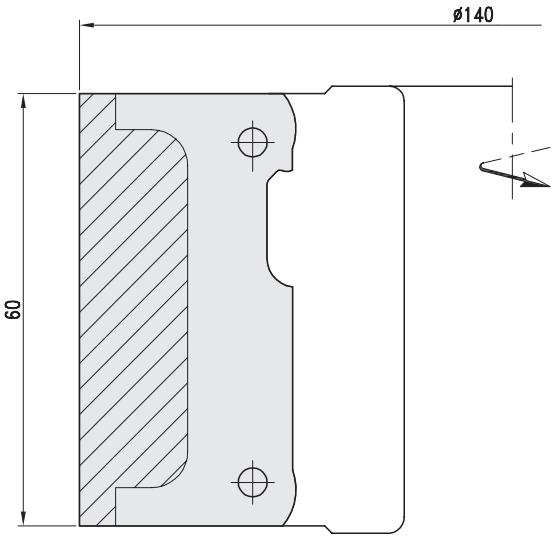


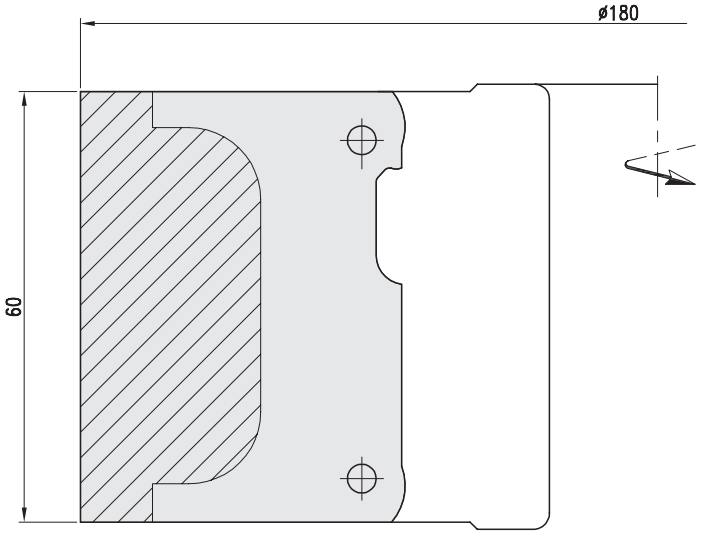


- Standardblankett
- *standard blank knife*

Typ C • *type C*

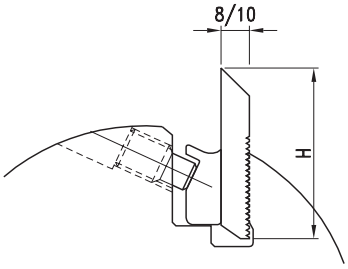


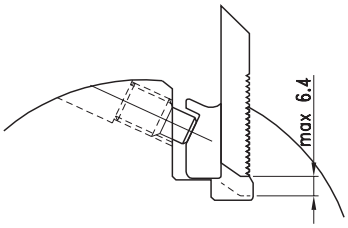




- Blankett mit 2-Punkt Auflage
- *blank knife with 2-point support*







- Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- *Cutterhead supplied without knives*

	Pt max	
H	HS	HW
50	20	20
60	28	20/25*
70	38	24/35*

*System Mikroverzahnung
**Microserrated system*

Monoblokk-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	12000	•	**2412.090.060**	**2412.090.160**
	80	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.080**	**2412.090.180**
	100	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.100**	**2421.090.200**
	130	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.130**	**2412.090.230**
	150	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.150**	**2412.090.250**
	170	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.170**	**2412.090.270**
	210	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.210**	**2412.090.310**
	240	HSK85WS	2	12000	•	**2412.090.240**	**2412.090.340**
90	60	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.062**	**2412.090.162**
	80	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.082**	**2412.090.182**
	100	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.102**	**2412.090.202**
	130	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.132**	**2412.090.232**
	170	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.172**	**2412.090.272**
	240	HSK85WS	4	12000	•	**2412.090.242**	**2412.090.342**
115	60	HSK85WS	6	10000	•	**2412.115.061**	**2412.115.060**
	80	HSK85WS	6	10000	•	**2412.115.081**	**2412.115.080**
	100	HSK85WS	6	10000	•	**2412.115.101**	**2412.115.100**
	130	HSK85WS	6	10000	•	**2412.115.130**	**2412.115.230**
	170	HSK85WS	6	10000	•	**2412.115.171**	**2412.115.170**
	240	HSK85WS	6	8000	•	**2412.115.241**	**2412.115.240**

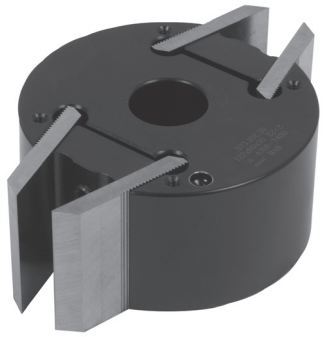
- Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- *Cutterhead supplied without knives*

- 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

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Ersatzteile - Spare parts	B=60	**707.431**
Spannkeil - *Clamping wedge*	B=80	**707.432**
	B=100	**707.433**
	B=130	**707.435**
	B=150	**707.436**
	B=170	**707.440**
	B=210	**707.442**
	B=240	**707.443**
Schraube - *Screw*	M10x1x20	**705.552.01**
T-Schlüssel - *T Wrench*	SW6	**706.106**



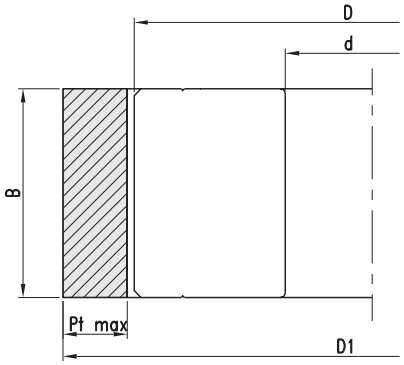
Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser
Profile cutterhead for back-serrated knives and limiters

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**

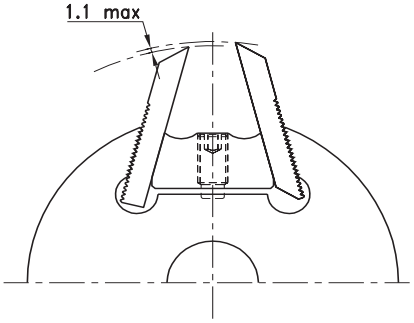
ⓘ Ohne RVZ-Messer
ⓘ *back-serrated knives are not included*

- Präzise Schnittqualität dank 60° Messer für maximale Spannkraft. Große Auswahl an hochwertigen Schneidstoffen, die perfekt abgestimmt sind auf jedes Werkstückmaterial.
- *Precise cutting performance thanks to 60° serrated-back knives providing maximum clamping force. Wide range of premium cutting materials that are perfectly matched to every type of workpiece material.*



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 - *Set screw*	M12x20	**705.556**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW6	**706.106**



- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen RVZ-Messer mit einer Stärke von 8 mm bis 10 mm
- Zum Spannen von schwächeren RVZ-Messern sind Sonder-Spannkeile zu verwenden
- Die Bearbeitung abrasiver Werkstoffe erfolgt durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Massiv-Messersystems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel 10: Ersatzteile.

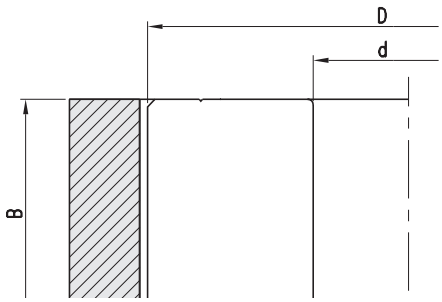
- *for using standard clamping wedges, back-serrated knives with a thickness of 8 mm to 10 mm are suitable*
- *for clamping thinner back-serrated knives, special clamping wedges must be used*
- *for machining abrasive materials, a wear-resistant TC solid-blade system with micro-gearing is used, see Chapter 10: Spare Parts*

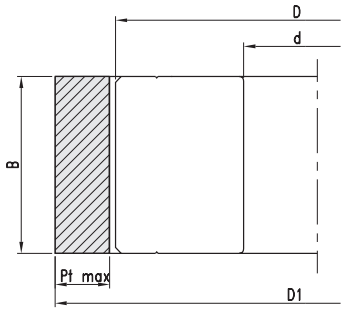
Art. 2119:
Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe (Pt_{max}) in Abhängigkeit von Fräserdurchmesser D und Messerhöhe H

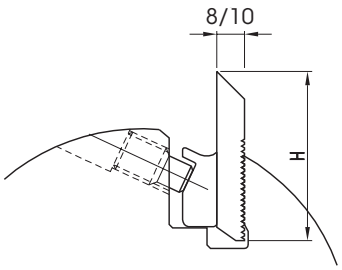
cutting circle diameter, maximum profile depth (Pt_{max}) depending on cutter diameter D and knife height H

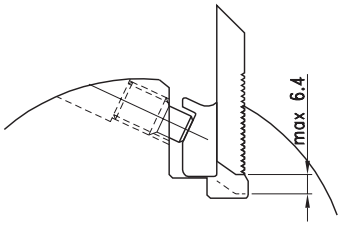
	D1		Pt_{max}	
H	D 122	D 137	HS	HW
50	155	170	12	11/12*
60	175	190	20	17/20*

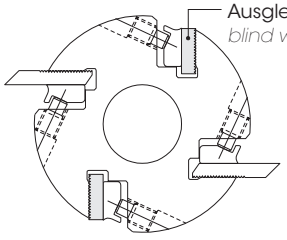
* System Mikroverzahnung
* *micro-serrated system*











Art. 2114:
Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe (Pt_{max}) in Abhängigkeit von Fräserdurchmesser D und Messerhöhe H

cutting circle diameter, maximum profile depth (Pt_{max}) depending on cutter diameter D and knife height H

Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser MEC HW
Profile cutterhead for back-serrated knives and limiters

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**
	230	50	4	9000	**2114.137.230**

ⓘ Ohne RVZ-Messer
ⓘ *back-serrated knives are not included*

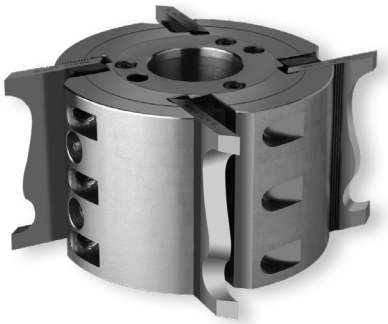
- Präzise Schnittqualität dank 60° Messer für maximale Spannkraft. Große Auswahl an hochwertigen Schneidstoffen, die perfekt abgestimmt sind auf jedes Werkstückmaterial.
- *Precise cutting performance thanks to 60° serrated-back knives providing maximum clamping force. Wide range of premium cutting materials that are perfectly matched to every type of workpiece material.*

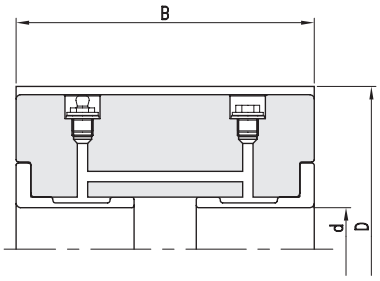
Ersatzteile
Spare parts

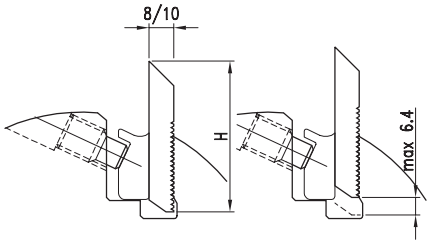
	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	40	**707.430**
	60	**707.431**
	80	**707.432**
	100	**707.433**
	130	**707.435**
	150	**707.436**
	180	**707.437**
	230	**707.439**
Ausgleichsstück - *Blind wedge*	40	**707.330**
	60	**707.331**
	80	**707.332**
	100	**707.333**
	130	**707.334**
	150	**707.335**
	180	**707.336**
	230	**707.337**
Gewindestift - *Set screw*	M12x20	**705.556**
	M10x20	**705.552**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	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
* *micro-serrated system*







	D1				Pt_{max}	
H	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
** micro-serrated system*

Hydro-Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer
Hydro profile cutterhead for back-serrated knives

MEC HW

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**
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	**2111.163.060**
	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
ⓘ *back-serrated knives are not included*

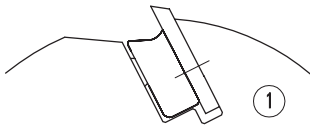
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400 bar (tägliche Kontrolle empfohlen)
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *steel-cutterhead with integrated, open hydro-clamping system for grease gun*
- *hydro-clamping system as central clamping system at an operating pressure of approx. 300 to 400 bar (daily checks recommended)*
- *for mechanical feed*

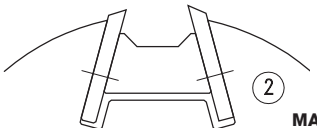
Ersatzteile
Spare parts

	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 - *Set screw*	M12x20	**705.556**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW6	**706.106**
Fettpresse - *Grease gun*		**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartridge*		**724.402**
Sicherheits-Klemmring für Maschinenspindel - *Safety ring*		**724.404**

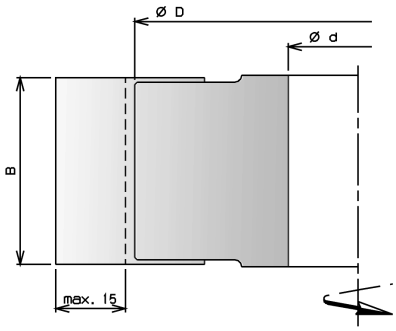




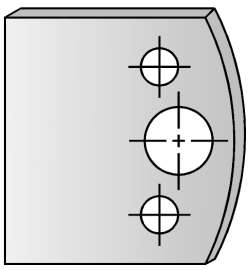
MEC



MAN



- Sondermesser und Abweiser auf Anfrage
- *special knives and limiters available upon request*



778.000 / 778.001

Typ 1 Universal-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper für 40 mm breite Profilmesser — MEC HW
Type 1 universal profile cutterhead with steel support body for 40 mm wide profile knives

D	B	d	Z	Messer	n_{max}	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - *With two rebate knives*						
100	40	30	2		9000	**2184.100.040**
120	40	50	2		9000	**2184.120.040**
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - *Complete set of knives with 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 an diversen hochwertigen Standardprofilen
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *wide range of various premium standard profiles*
- *for mechanical feed*

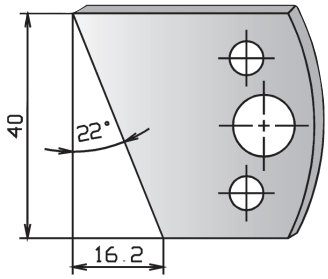
Typ 2 Universal-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper für 40 mm breite Profilmesser und Abweiser — MAN HW
Type 2 universal profile cutterhead with steel support body for 40 mm wide profile knives and limiters

D	B	d	Z	Messer	n_{max}	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - *With two rebate knives*						
100	40	30	2		6000-9000	**2189.100.040**
120	40	50	2		6000-9000	**2189.120.040**
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - *Complete set of knives with 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	**2189.100.340**
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**

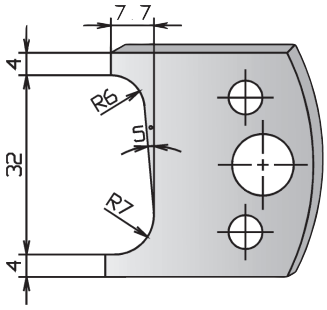
- Große Auswahl an diversen hochwertigen Standardprofilen
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *wide range of various premium standard profiles*
- *for manual feed*

Ersatzteile
Spare parts

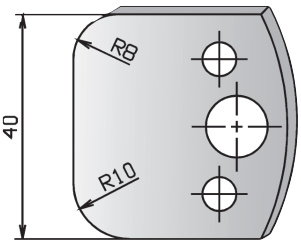
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.850**
	2		**707.851**
Gewindestift - *Set screw*	1	M10x20	**705.552**
	2	M10x16	**705.551**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW5	**706.105**
Messerrohling B=40 - *Knife for profiling B=40*			**778.000**
Abweiser-Rohling B=40 - *Limiter for profiling B=40*			**778.001**



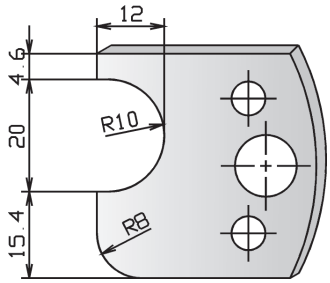
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.101**
Abweiser - *limiters*	**778.201**



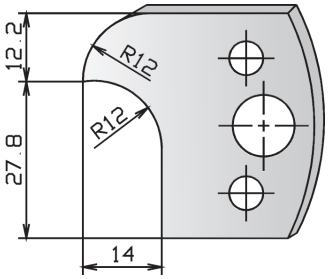
Art.Nr.
778.102
778.202



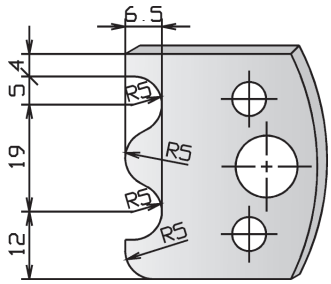
Art.Nr.
778.103
778.203



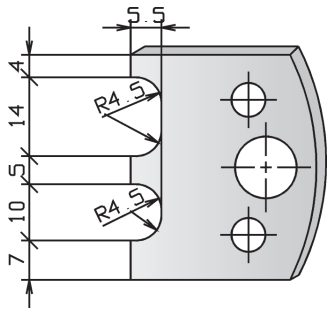
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.104**
Abweiser - *limiters*	**778.204**



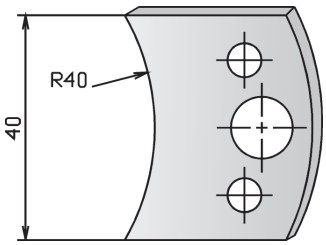
Art.Nr.
778.105
778.205



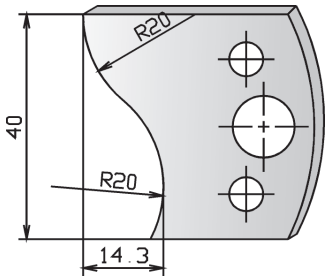
Art.Nr.
778.106
778.206



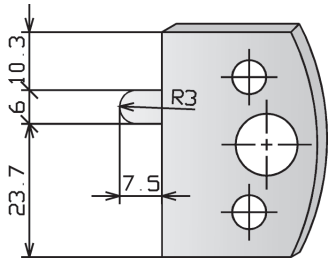
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.107**
Abweiser - *limiters*	**778.207**



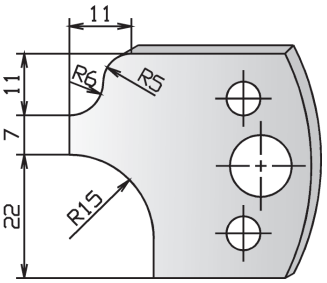
Art.Nr.
778.108
778.208



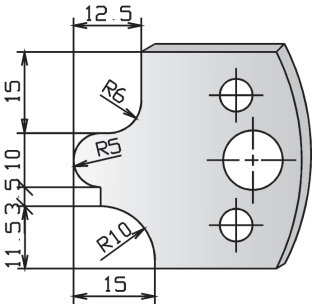
Art.Nr.
778.109
778.209



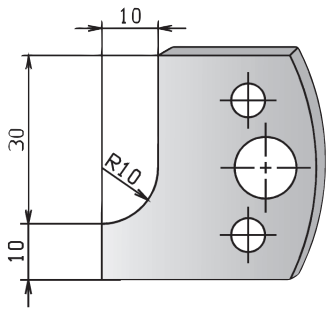
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.110**
Abweiser - *limiters*	**778.210**



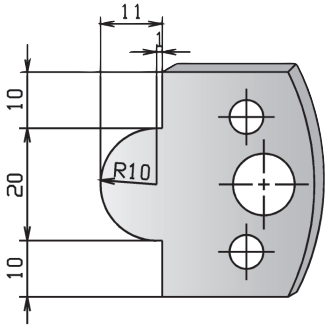
Art.Nr.
778.111
778.211



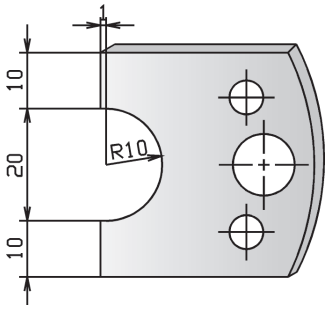
Art.Nr.
778.112
778.212



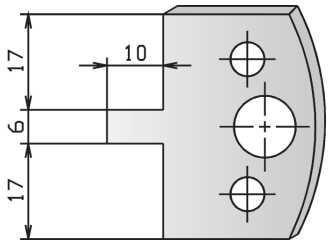
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.113**
Abweiser - *limiters*	**778.213**



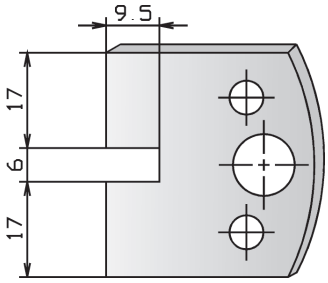
Art.Nr.
778.114
778.214



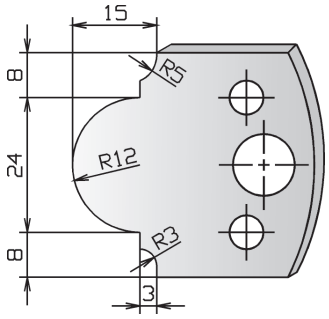
Art.Nr.
778.115
778.215



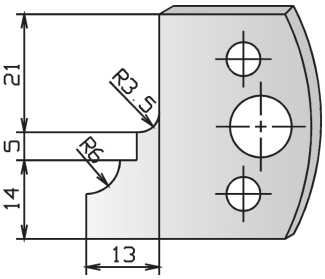
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.116**
Abweiser - *limiters*	**778.216**



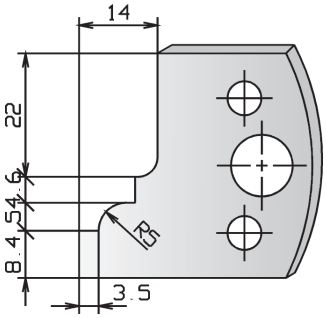
Art.Nr.
778.117
778.217



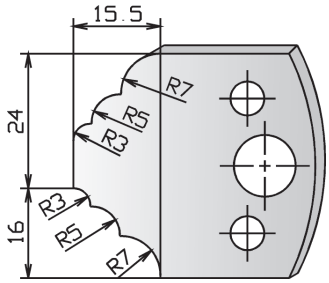
Art.Nr.
778.118
778.218



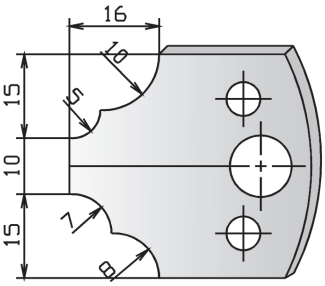
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.119**
Abweiser - *limiters*	**778.219**



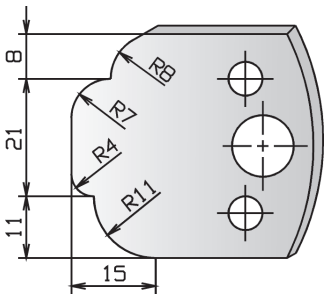
Art.Nr.
778.120
778.220



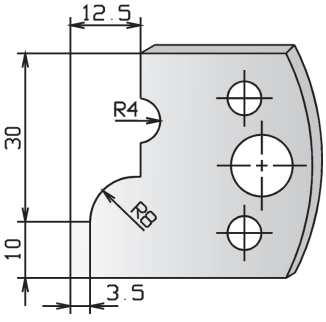
Art.Nr.
778.121
778.221



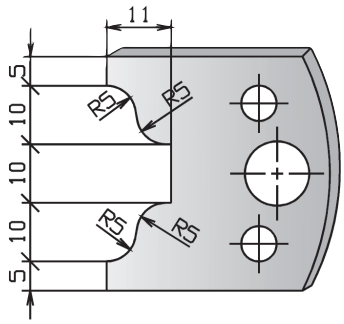
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.122**
Abweiser - *limiters*	**778.222**



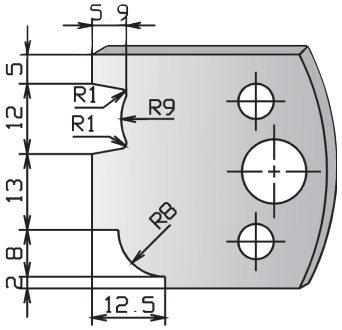
Art.Nr.
778.123
778.223



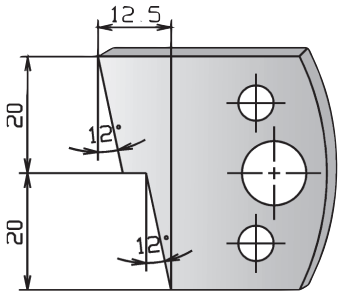
Art.Nr.
778.124
778.224



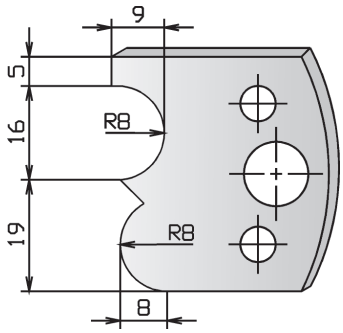
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.125**
Abweiser - *limiters*	**778.225**



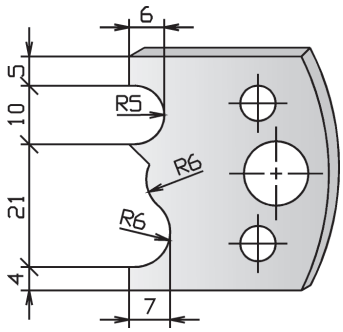
Art.Nr.
778.126
778.226



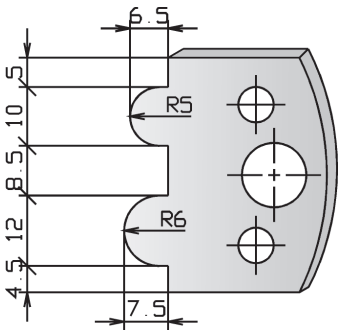
Art.Nr.
778.127
778.227



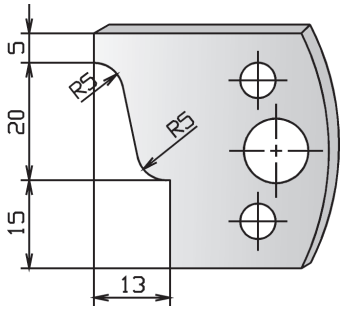
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.128**
Abweiser - *limiters*	**778.228**



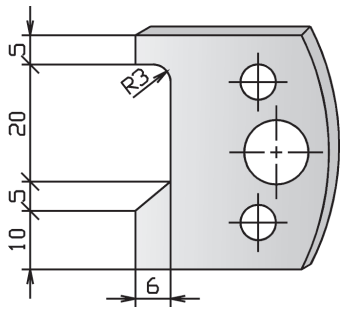
Art.Nr.
778.129
778.129



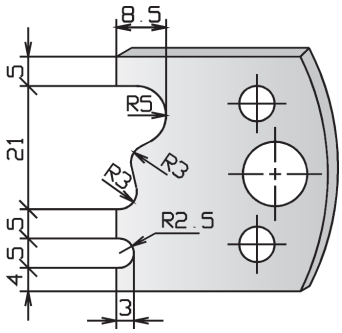
Art.Nr.
778.130
778.230



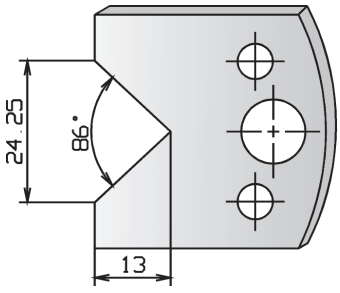
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.131**
Abweiser - *limiters*	**778.231**



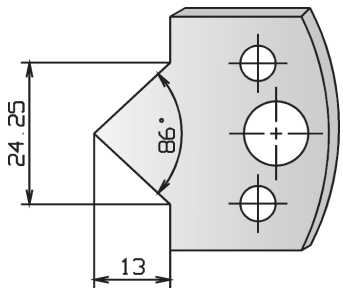
Art.Nr.
778.132
778.232



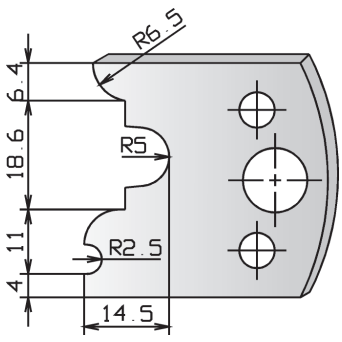
Art.Nr.
778.133
778.233



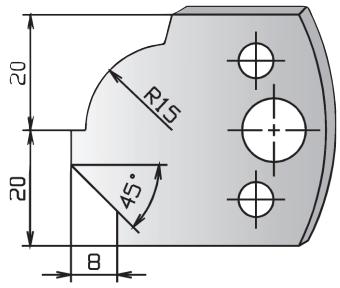
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.134**
Abweiser - *limiters*	**778.234**



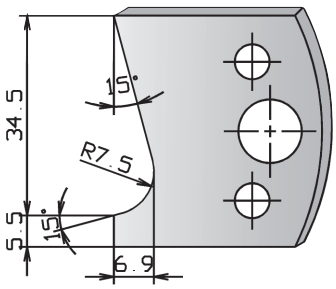
Art.Nr.
778.135
778.235



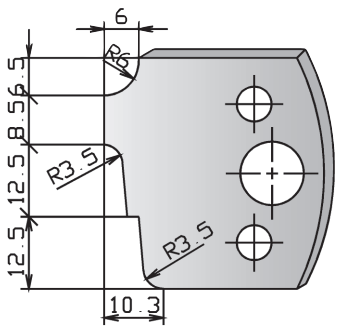
Art.Nr.
778.136
778.236



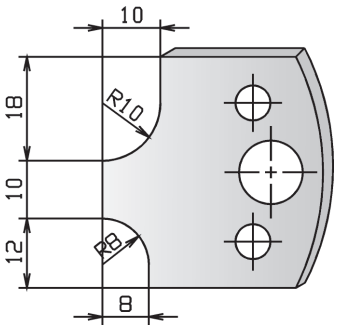
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	778.137
Abweiser - *limiters*	778.237



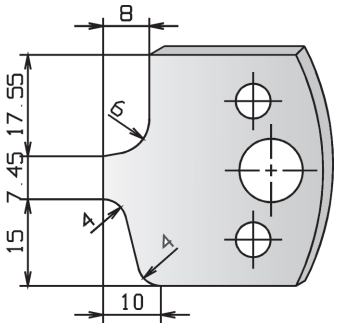
Art.Nr.
778.138
778.238



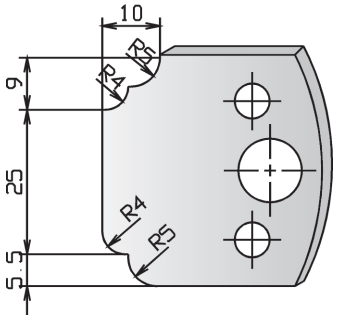
Art.Nr.
778.139
778.239



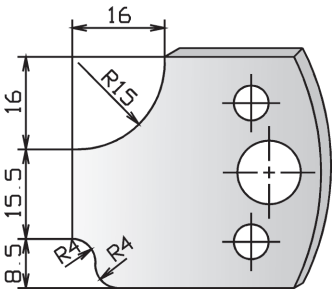
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	778.140
Abweiser - *limiters*	778.240



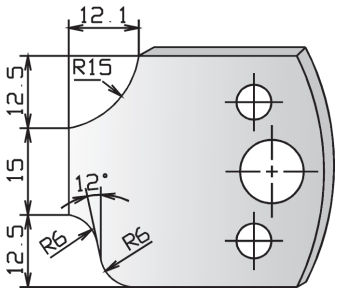
Art.Nr.
778.141
778.241



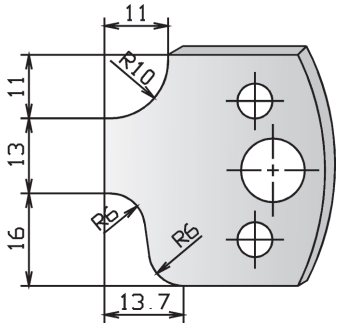
Art.Nr.
778.142
778.242



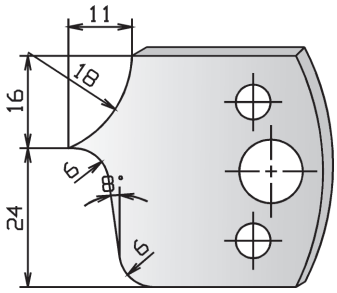
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	778.143
Abweiser - *limiters*	778.243



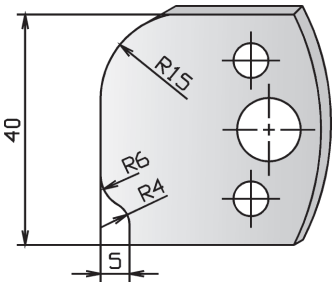
Art.Nr.
778.144
778.244



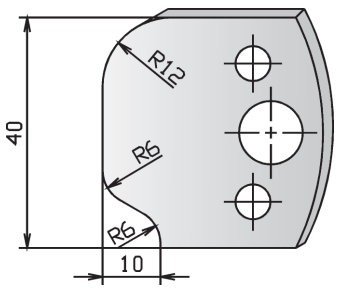
Art.Nr.
778.145
778.245



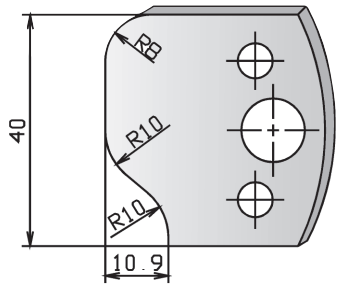
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	778.146
Abweiser - *limiters*	778.246



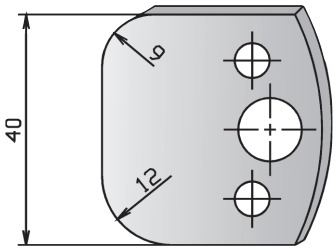
Art.Nr.
778.147
778.247



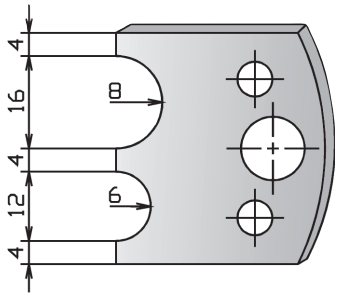
Art.Nr.
778.148
778.248



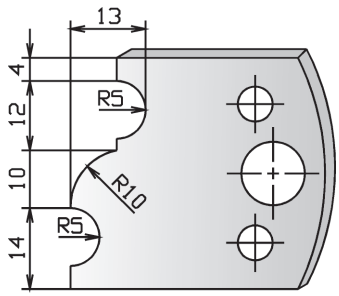
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.149**
Abweiser - *limiters*	**778.249**



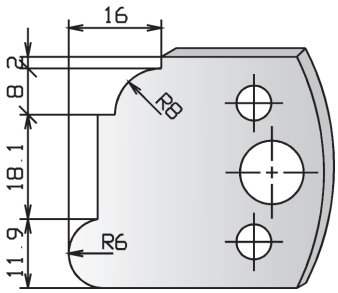
Art.Nr.
778.150
778.250



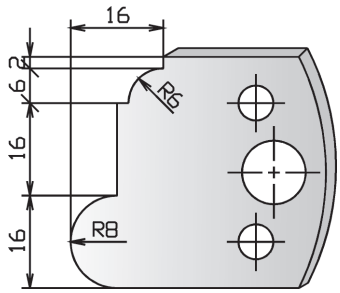
Art.Nr.
778.151
778.251



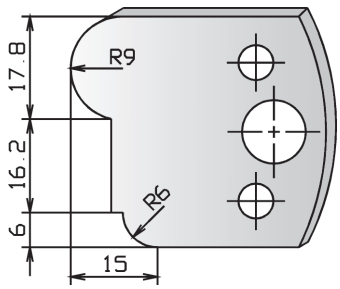
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.152**
Abweiser - *limiters*	**778.252**



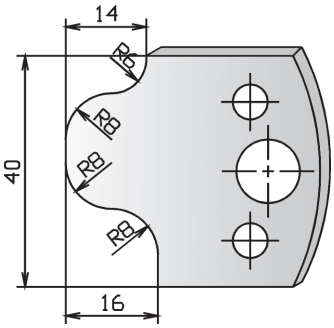
Art.Nr.
778.153
778.253



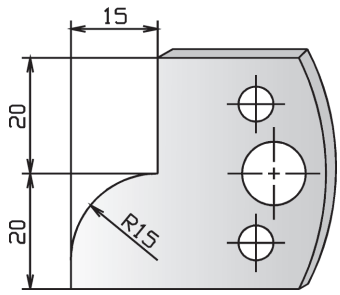
Art.Nr.
778.154
778.254



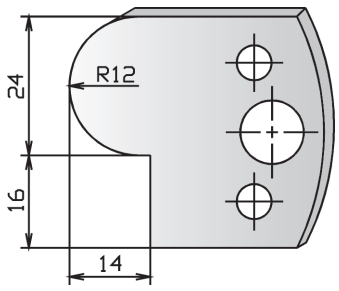
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.155**
Abweiser - *limiters*	**778.255**



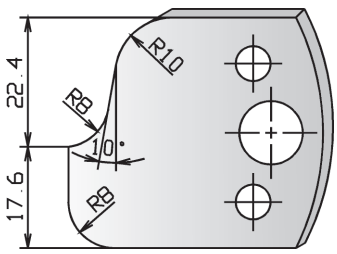
Art.Nr.
778.156
778.256



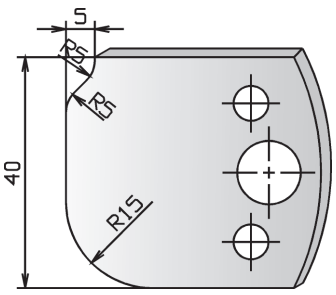
Art.Nr.
778.157
778.257



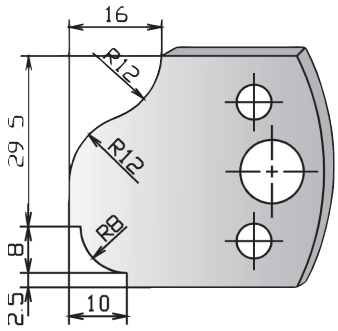
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.158**
Abweiser - *limiters*	**778.258**



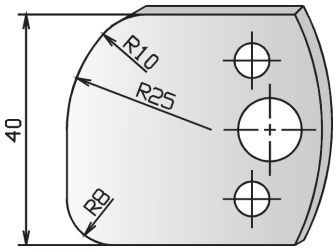
Art.Nr.
778.159
778.259



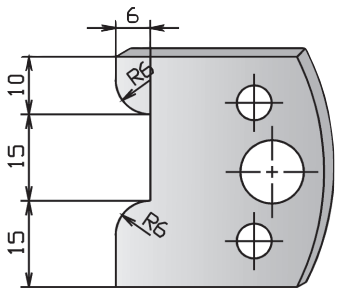
Art.Nr.
778.160
778.260



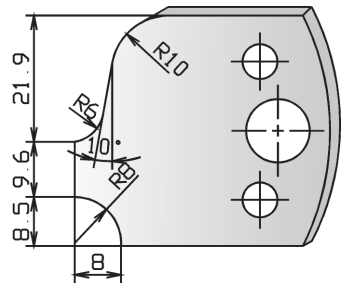
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.161**
Abweiser - *limiters*	**778.261**



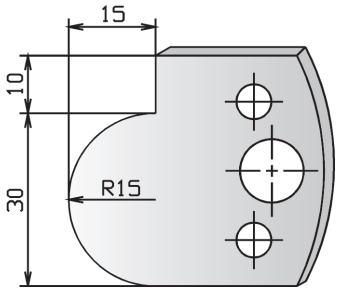
	Art.Nr.
	778.162
	778.262



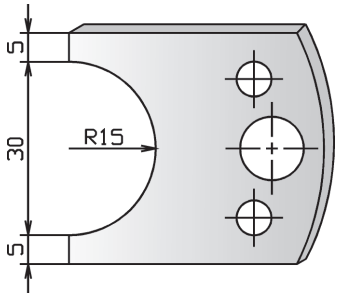
	Art.Nr.
	778.163
	778.263



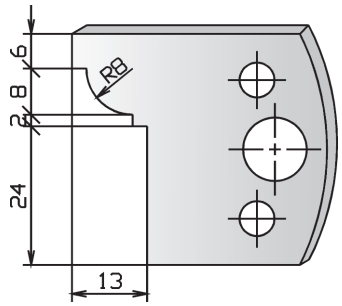
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.164**
Abweiser - *limiters*	**778.264**



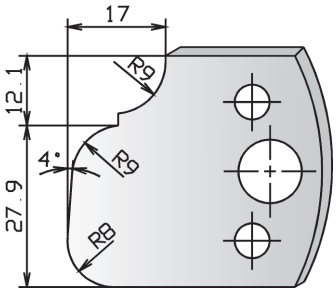
	Art.Nr.
	778.165
	778.265



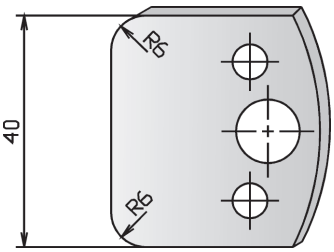
	Art.Nr.
	778.166
	778.266



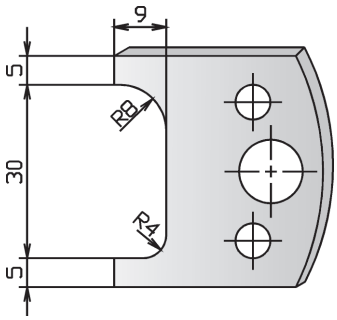
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.167**
Abweiser - *limiters*	**778.267**



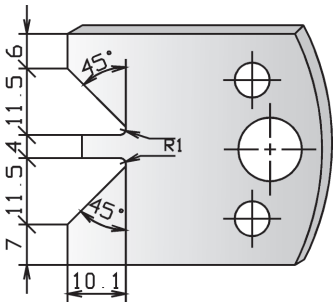
	Art.Nr.
	778.168
	778.268



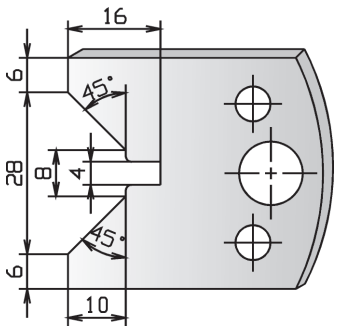
	Art.Nr.
	778.169
	778.269



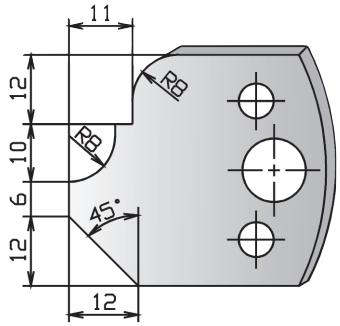
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.170**
Abweiser - *limiters*	**778.270**



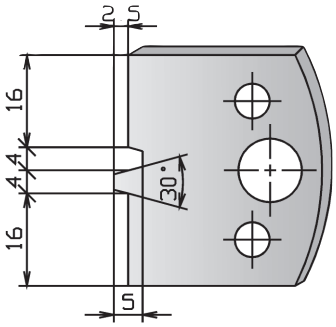
	Art.Nr.
	778.171
	778.271



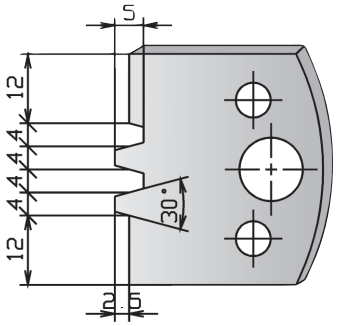
	Art.Nr.
	778.172
	778.272



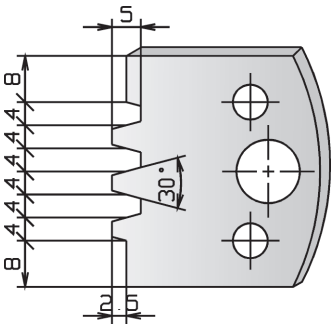
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.173**
Abweiser - *limiters*	**778.273**



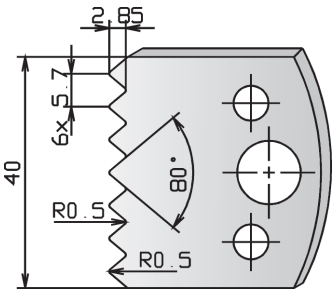
	Art.Nr.
	778.174
	778.274



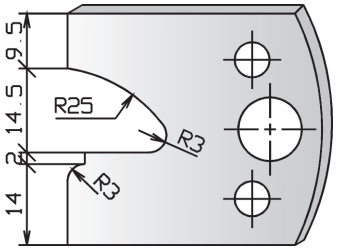
	Art.Nr.
	778.175
	778.275



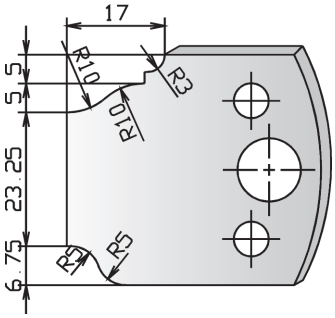
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.176**
Abweiser - *limiters*	**778.276**



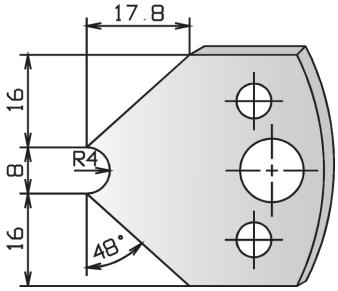
	Art.Nr.
	778.177
	778.277



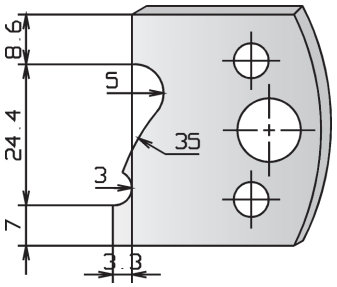
	Art.Nr.
	778.178
	778.278



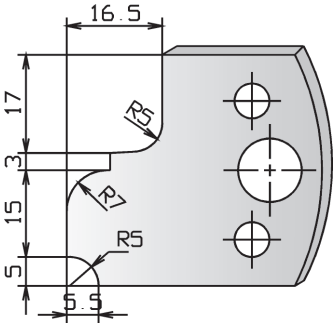
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.179**
Abweiser - *limiters*	**778.279**



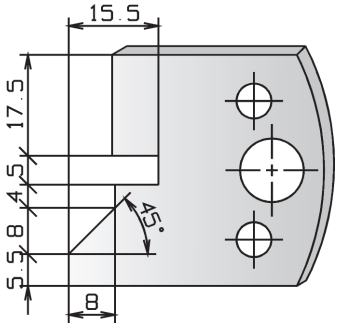
	Art.Nr.
	778.180
	778.280



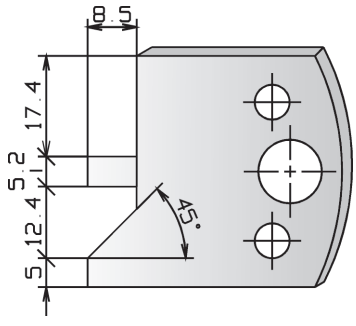
	Art.Nr.
	778.181
	778.281



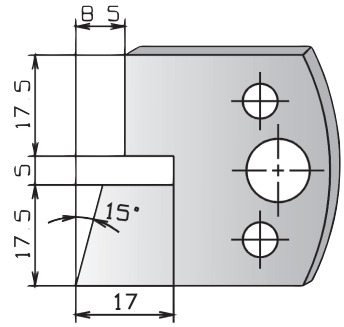
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.182**
Abweiser - *limiters*	**778.282**



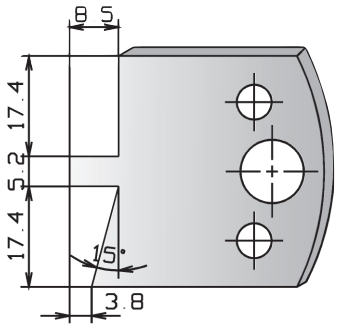
	Art.Nr.
	778.183
	778.283



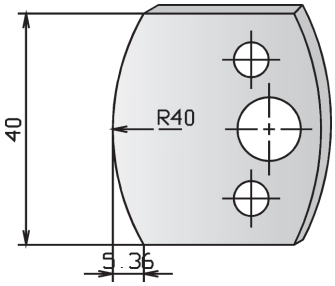
	Art.Nr.
	778.184
	778.284



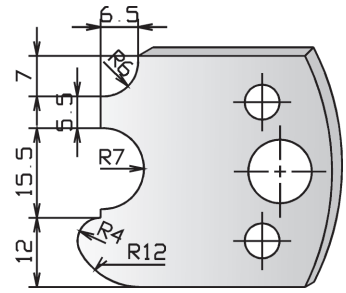
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.185**
Abweiser - *limiters*	**778.285**



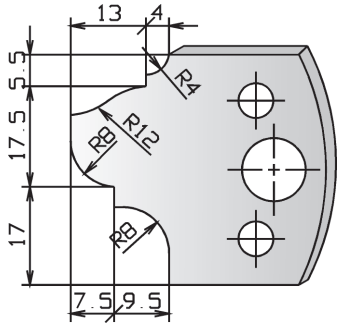
Art.Nr.
778.186
778.286



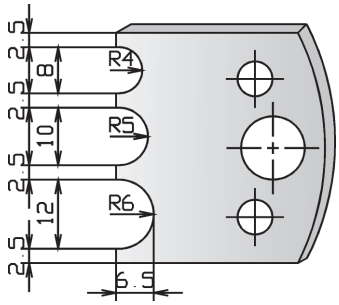
Art.Nr.
778.187
778.287



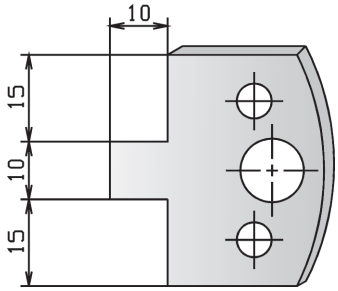
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.188**
Abweiser - *limiters*	**778.288**



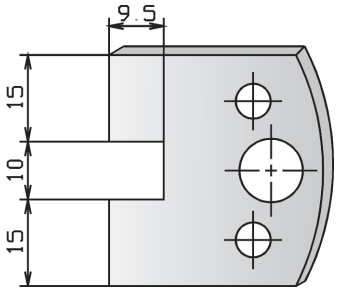
Art.Nr.
778.189
778.289



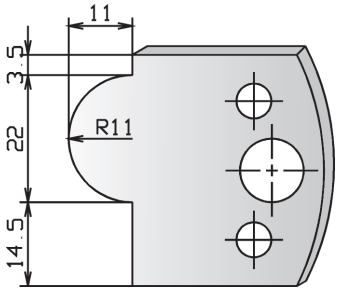
Art.Nr.
778.190
778.290



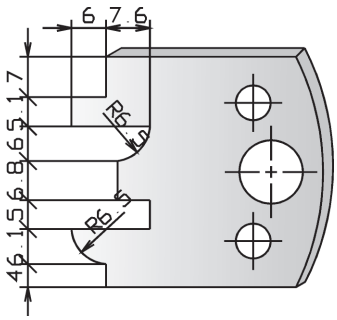
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.191**
Abweiser - *limiters*	**778.291**



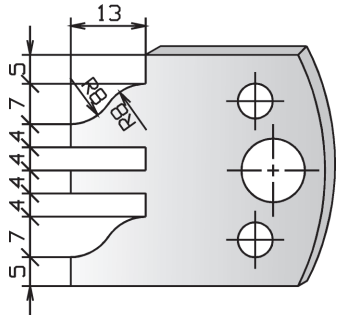
Art.Nr.
778.192
778.292



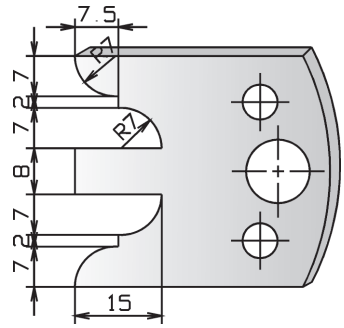
Art.Nr.
778.193
778.293



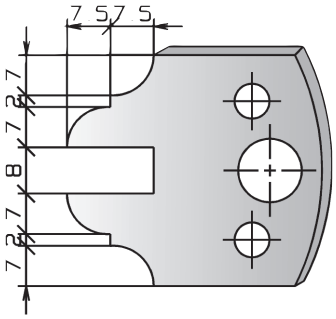
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.194**
Abweiser - *limiters*	**778.294**



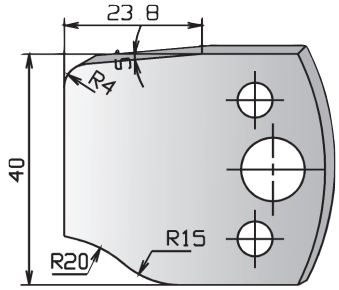
Art.Nr.
778.195
778.295



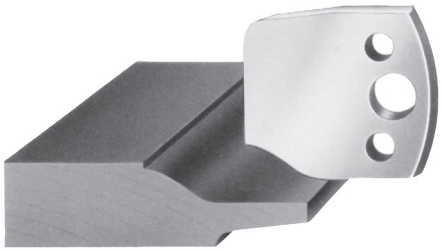
Art.Nr.
778.196
778.296

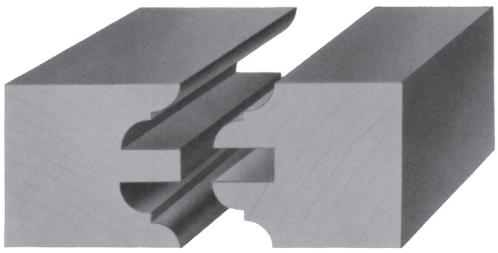


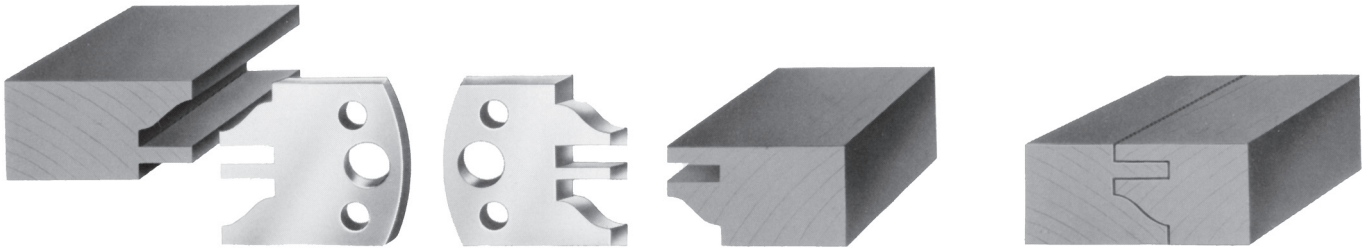
	Art.Nr.
Profilmesser - *profile knives*	**778.197**
Abweiser - *limiters*	**778.297**

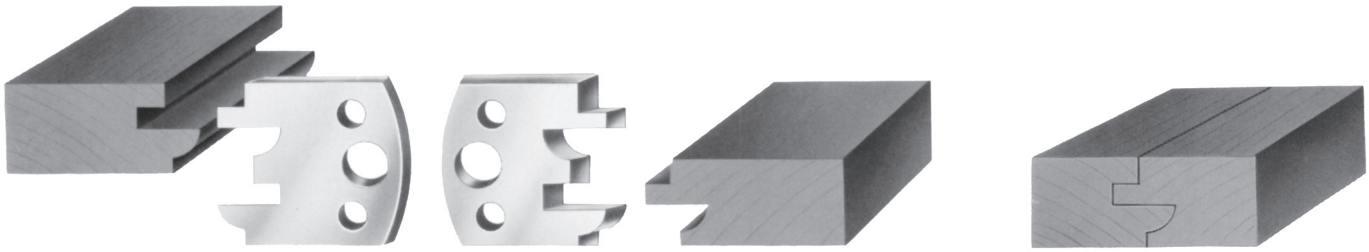


Art.Nr.
778.198
778.298

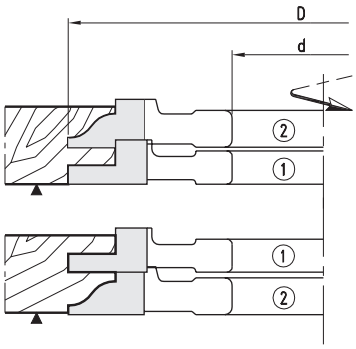


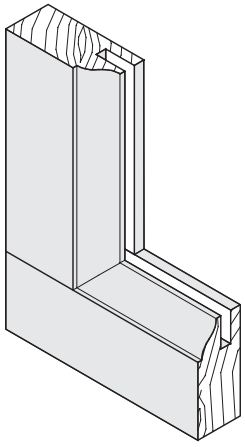










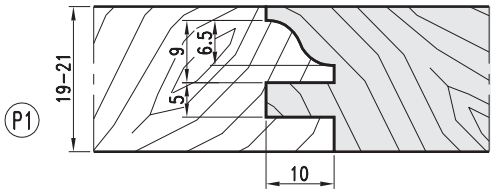


- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren
- Lieferbar in elf Profilvarianten
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *TC-tipped profile cutterhead with a steel body for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors*
- *available in eleven different profiles*
- *for manual feed*

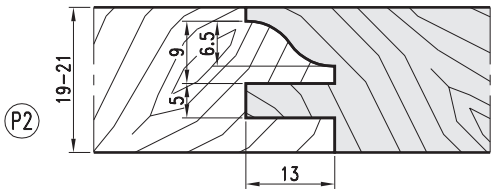
P1 *P1* — MAN HW

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 - *Set (1+2)*						**8289.001.000**



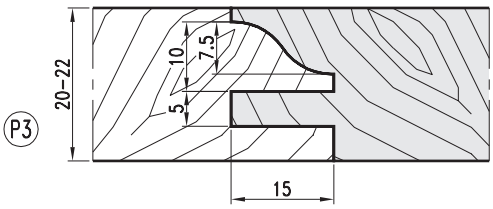
P2 *P2* — MAN HW

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 - *Set (1+2)*						**8289.002.000**



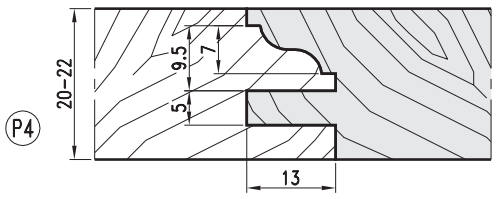
P3 *P3* — MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.212**
2		14	50	3	5500-9500	**8289.140.014**
Garnitur - *Set (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 - *Set (1+2)*						**8289.004.000**

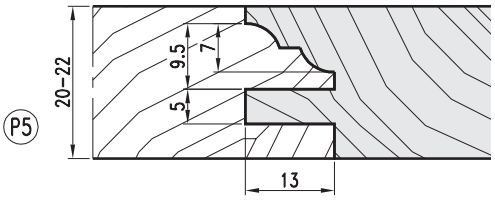


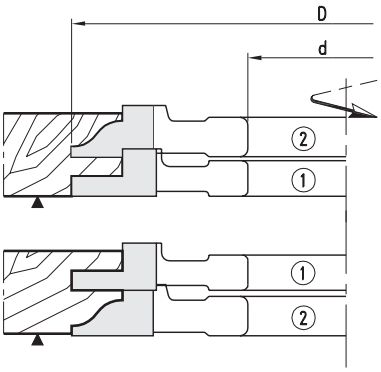


P5
P5

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 - *Set (1+2)*						**8289.005.000**

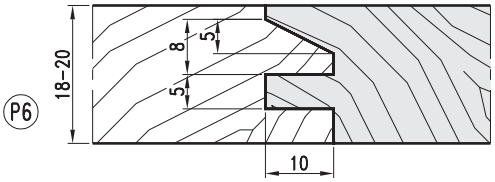


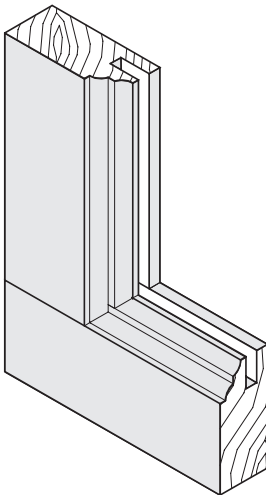


P6
P6

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 - *Set (1+2)*						**8289.006.000**

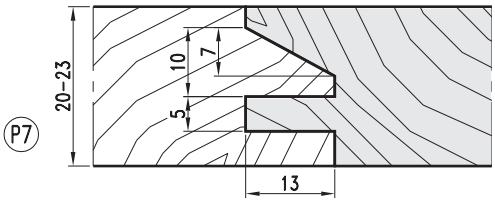




P7
P7

MAN HW

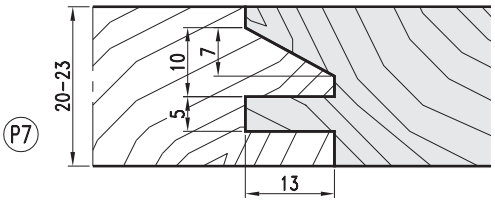
Nr.	D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.212**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.015**
Garnitur - *Set (1+2)*						**8289.007.000**



P8
P8

MAN HW

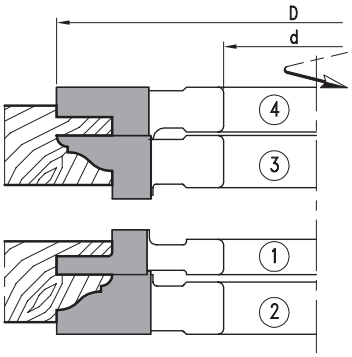
Nr.	D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	**8289.140.312**
2		13	50	3	5500-9500	**8289.140.115**
Garnitur - *Set (1+2)*						**8289.008.000**

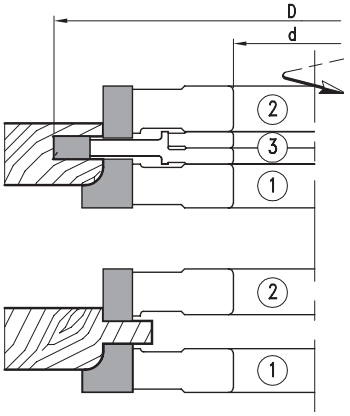


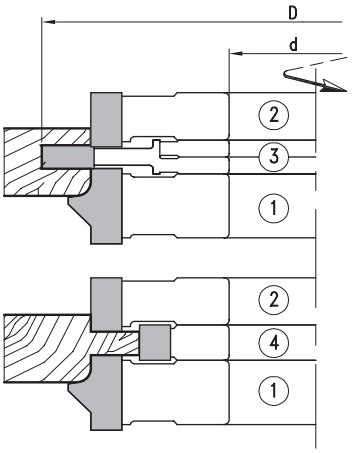
- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren
- Lieferbar in elf Profilvarianten
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *TC-tipped pofile cutterhead with a steel body for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors*
- *available in eleven different profiles*
- *for manual feed*







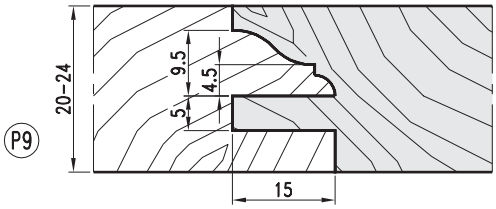


- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren
- Lieferbar in elf Profilvarianten
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *TC-tipped profile cutterhead with steel body for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors*
- *available in eleven different profiles*
- *for manual feed*

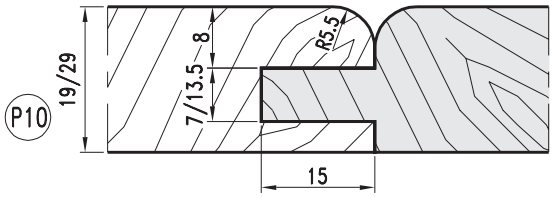
P9 *P9* — MAN HW

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 - *Set (1+2)*						**8289.009.000**
Garnitur - *Set (3+4)*						**8289.009.001**



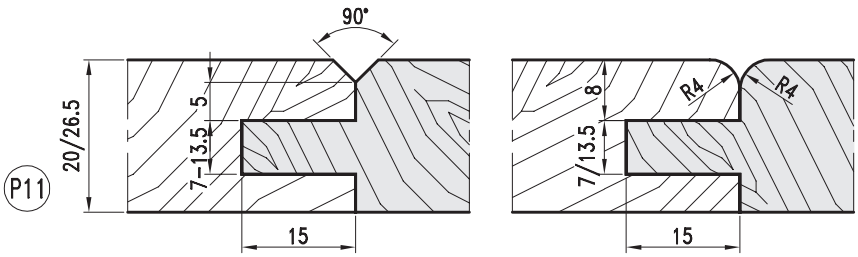
P10 *P10* — MAN HW

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 - *Set (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 - *Set (1+2+3)*							**8289.011.000**



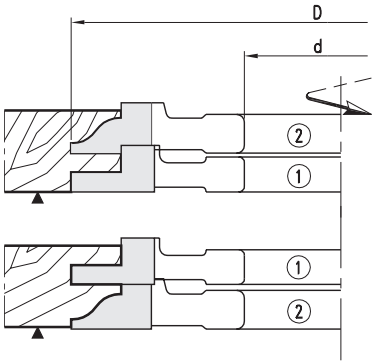


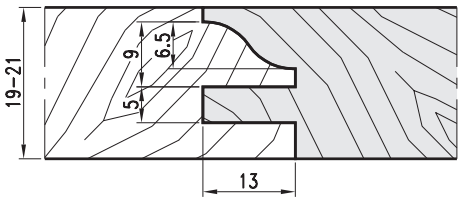
Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=3 MAN HW
Door profile and counter-profile set Z=3

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 - *Set (1+2)*						**8289.012.000**

- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *TC-tipped profile cutterhead with steel body for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors*
- *for manual feed*





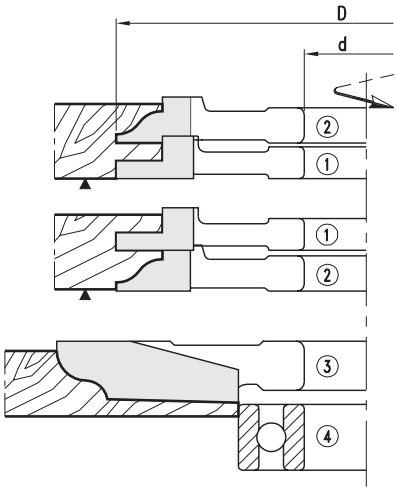


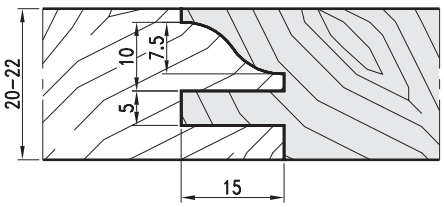
Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=2 MAN HW
Door profile and counter-profile set Z=2

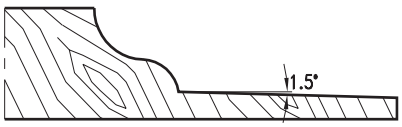
Nr.	D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	**8289.120.111**
2	120	11,8	30	2	6400-11100	**8289.120.112**
3	150	14,0	30	2	5200-8900	**8289.150.014**
4	62					**8289.062.000**
Garnitur - *Set (1+2+3+4)*						**8289.013.000**

- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen sowie zum Abplatten von Füllungen mit Anlaufring
- Ausführungen für manuellen Vorschub

- *TC-tipped profile cutterhead with steel body for cutting profiles and counter profiles, as well as for flattening panels with guide ring*
- *for manual feed*







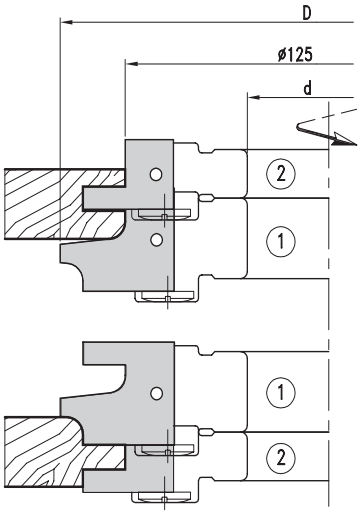


Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Door profile and counter-profile set

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 - *Set (1+2)*						**4814.000.000**

● Ohne Wendemesser, bitte bestellen Sie diese separat.
● *without replacement knives, please order them separately*

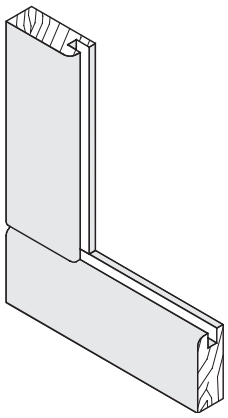


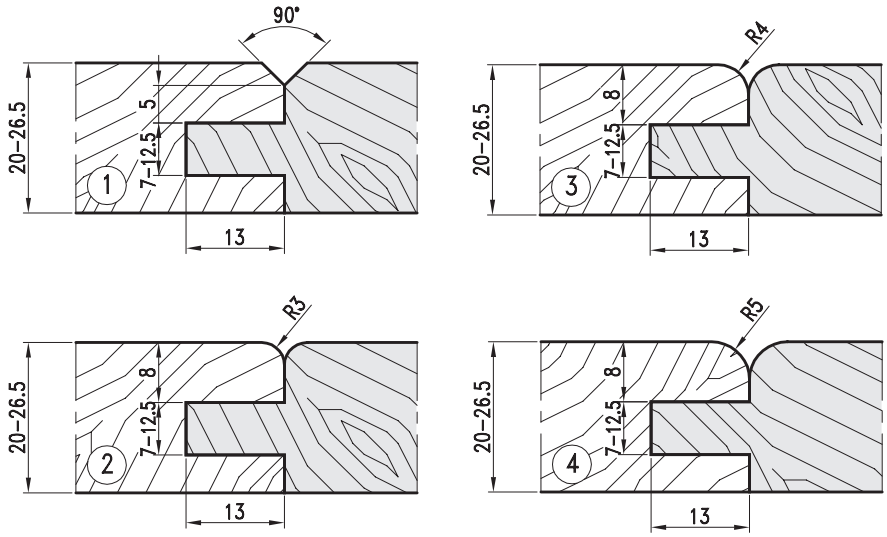
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren. Erhältlich in vier verschiedenen Profilvarianten.
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *profile cutterhead with steel body and replaceable knives for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors, available in four different profiles*
- *for mechanical feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*			M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*			SW4(M8)	**706.104**



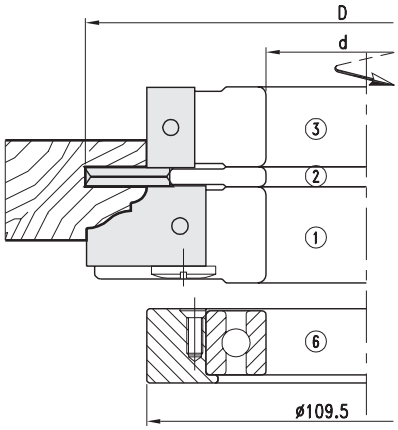




Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Door profile and counter-profile set

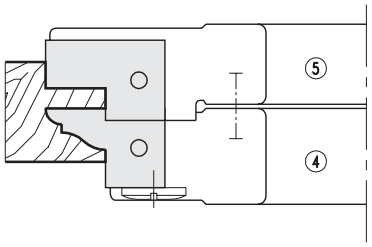
MAN HW

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 - *Guide ring*					**702.224**
Garnitur - *Set*							**4819.000.000**



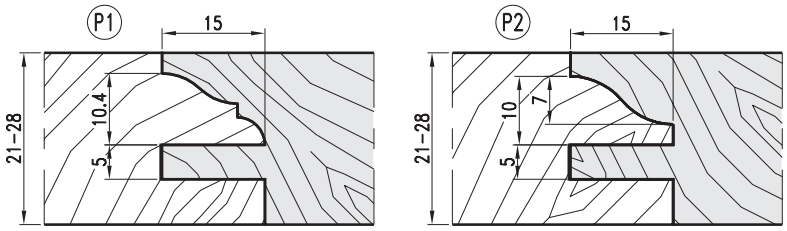
● Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
● *replacement knives are not included, please order them separately*

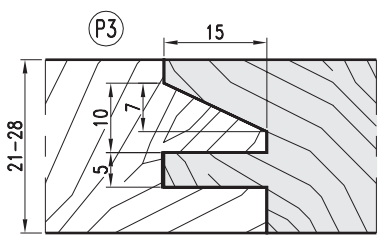
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren mit Anlaufring. Erhältlich in drei verschiedenen Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *profile cutterhead with steel body and replaceable knives for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors with guide ring, available in three different profiles*
- *for manual feed*



Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*			M8x16	**705.542**
Kugellager - *Ball bearing*	6		D-80	**701.105**
Sechskantschlüssel - *Allen key*			SW4	**706.104**





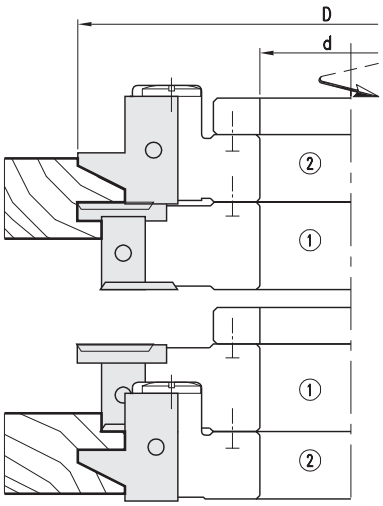


Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Door profile and counter-profile set

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 - *Set (1+2)*								**4819.000.001**

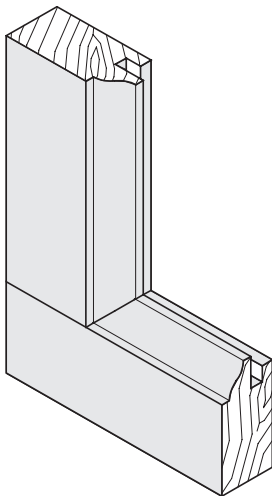
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren. Erhältlich in drei verschiedenen Profilvarianten.
- Auführung für manuallen Vorschub
- *profile cutterhead with steel body and replaceable knives for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors, available in three different profiles*
- *for manual feed*

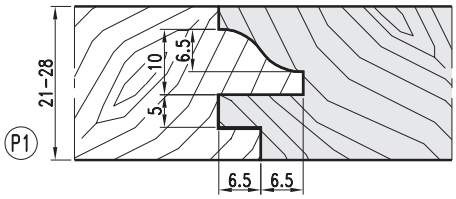


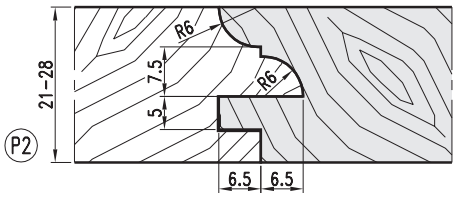
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

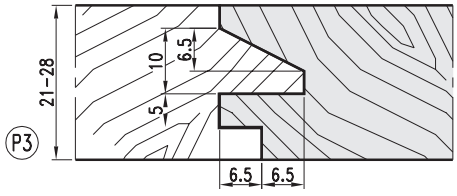
	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	2	P1	29,5X27,5X2	**785.404**
		P2	29,5X27,5X2	**785.405**
		P3	29,5X27,5X2	**785.406**
	1	P4	20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	2			**707.253**
	1			**707.002.18**
Gewindestift - *Set screw*			M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*			22x19x2	**760.101**
Spannschraube - *Clamping screw*			M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Grooving blade*			13x24,5x5	**783.102**
Schraube - *Screw*			M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*			SW3(M5)	**706.103**
			SW4(M8)	**706.104**

- Garnitur Art. 4819.000.001 wird vollständig mit 3 Profilen geliefert
- *set with Art. No. 4819.000.001 includes three profiles*











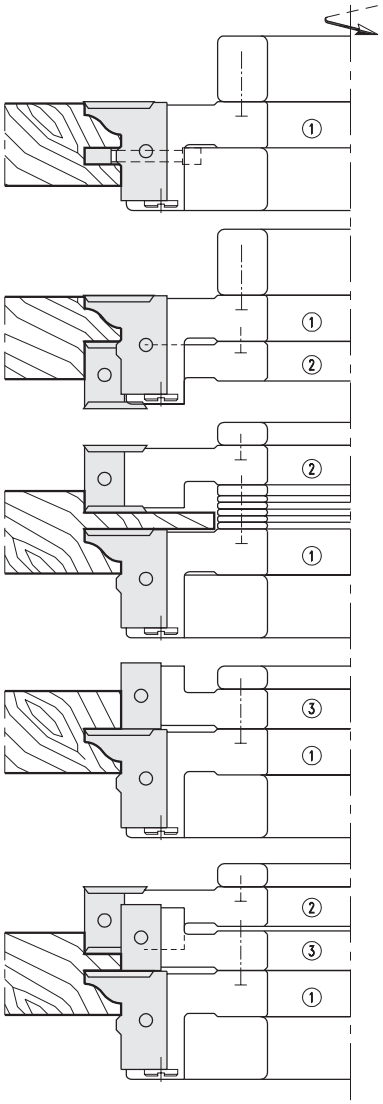
HW Türprofil– und Konterprofilgarnitur - Wechselmesser MAN HW
TC Profile- and counterprofile cutterset for doors - Reversible knife

Nr.	D	B	d	Z	V	I	n min - n max		Art.Nr.
1	160	30	30/50	3	3	3	5500-9500	●	**4819.160.030**
2		20	30/50	3	3+3		5500-9500		**4849.160.220**
3	138	20	30/50	3			7000-11900		**4819.138.020**
4	135	19	30/50						**4819.135.019**
			Garnitur - *Cutterset*						**4819.000.002**

- Ohne Wechselmesser
- *Cutterhead supplied without knives*

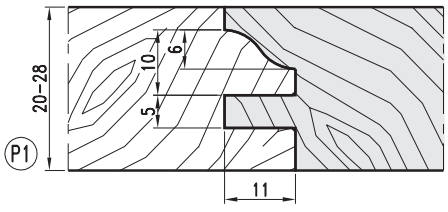
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführung für manuallen Vorschub.

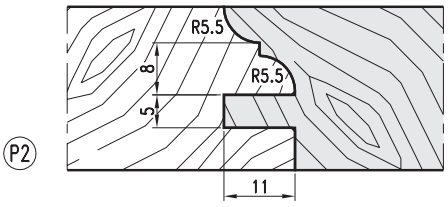
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*

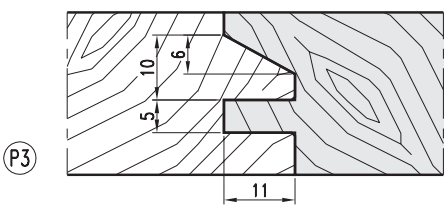


Wechselmesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	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*			M5x8	**705.422**
Nutmesser - *Groover*			35x17x5	**783.121**
Schraube - *Screw*			M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *T Wrench*			SW3(M5)	**706.103**
			SW4(M8)	**706.104**







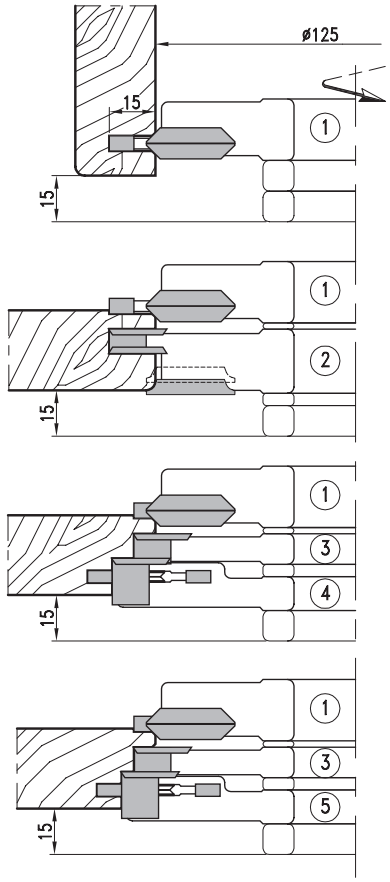


Für Weich- und Harthölzer sowie beschichtete oder furnierte Holzwerkstoffe
For softwoods and hardwoods, and coated or veneered wood-based materials

MAN HW

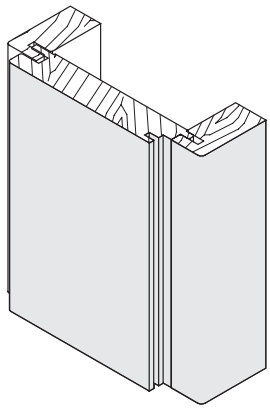
Nr.	D	B	d	Z	V	I	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	125	4,0	40/50	2		2	6100-10500	**4879.125.004**
2	155	8,0	40/50	2	4		4300-8400	**4879.155.008**
3	139	9,8	40/50	2	2		5600-9600	**4879.139.010**
4	153	15,0	40/50	2	2	2	5000-8600	**4879.153.015**
5	147	15,0	40/50	2	2		5200-8900	**4879.147.015**

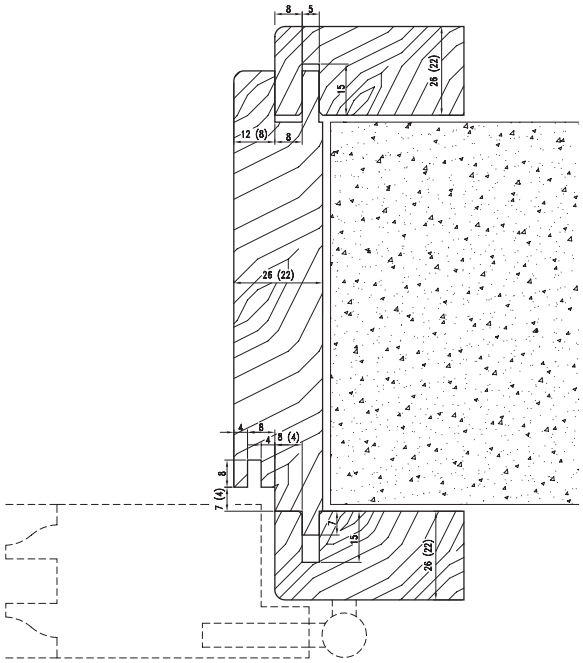
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Türfutter und -bekleidung. Geeignet für Weich- und Harthölzer sowie beschichtete oder furnierte Span- und Faserwerkstoffe.
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *profile cutterhead with a steel body for cutting door linings and frames - suitable for softwoods and hardwoods, as well as coated or veneered chipboard and fibre materials*
- *for manual feed*



Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Scoring blade*		14x14x2	**750.111**
Schraube - *Screw*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Grooving blade*	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 - *Allen key*		SW2,5(M5)	**706.102**
		SW3(M6)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**



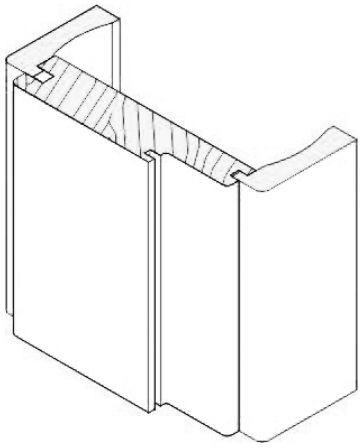




Für Weich- und Harthölzer sowie beschichtete oder furnierte Holzwerkstoffe MEC HW
For softwoods and hardwoods, and coated or veneered wood-based materials

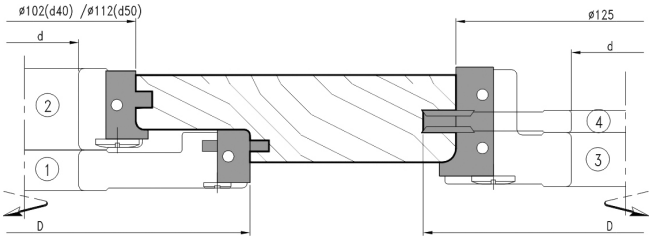
Nr.	D	B	d	Z	V	l	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	166	20	40/50	4		2	7800	**4884.166.020**
2	102	25	40	4			14200	**4884.102.025**
	112	25	40/50	4			12000	**4884.112.025**
3	137	40	40/50	4			9500	**4884.137.040**
4	149	6	40/50	4	4		8900	**4884.149.006**

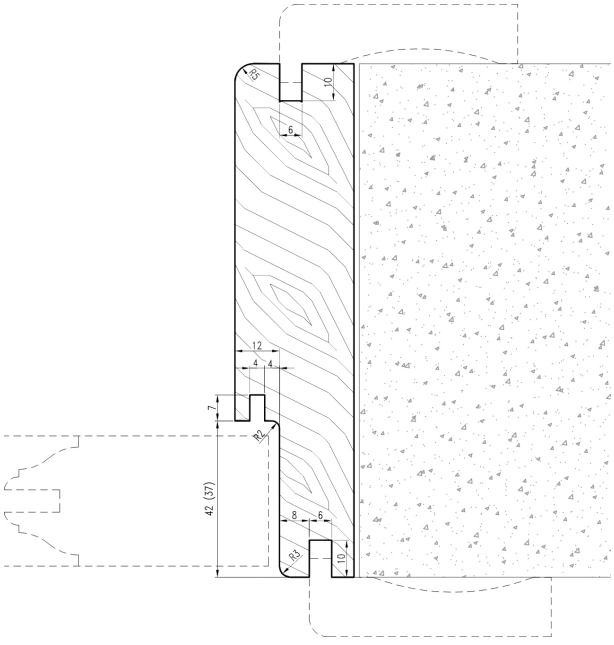
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Türfutter und -bekleidung. Geeignet für Weich- und Harthölzer sowie beschichtete oder furnierte Span- und Faserwerkstoffe.
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *profile cutterhead with a steel body for cutting door linings and frames - suitable for softwoods and hardwoods, as well as coated or veneered chipboard and fibre materials*
- *for manual feed*



Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Scoring blade*		14x14x2	**750.111**
Schraube - *Screw (DIN 963)*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Grooving blade*		25,55x13x4	**783.101**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4 (M8)	**706.104**
		SW3 (M6)	**706.103**
		SW2,5 (M5)	**706.102**







WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer
Profile cutterhead with replaceable knives for softwoods and hardwoods

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**
Garnitur (1+2+3+4) - *Set (1+2+3+4)*								**4884.000.000**

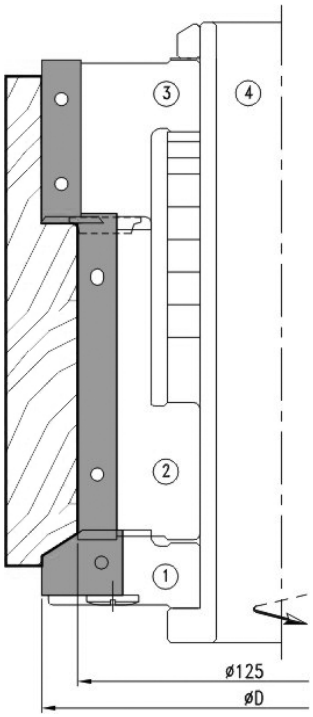
● Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
● *replacement knives are not included, please order them separately*

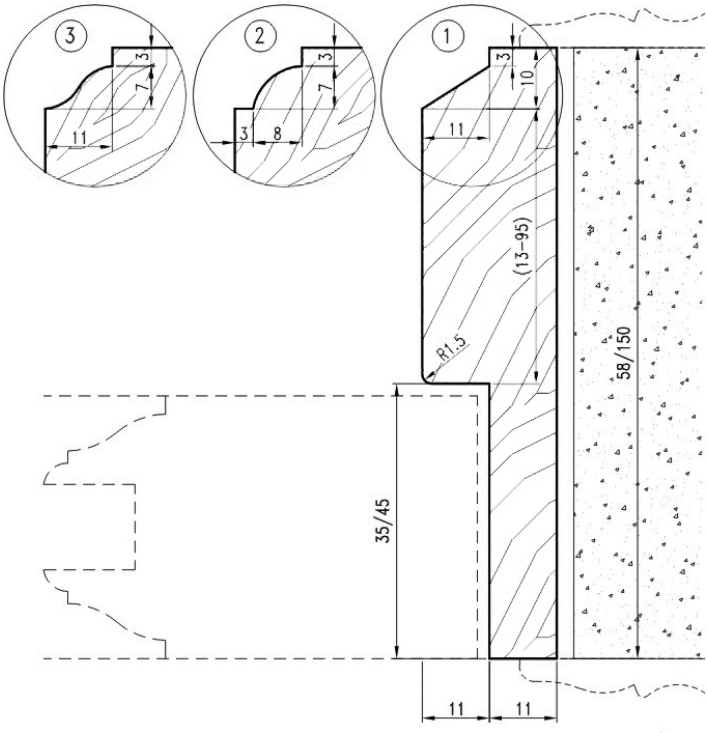
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Türfuttern
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *profile cutterhead with steel tool body and replaceable knives for cutting door linings*
- *for mechanical feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw (DIN915)*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw (DIN963)*		M5x7	**705.425**
Abrundmesser - *Rounding blade*		R1,5	**780.205**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW3(M5)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**





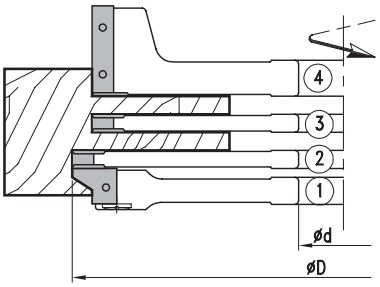


WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer
Profile cutterhead with replaceable knives for softwoods and hardwoods

MEC HW

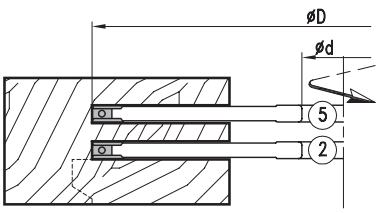
Nr.	D	B	d	Z	V	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
1	302	20	50	3		2600-4400	● 5239.302.020
2		10	50	3	6	2600-4400	5239.302.010
3	280	10	50	3	6	2800-4700	5239.280.010
4		50	50	3	3	2800-4700	5239.280.050
5	302	10	50	3	6	2800-4400	5239.302.010

● Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
● *replacement knives are not included, please order them separately*



- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Türfuttern
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *profile cutterhead with replaceable blades and a steel body for cutting door linings*
- *for mechanical feed*

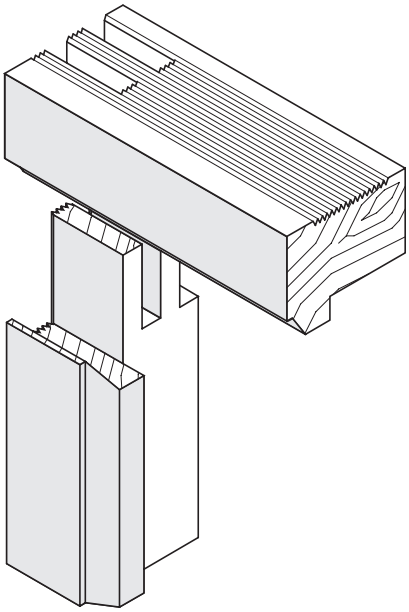


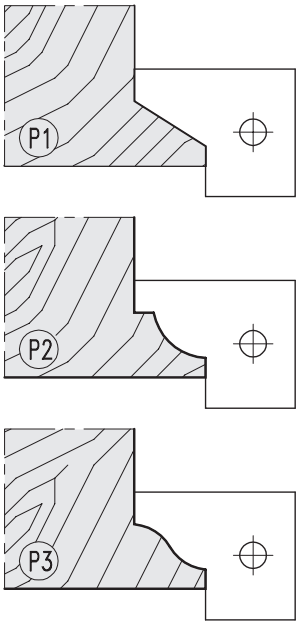
Profile, siehe Art. 4884
profiles, see Art. 4884

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*			M8x16	705.542
	2/3/5		M6x16	705.535
Vorschneider - *Scoring blade*			14x14x2	705.111
Spannschraube - *Clamping screw*			M5x7	705.425
Sechskantschlüssel - *Allen key*			SW3(M6)	706.103
			SW4(M8)	706.104

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *standard product, manufactured promptly upon order*







Profil- und Konterprofilgranitur
Profile and counter-profile set

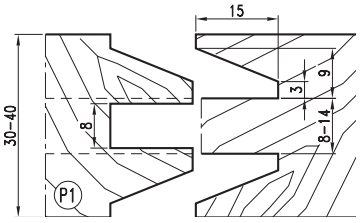
MAN **HW**

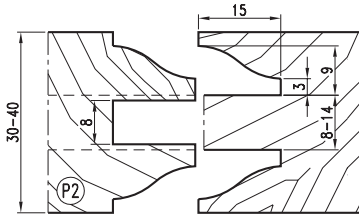
Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max		Art.Nr.
1	140	20	50	3		5500-9500	●	**4899.140.020**
2		8	50	4	4	5500-9500		**5149.140.008**
3		20	50	3		5500-9500	●	**4899.140.120**
4	302	20	50	3		2600-4400	●	**4899.302.020**
5		20	50	3		2600-4400	●	**4899.302.120**
8	140	50	50	4	4	5500-9500		**4899.140.050**
9	272	30	50	3	3	2800-4800		**4899.272.030**
10	302	30	50	3	3	2600-4400		**4899.302.030**

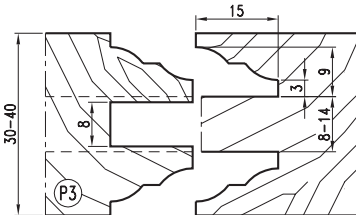
● ohne Wechselmesser
● *supplied without knives*

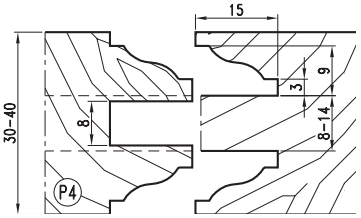
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Zehn verschiedeneProfilfräsergarnituren.
- Ausführung für manuellen Vorschub.

- *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.*



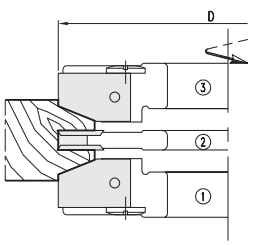


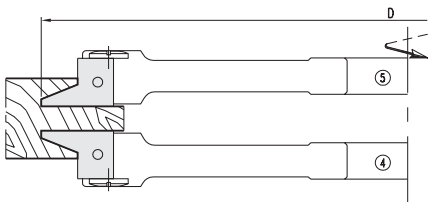


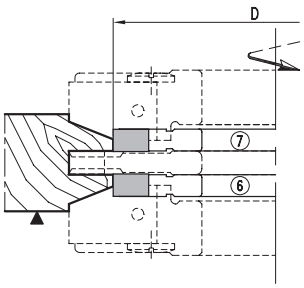


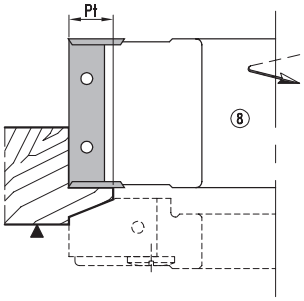
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

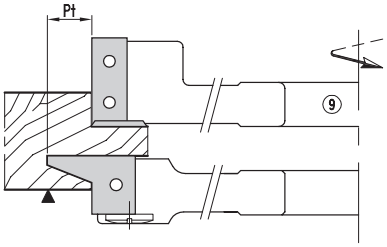
	P	Dim.	Nr.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	P1	20x30x2 (P1)	1	**785.601**
	P1	20x30x2 (P1)	3	**785.602**
	P1	20x30x2 (P1)	4	**785.603**
	P1	20x30x2 (P1)	5	**785.604**
	P2	20x30x2 (P2)	1	**785.605**
	P2	20x30x2 (P2)	3	**785.606**
	P2	20x30x2 (P2)	4	**785.607**
	P2	20x30x2 (P2)	5	**785.608**
	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**
		30x12x1,5	9/10	**750.104**
		50x12x1,5	8	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*			1	**707.080**
			2	**707.002.07**
			3	**707.081**
			4	**707.082**
			5	**707.083**
Gewindestift - *Set screw*		M5x16		**705.582**
		M8x16		**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*		14x14x2		**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x6		**705.424**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW2,5 (M5)		**706.102**
		SW4 (M8)		**706.104**

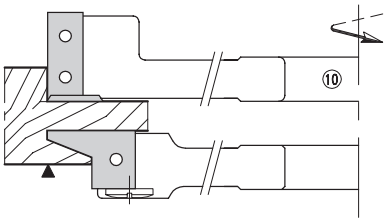












Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen
Profile and counter-profile set for doors

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
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*	6/7	M6x12	**705.533**
		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*		14x14x2	**705.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x7	**705.425**
Sechskantsclüssel - *Allen key*		SW3(M6)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**



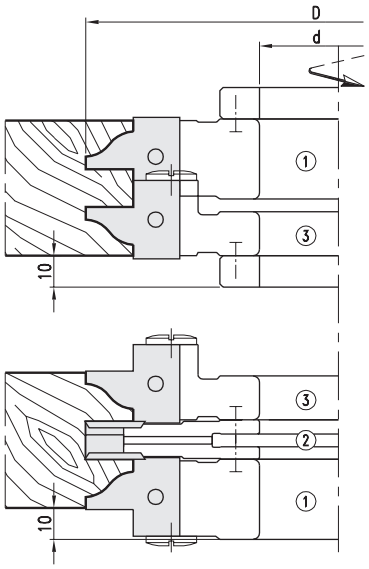




Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen
Profile and counter-profile set for doors

MAN HW

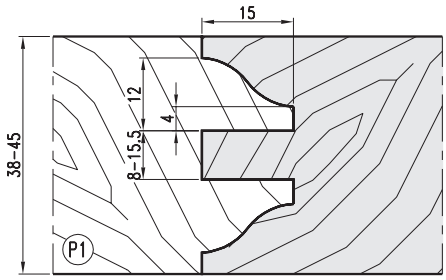
Nr.	D	B	d	Z	V	n_{min} - n_{max}		Art.Nr.
1	160	25	30/50	2		4800-8300	●	**4894.160.025**
2		8-15	30/50	4	4	4800-8300		**4894.160.008**
3		25	30/50	2		4800-8300	●	**4894.160.125**
Garnitur (1+2+3) - *Set (1+2+3)*								**4894.000.000**

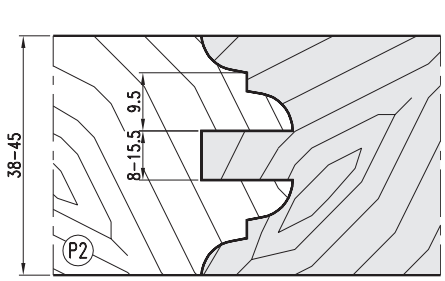


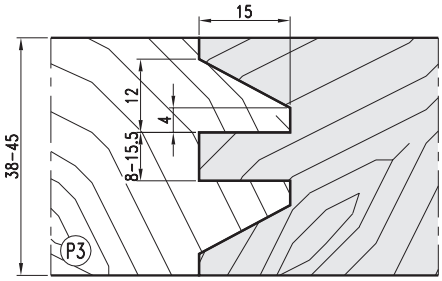
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *profile cutterhead with steel body and replaceable knives for cutting profiles and counter profiles in solid-wood frame doors, set includes three different profile cutters*
- *for manual feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	P	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		2	M5x12	**705.523**
		1/3	M6x16	**705.535**
Vorschneider - *Scoring blade*			14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*			M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*			SW2,5	**706.102**
			SW3	**706.103**







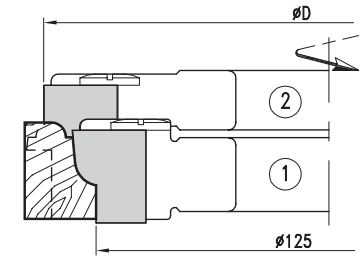


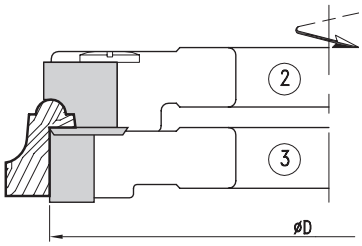
Türprofil- und Konterprofilgarnitur
Door profile and counter-profile set

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**

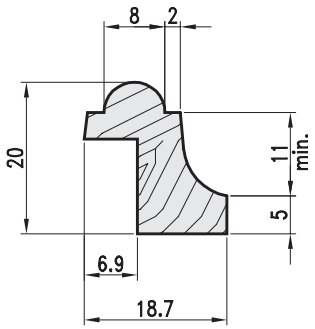
- WP-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Sprossen und Leisten an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *profile cutterhead with steel body and replaceable knives for cutting rungs and mouldings on solid-wood frame doors, set includes three different profile cutters*
- *for manual feed*

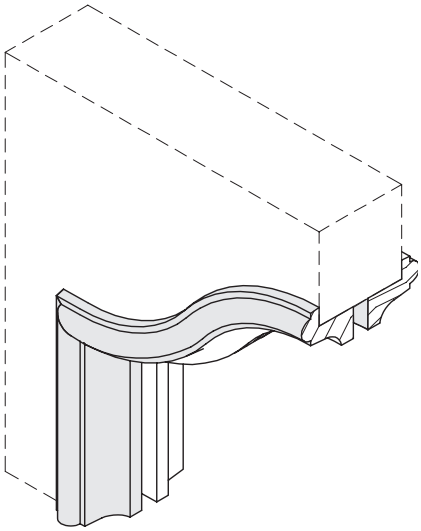


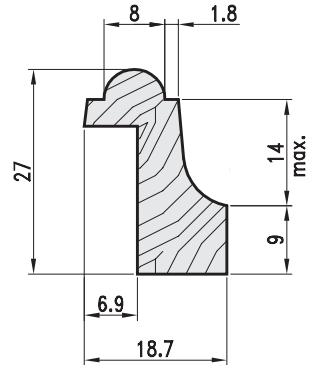


Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

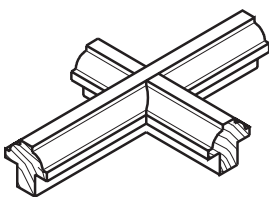
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	1	25x20x2	**785.774**
	2	20x20x2	**785.775**
	3	20x12x1,5	**750.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1		**707.002.23**
	2		**707.576.01**
	3		**707.133.20**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x7	**705.425**
Sechskantsclüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**

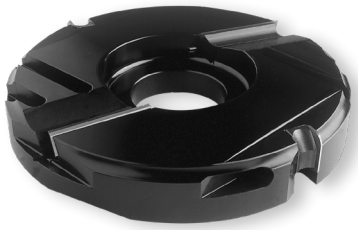












Abplattfräser
Panel raising cutter

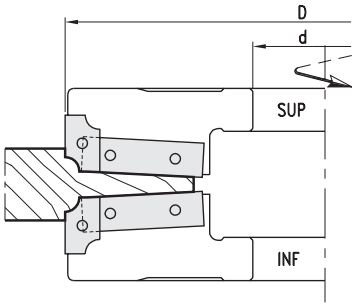
MAN | HW

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.
- ● *panel raising cutter is supplied P1; on request, it can be supplied with P2, P3, or custom profiles*

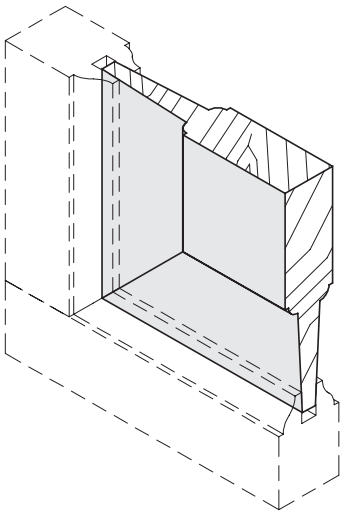
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *panel raising cutter with steel tool body and replaceable knives for flattening frame panels*
- *profile cutterhead for three different panel raising profiles for one-sided or double-sided flattening*
- *for manual feed*

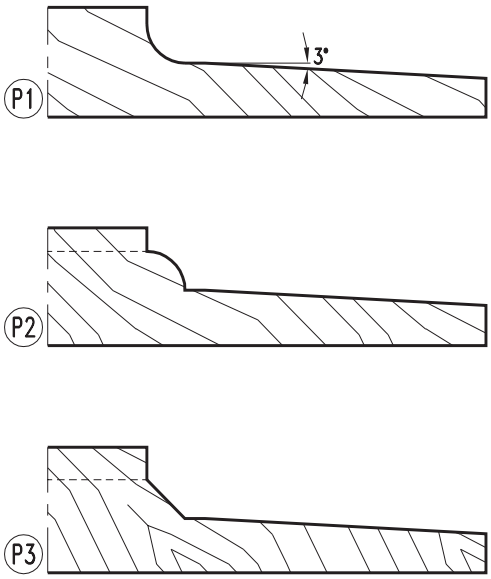


Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

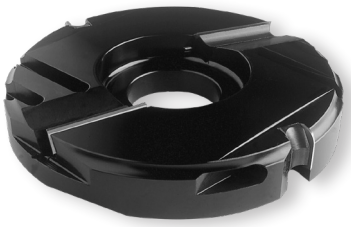
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	1 (SUP)	20x12x1,5	**781.111**
	2	20x12x1,5	**781.112**
	3	20x12x1,5	**781.113**
	1 (INF)	20x12x1,5	**781.114**
	2	20x12x1,5	**781.115**
	3	20x12x1,5	**781.116**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.273**
	INF		**707.275**
Wendemesser - *Reversible knive*		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.274**
	INF		**707.276**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**709.504**

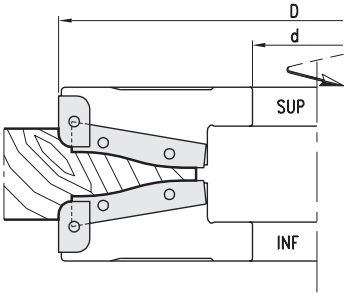


- Standardprofil P1 und weitere Profilvarianten
- *basic profile P1 and additional profiles*



- Weitere Profilvarianten
- *additional profiles*





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.
- ● *panel raising cutter is supplied P1; on request, it can be supplied with P2, P3, or custom profiles*

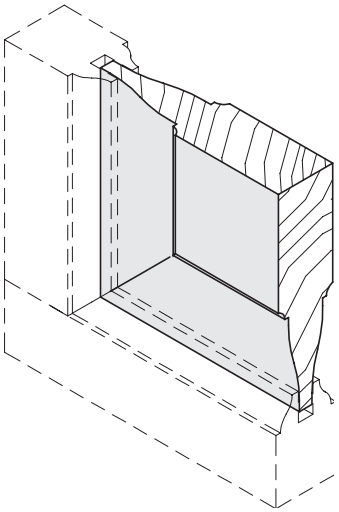
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten
- Ausführungen für manuellen Vorschub

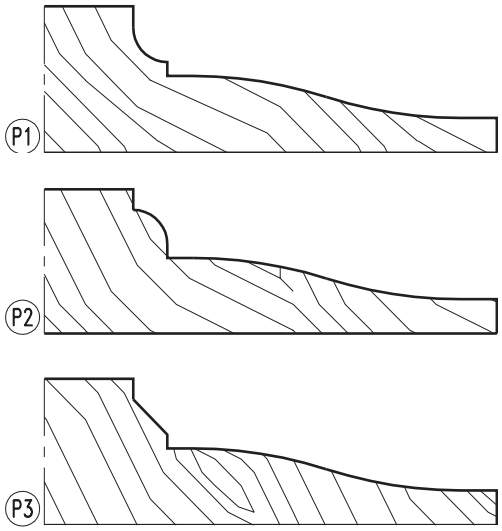
- *panel raising cutter with steel tool body and replaceable knives for flattening frame panels*
- *profile cutterhead for three different panel raising profiles for one-sided or double-sided flattening*
- *for manual feed*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**
Einstelllehre - *Setting gauge*		1,0	**709.504**

- Standardprofil P1 und weitere Profilvarianten
- *basic profile P1 and additional profiles*





- Weitere Profilvarianten
- *additional profiles*



Abplattfräser
Panel raising cutter

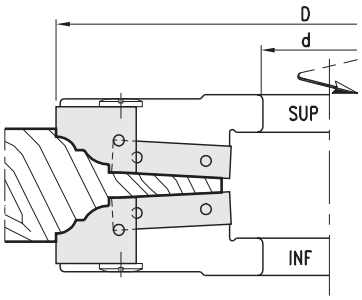
MAN HW

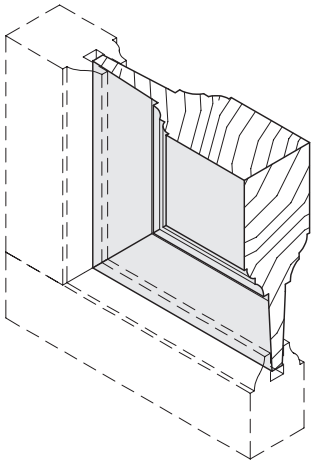
D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	SUP	INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	● 5279.200.030	5279.200.130

- Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- *panel raising cutter is supplied P1; on request, it can be supplied with P2, P3, or custom profiles*

- WP-Pofilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen
- Profilmesserkopf für vier verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten
- Ausführungen für manuellen Vorschub.

- *panel raising cutter with steel tool body and replaceable knives for flattening frame panels*
- *profile cutterhead for four different panel raising profiles for one-sided or double-sided flattening*
- *for manual feed*

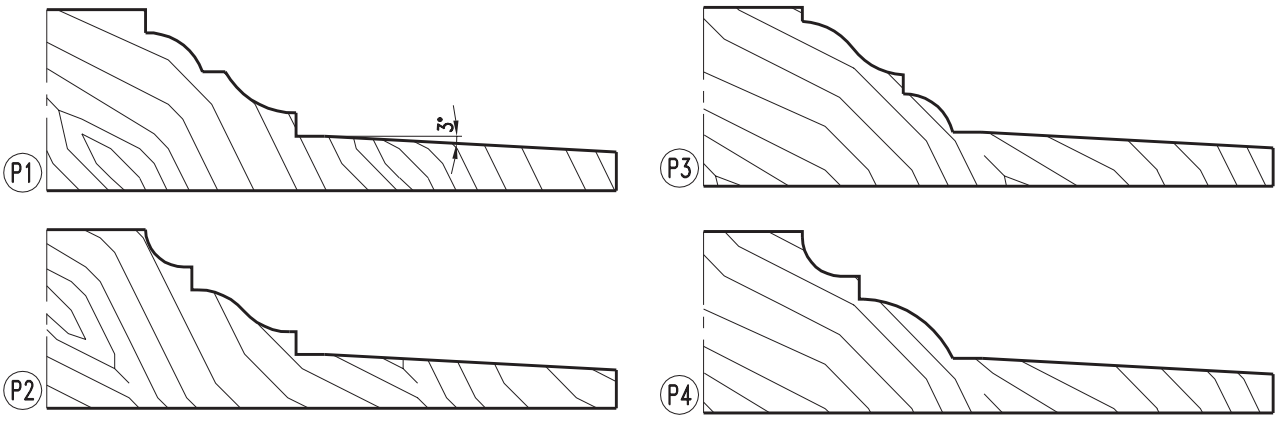




Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Replacement knife*		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	SUP		**707.144**
	INF		**707.139**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
		M10x16	**705.551**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**
		SW5	**706.105**

- Standardprofil P1 und weitere Profilvarianten
- *basic profile P1 and additional profiles*



- Weitere Profilvarianten
- *additional profiles*

HW-Türblatt-Doppelfalz-Fräsgarnitur – Wendemesser
TC Double Rebate Door Leaf Cutter Set - Reversible Knives



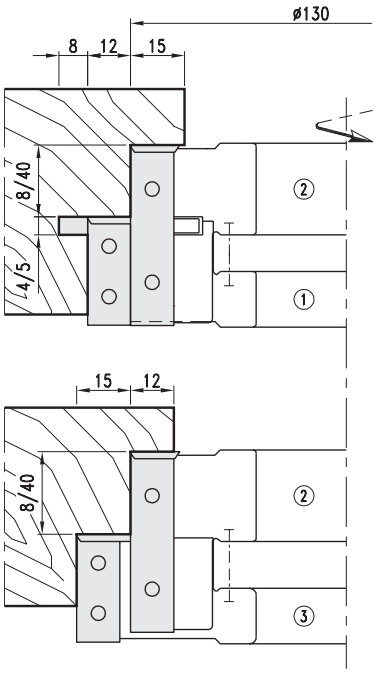
Doppelfalz-Fräsgarnitur für Türblätter
Double rebate cutter set for door leaves

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 Stahlgrundkörper zum Fräsen von Doppelfalzprofilen mit oder ohne Rahmendichtung. Geeignet für Weich- und Harthölzer sowie Verbundwerkstoffe.
- Ausführung für manuellen Vorschub

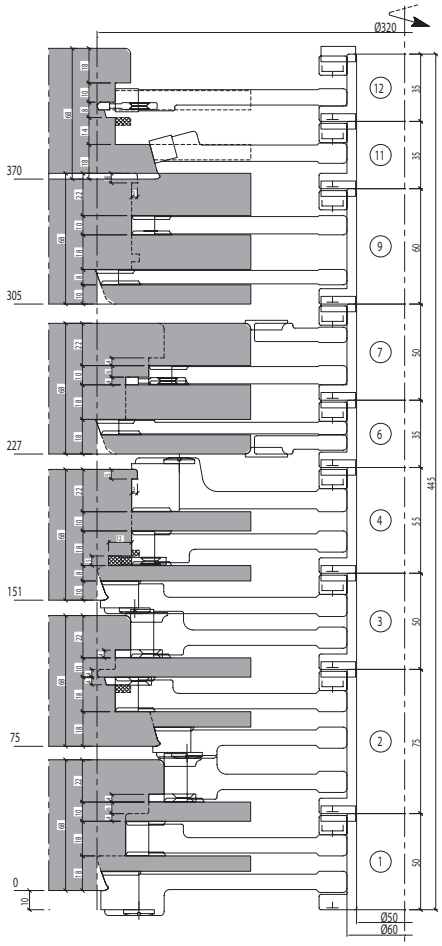
- *Double rebate cutterhead with steel body and reversible knives for cutting double rebate profiles with or without frame seals. Suitable for softwoods and hardwoods, and composite materials.*
- *for manual feed*



Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*		30x12x1,5	**750.104**
		50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*	1/3/4/5		**707.002.28**
	2		**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Vorschneider - *Scoring blade*	2	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x7	**705.425**
Nutmesser - *Grooving blade*		17x35x4	**783.120**
		17x35x5	**783.121**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW3(M5)	**706.103**
		SW4(M8)	**706.104**

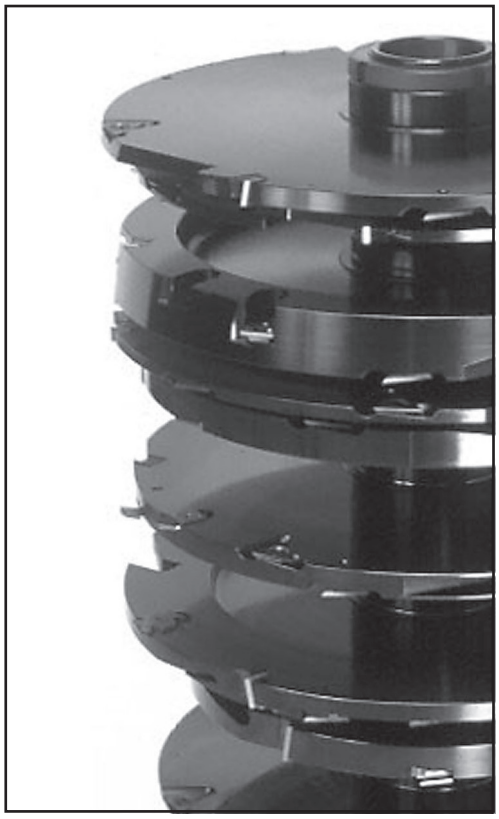
- Standardprofil P1 und weitere Profilvarianten
- *basic profile P1 and additional profiles*

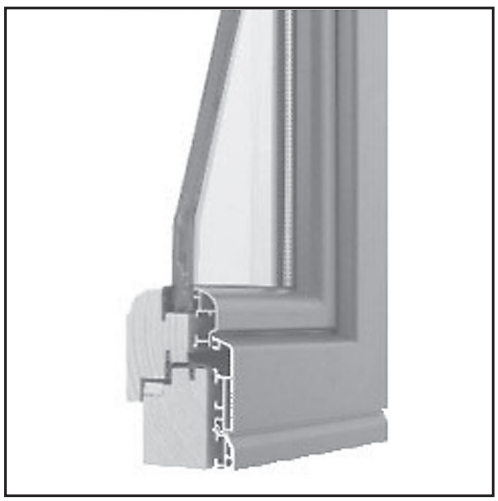


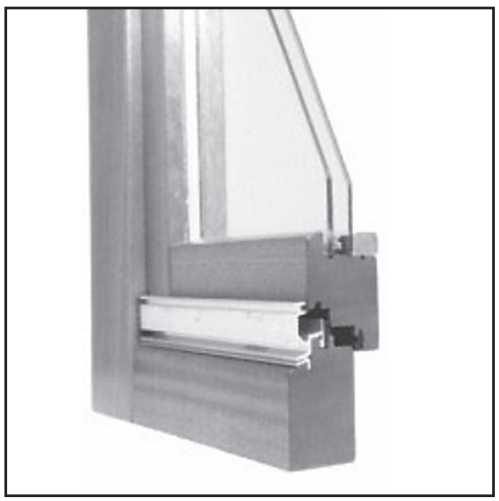
- Wekzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen (manueller oder mechanischer Vorschub). Hergestellt gemäß der Norm DIN EN 847-1.
- Fenstergarnituren werden auf die erforderlichen Nullabstimmungsdurchmesser aufgebaut
- Alle Werkzeugsätze sind mit Schraubbüchsen verschraubt sowie in Durchmesser und Höhe abgestimmt

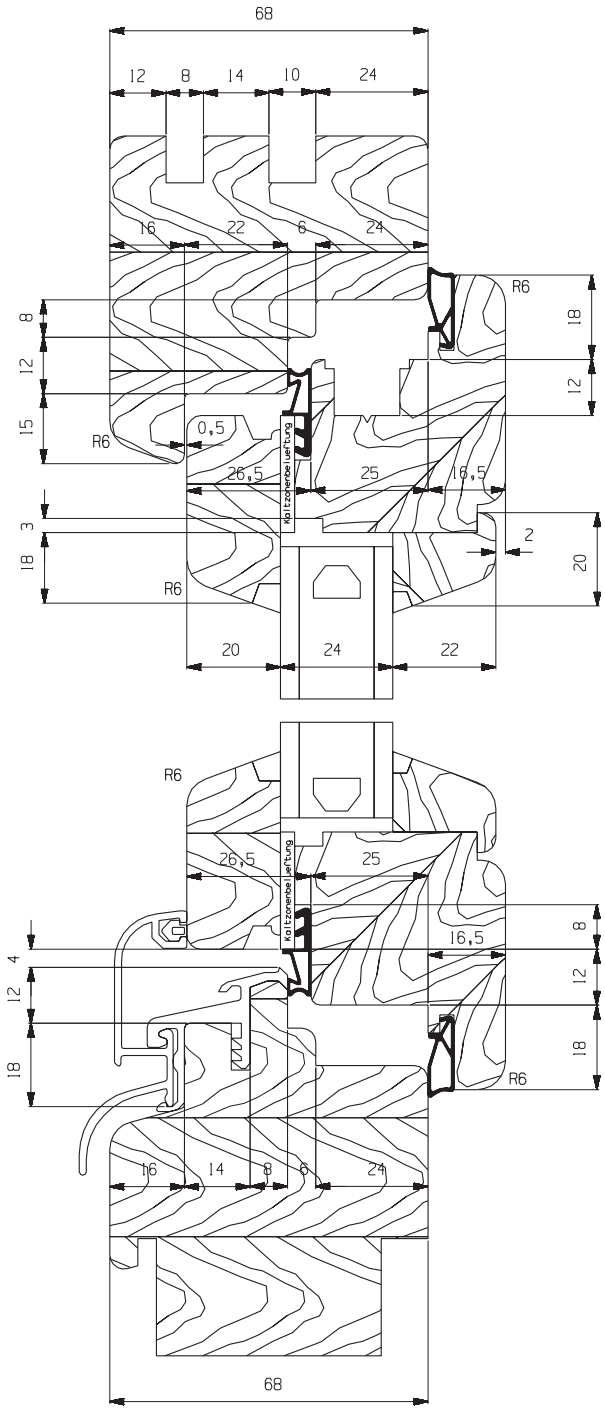
- *tools for window manufacturing for all processing machines (manual or mechanical feed)*
- *designed in accordance with DIN EN 847-1*
- *all window tool sets are built to the required zero-adjustment diameters, matched in diameter and height, and fastened with screw bushings*

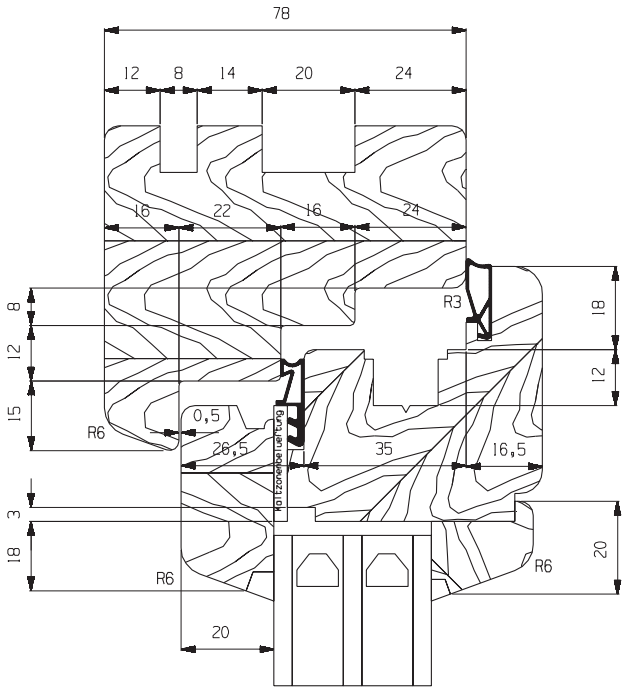




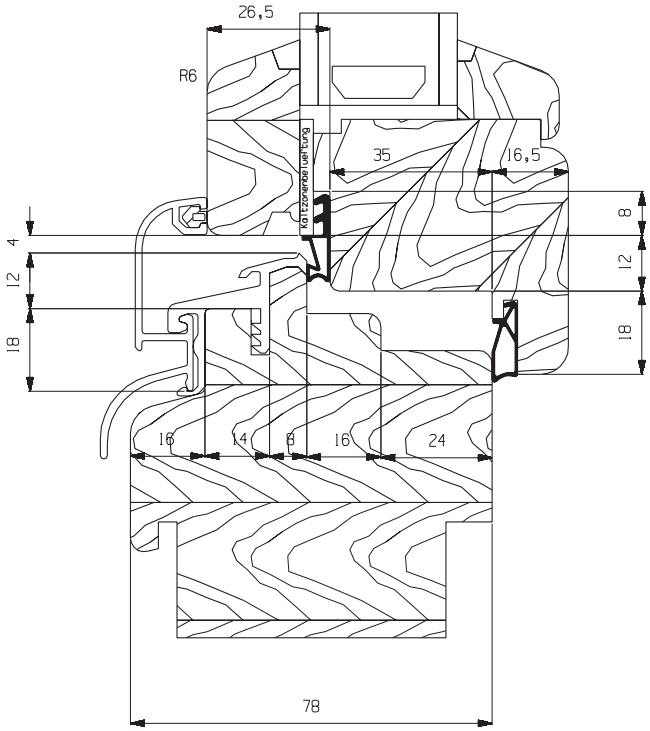


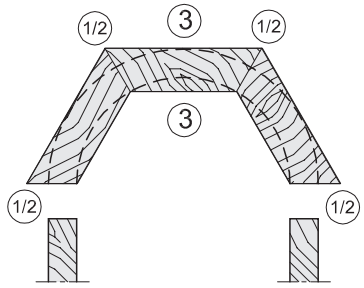


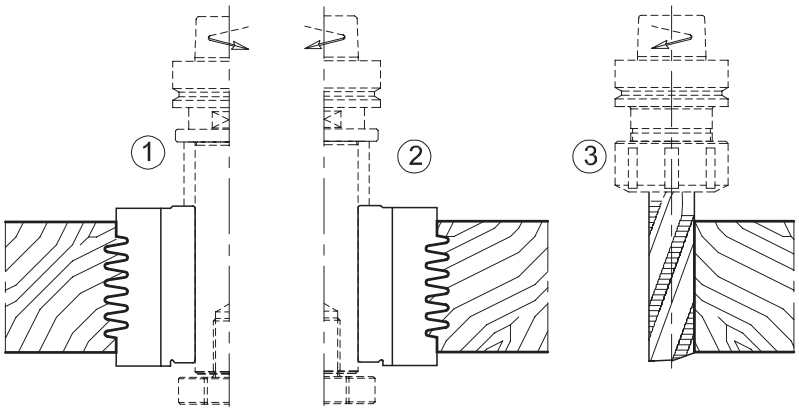

68
12
8
14
10
24
16
22
6
24
R6
18
12
8
12
15
0,5
R6
26,5
25
16,5
Kaltzonenbelüftung
3
18
2
20
R6
20
24
22


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

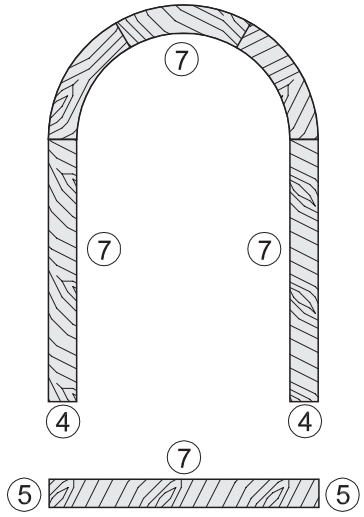
R6
26,5
25
Kaltzonenbelüftung
16,5
8
4
12
12
18
18
R6
16
14
8
6
24
68

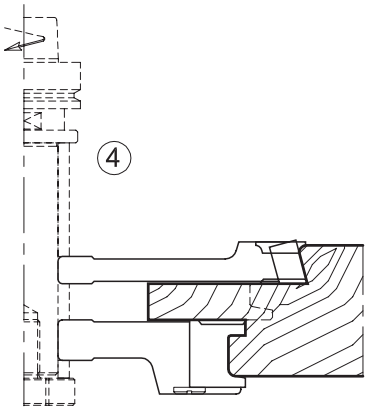

26,5
R6
35
16,5
Kaltzonenbelüftung
8
4
12
12
18
18
16
14
8
16
24
78

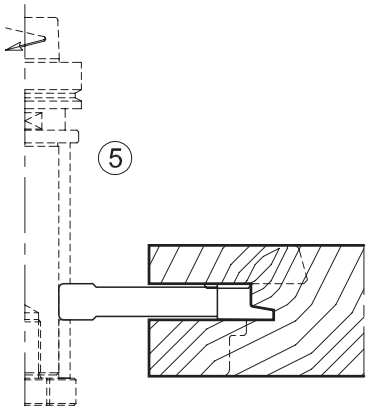


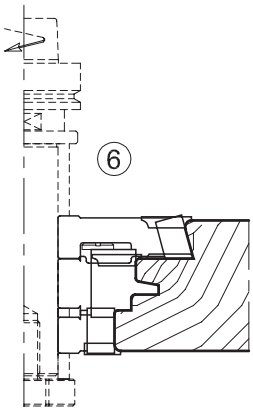


Option A

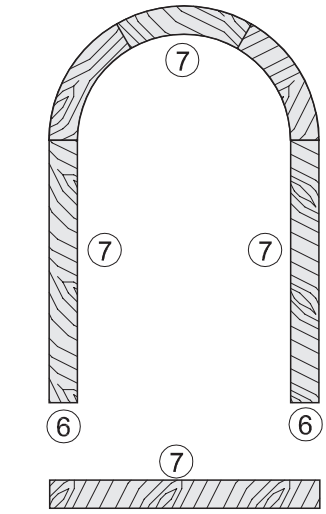


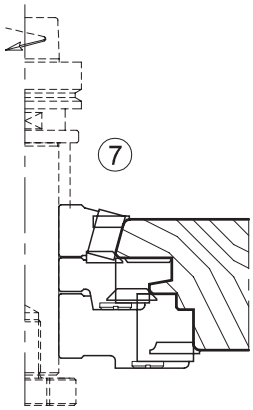


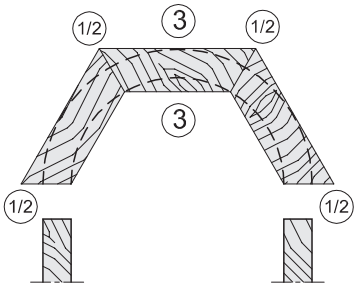


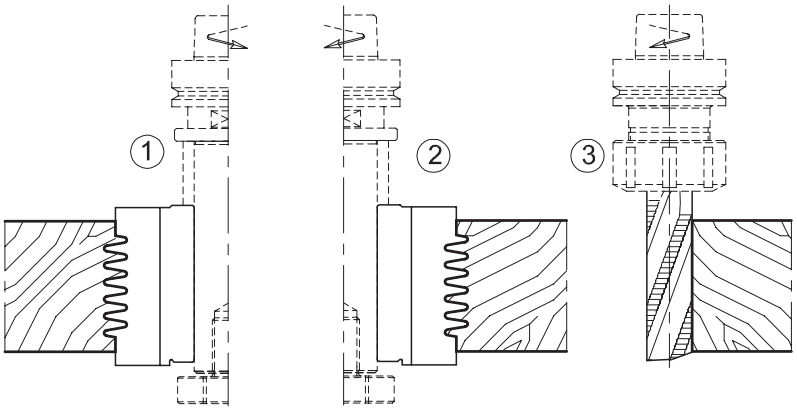


Option B

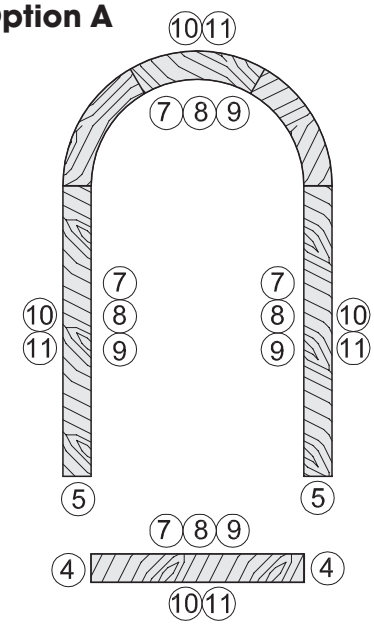


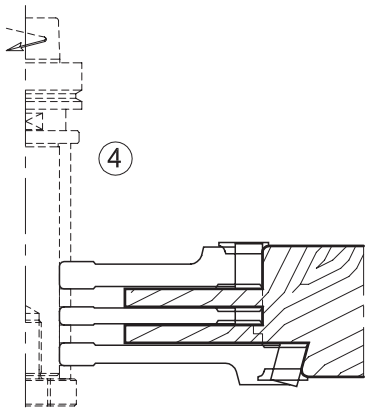


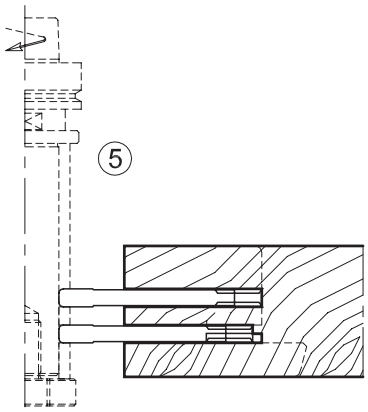


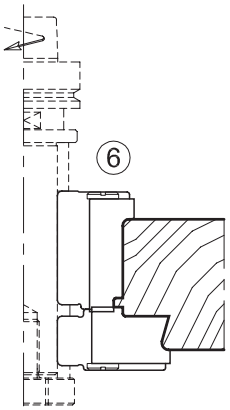


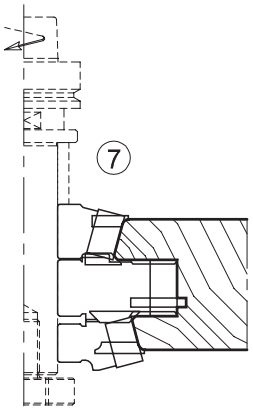
Option A

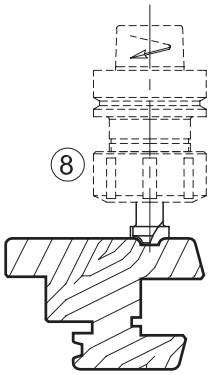




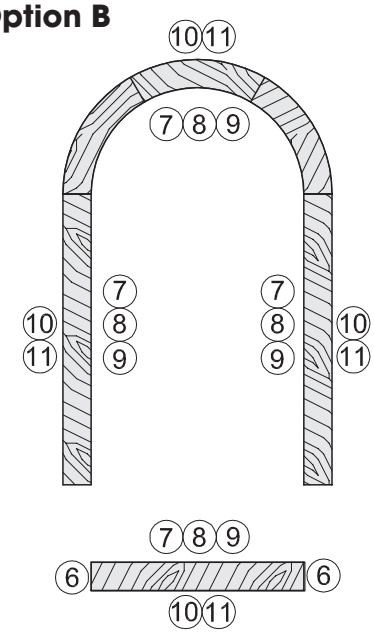


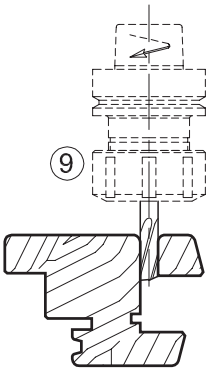


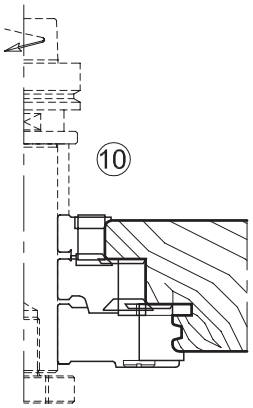


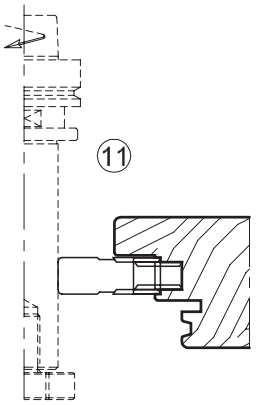


Option B









HW-Konterprofilfräser für Aluminiumprofile – Festbestückt
TC Counter-Profile Cutter for Aluminium Profiles - Tipped



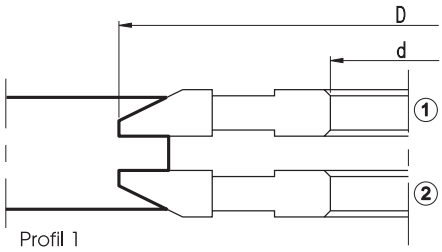


HW-bestückter Konterprofilfräser für Aluminiumprofile MEC HW
TC-tipped counter-profile cutter for aluminium profiles

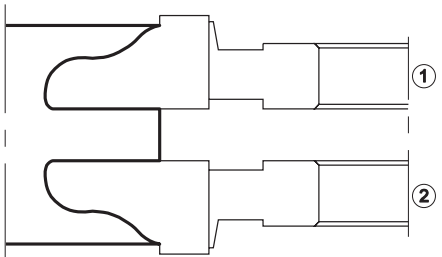
Nr.	D	B	d	Z	Art. Nr.
Profil 1 - *Profile 1*					
1	100	7,5	32	8	**8974.100.008**
2	100	7,5	32	8	**8974.100.108**
1+2					**8974.001.000**
Profil 2 - *Profile 2*					
1	120	15	32	6	**8974.120.015**
2	120	15	32	6	**8974.120.115**
1+2					**8974.002.000**
Profil 3 - *Profile 3*					
1	120	15	32	6	**8974.120.215**
2	120	15	32	6	**8974.120.315**
1+2					**8974.003.000**

- HW-Profilmesserkopf mit Stahlgrundkörper zum Fräsen von Profilen und Konterprofilen an Aluminiumprofilen
- Erhältlich in drei Profilvarianten
- Ausführungen für mechanischen Vorschub

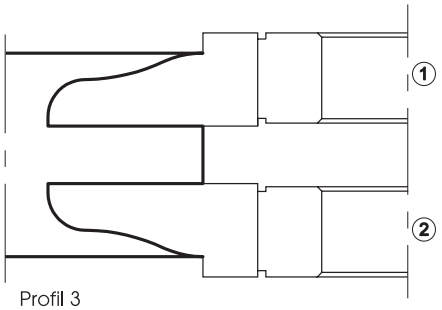
- *TC profile cutterhead with steel body for cutting profiles and counter-profiles on aluminium profiles*
- *available in three different profiles*
- *for mechanical feed*



Profil 1



Profil 2



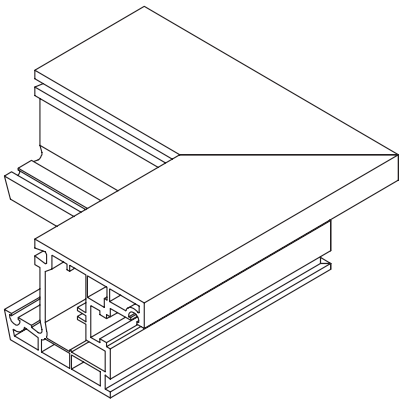
Profil 3

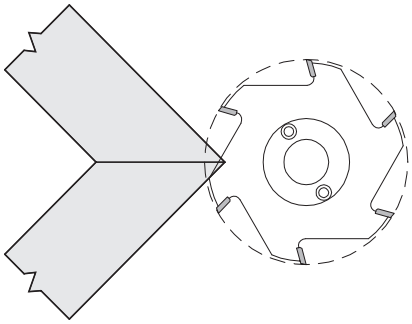
HW-Werkzeuge zum Verputzen von PVC-Fenstern
TC Cutters for PVC Windows



Verputzfräser (auf Anfrage)
Zum Überfräsen der verschweißten Gehrungsprofile
Profile werden im 45°-Winkel gefertigt und individuell für jeden Auftrag eingerichtet

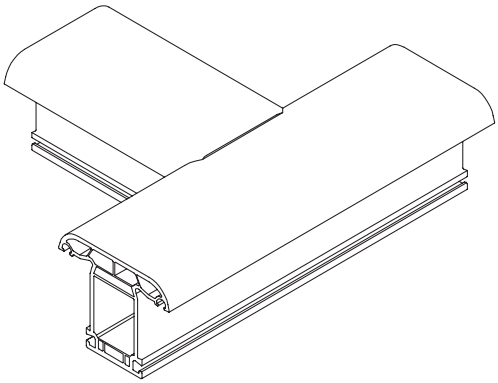
Finishing cutters *(on request)*
for removing welding excess on PVC windows and frames
profiles adjusted at 45° and set up customised for each application

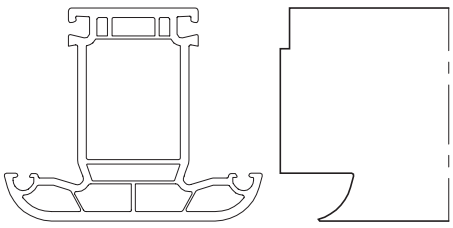




Profil-Konterprofilfräser (auf Anfrage)
Zum Fräsen von PVC-Profilen

Counter-profile cutters *(on request)*
for cutting PVC profiles

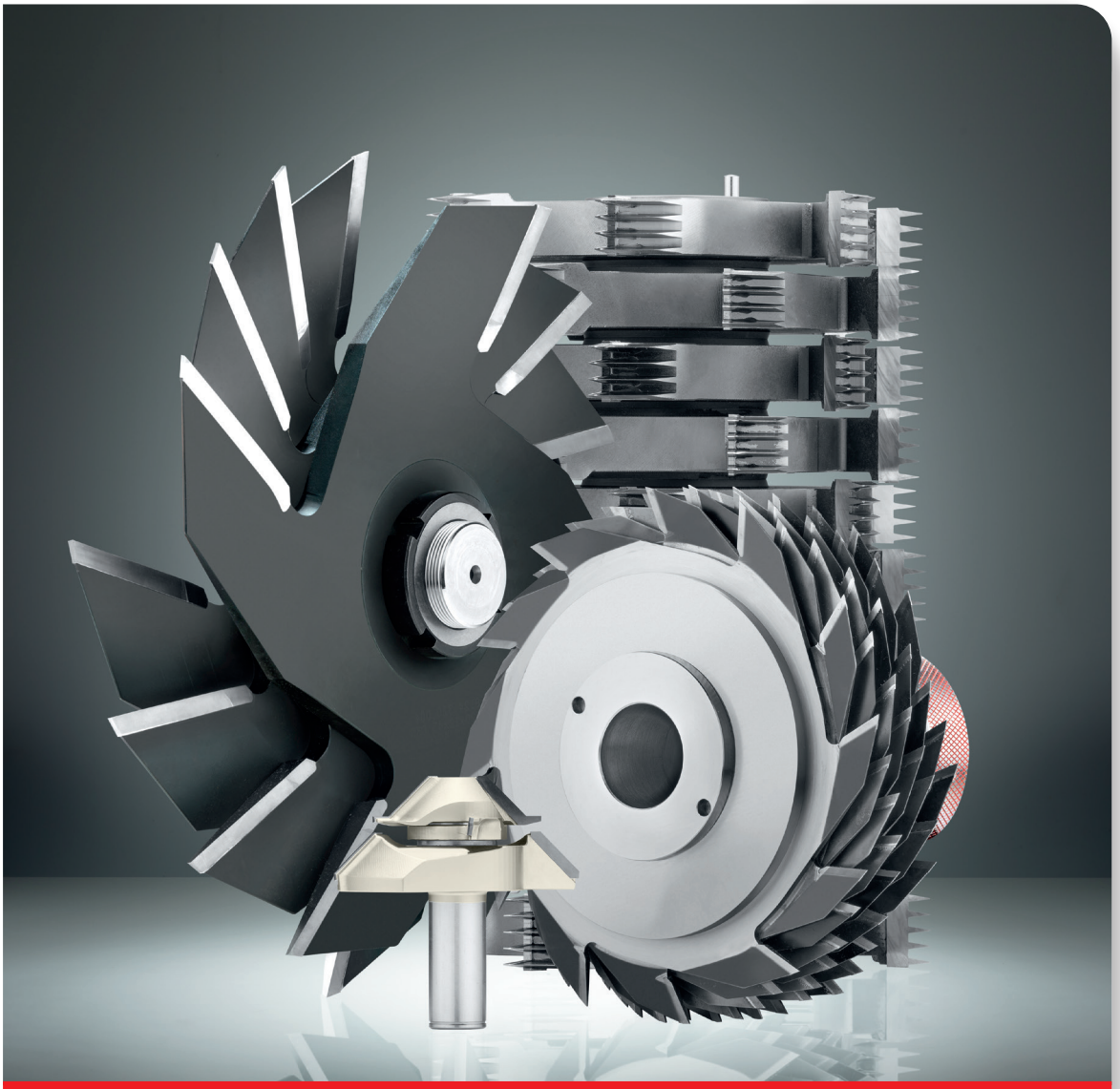




Notizen
Notes

ProChipper®

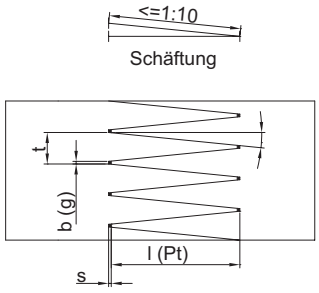
tooling systems



Verleimfräser, Minizinkenfräser, Nut- und Federfräser

Glue Joints, Finger joints, Tongue and Groove Cutters

HW-/HS-Minizinkenfräser – Festbestückt
TC/HSS Mini Finger Joint Cutter - Tipped



Keilzinkenverbindung
nach DIN 68140

finger-jointed connections in accordance with DIN 68140

Minizinkenfräser werden eingesetzt, um am Holz stirnseitig Keilzinken einzufräsen. Das Verleimen dieser stirnseitig eingefrästen Keilzinken ermöglicht stabile und belastbare Holz-Längenverbindungen. Die Anforderungen an Keilzinkenverbindungen sind in den Normen DIN 68135 sowie EN 385 und EN 387 festgelegt. Zinken mit Längen von 10 mm, 15 mm und 20 mm werden als Minizinken bezeichnet.

Mini finger joint cutters are used for cutting tapered finger joints into the end-grain of wood. Jointing these end-grain finger joints results in strong and durable longitudinal wood connections. The requirements for tapered finger joints are defined in German Standrard DIN 68135 as well as EN 385 and EN 387. Finger joints with lengths of 10 mm, 15 mm, and 20 mm are referred to as mini finger joints.

Tragfähigkeit der Zinkenverbindung

Die Leimfuge der Zinkenverbindung wird durch Abscheren beansprucht. Ihre Scherfestigkeit ist dabei höher als die des Holzes. Nach DIN 1052 (neu) bzw. Eurocode 5 (EC5) sind die entsprechenden Bemessungswerte der Festigkeiten anzusetzen. Die Festigkeit von Universal-Keilzinkenverbindungen für Brettschichtholz (BSH) bzw. Konstruktionsvollholz (KVH) ist unmittelbar vom Verschwächungsgrad *v* abhängig. Je größer der Verschwächungsgrad *v* ist, desto geringer ist die zulässige Belastung der Verbindung.

Load-bearing capacity of finger joints

The glued joint of the finger joint is primarily subjected to shear stress. Its shear strength is higher than that of wood. According to German Standrad DIN 1052 (new) and Eurocode 5 (EC5), the corresponding design values must be applied. The strength of universal finger-jointed connections for glued laminated timber and construction solid timber is directly dependent on the weakening factor v. The greater the weakening factor v, the lower the permissible load-bearing capacity of the joint.

Beanspruchungsgruppe I
nach DIN 1052,
Brettschichtholz (BSH): *v* <= 0,18

Beanspruchungsgruppe II
nach DIN 1052
Konstruktionsvollholz (KVH): *v* <= 0,25

Load group I according to German Standard DIN 1052, glued laminated timber: v <= 0.18

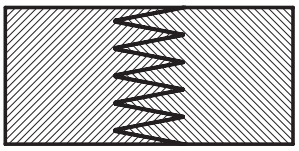
Load group II according to German Standard DIN 1052, construction solid timber: v <= 0.25

Zinkenprofile
Finger profiles

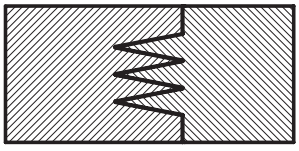
Länge l (Pt) in mm *length l (Pt)*	Teilung t in mm *pitch t*	Breite B (g) in mm *width B (g)*	Verschwächungsgrad *v* *weakening factor v*
10	3,8	0,60	0,16
15	3,8	0,60	0,16
20	5,0	0,50	0,10
20	6,2	1,00	0,16
30	6,2	0,60	0,10
50	12,0	2,00	0,17

Verschiedene Zinken-Holzverbindungen
Various finger-jointed wood connections

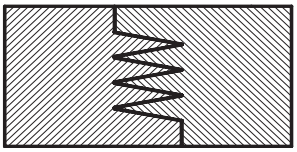
Endlos-Verzinkung
continuous finger-jointing



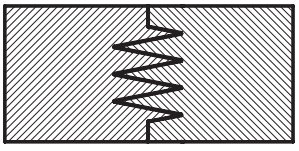
Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken einseitig
double-sided butt with single-sided edge finger joints



Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken versetzt
double-sided butt with offset edge finger joints



Doppelseitige Stoßfuge
Randzinken mittig
double-sided butt with centred edge finger joints



Die Endlos-Verzinkung ist auf Keilzinkenanlagen mit und ohne Ablängaggregat herstellbar.
Alle Stoßfugenverbindungen sind nur mit Randzinkenfräsern und Ablängaggregaten oder entsprechender Werkzeugausrüstung herzustellen.

Continuous finger-jointing can be produced on tapered finger-jointing machines with or without a cut-off unit. All butt-joint connections are only to be produced using edge finger cutters in combination with cut-off units or equivalent and appropriate tooling equipment.

Keilzinkenanlagen ohne Ablängvorrichtung

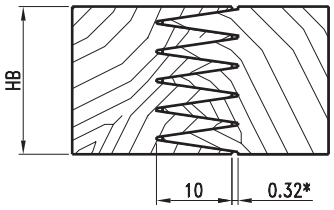
Für die Bearbeitung ist die Auswahl geeigneter Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofilen von 10/10 mm, 15/15 mm oder 20/20 mm erforderlich. Die Herstellung der Zinkenverbindungen erfolgt mit Zinkenspiel. Dieses ist abhängig vom verwendeten Werkstoff, dem eingesetzten Werkzeug sowie der jeweiligen Keilzinkenanlage.

Tapered finger-jointing machines without cut-off unit

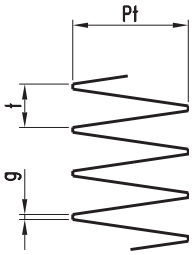
For machining, suitable mini finger joint cutters with finger profiles of 10/10 mm, 15/15 mm or 20/20 mm are required. Finger joint connections are produced with finger clearance. The amount of finger clearance depends on material, the tools used, and the specific finger-jointing machine.

Beispiel für Profil 10/10 (ohne Ablängvorrichtung)
example of 10/10 profile (without cut-off unit)

* Referenzmaß
** reference dimension*



- Für Maschinen ohne Ablängzerspaner sind Zinkenprofile mit 10/10, mm 15/15 mm oder 20/20 mm einsetzbar
- *for machines without cut-off unit, finger profiles of 10/10 mm, 15/15 mm or 20/20 mm are suitable*



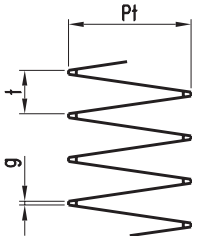
Keilzinkenanlagen mit Ablängvorrichtung

Für die Bearbeitung ist die Auswahl geeigneter Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofilen von 10/11 mm, 15/16,5 mm oder 20/22 mm erforderlich. Durch korrektes Ablängen der Zinken über die Maschineneinstellung können auch dicht schließende Zinkenverbindungen ohne Zinkenspiel hergestellt werden.

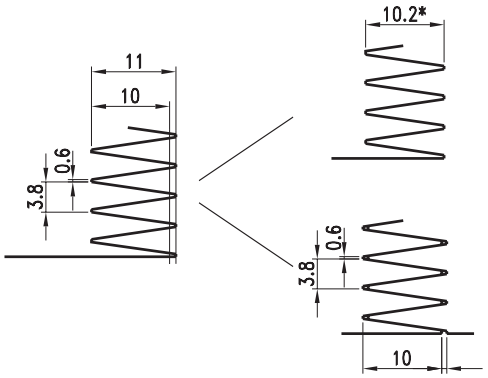
Tapered finger-jointing machines with cut-off unit

For machining, suitable mini finger joint cutters with finger profiles of 10/11 mm, 15/16.5 mm or 20/22 mm are required. By correctly cutting through proper machine settings, tightly fitting finger joint connections without finger clearance can also be produced.

- Für Maschinen mit Ablängzerspaner sind Zinkenprofile mit 10/11 mm, 15/16.5 mm oder 20/22 mm einsetzbar
- *for machines with cut-off unit, finger profiles of 10/11 mm, 15/16.5 mm and 20/22 mm are suitable*



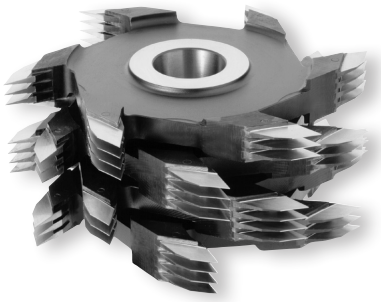
Beispiel für Profil 10/11 (mit Ablängvorrichtung)
example of 10/11 profile (with cut-off unit)



Bei Ablängung auf ca. 10,2 mm entsteht ein dicht abschließendes Profil (*abhängig von der Holzart)
*cut to approx. 10.2 mm results in a tightly fitting profile (*depending on type of wood)*

Bei Ablängung auf 10 mm entsteht ein Zinkenspiel (wie bei Profil 10/10)
cut to approx. 10 mm results in finger clearance (as with profile 10/10)

HW-/HS-Minizinkenfräser – Festbestückt
TC/HSS Mini Finger Joint Cutter - Tipped



Zinkenprofil: 10/10 - 10/11, Zähnezahl Z 2+2 bis 3+3, Teilung t 3,8 HW MEC HS
Finger joint profile: 10/10 - 10/11, no of teeth Z 2+2 to 3+3, pitch 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**
250	28,6	50	3+3	10/10	6000	**3024.250.029**	**3024.250.129**
	28,6	50	3+3	10/11	6000	**3024.250.229**	**3024.250.329**

Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5, Z=2+2 bis Z=3+3, t=3,8 HW MEC HS
Finger joint profile: 15/15 - 15/16.5, Z=2+2 to 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**

Anwendung:
Ingenieur-Holzbau nach DIN 1052
Fensterbau, Brettschichtholz und Konstruktionsholz

application:
structural timber construction according to DIN 1052, windows manufacturing, glued laminated timber, and construction timber

Zinkenprofil: 20/20 - 20/22, Z=2+2 bis Z=3+3, t=6,2 MEC HS
Finger joint profile: 20/20 - 20/22, Z=2+2 to 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	20/22	6000	**3024.260.133**

- Auch in ULTRA-beschichteter Ausführung erhältlich, für deutlich höhere Standzeiten im Vergleich zur HS-Ausführung
- *also available in ULTRA-coated version, providing significantly longer service life compared to HSS version*



Zinkenprofil: 50/50, Z=2+2, t=12 MEC HS
Finger joint 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**

- Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinkenschneiden aus HS oder HW verfügen über eine großer Nachschärfzone. Die geradeverzahnte, robuste Ausführung mit versetzten Profilschneiden ermöglicht das Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen mit durchgehender Verzinkung.
- Die Fräser sind stapelbar und haben eine formschlüssige Verdrehsicherung, die einen präzisen Aufbau der Holzdicke gewährleistet
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *Mini finger jointing cutter with individually embedded finger blades made of HSS or TC feature a large resharpening allowance. The straight-toothed, robust design with staggered profile cutters allows machining of self-locking length joints with continuous finger joints.*
- *cutters are stackable and feature a positive-lock anti-rotation system, ensuring precise wood thickness setup*
- *for mechanical feed*

Übersicht Holzbreite HB bei Zinkenfräsern mit
Overview of wood width HB for finger joint cutters 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

3025 Hochleistungs-Minizinkenfräser – Festbestückt

High-Performance Mini Finger Joint Cutter - Tipped



Zinkenprofil: 10/10 - 10/11, Echte Zähnezahl Z=4 bzw. Z=6, Teilung t=3,8 — MEC HS

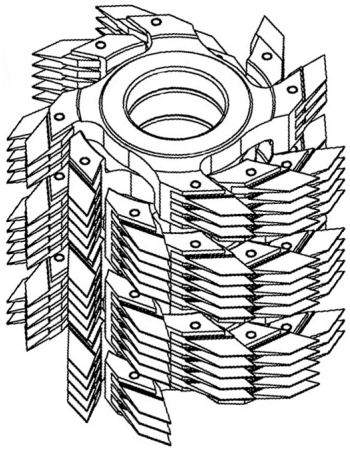
Finger joint profile: 10/10 - 10/11, actual no of teeth Z=4 bzw. Z=6, pitch t=3.8

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

Finger joint profile: 15/15 - 15/16.5, actual Z=4 or 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**

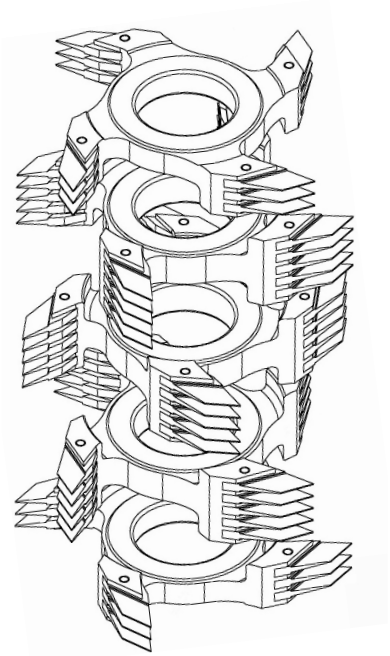


- Hochleistungs-Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinkenschneiden aus HS mit großer Nachschärfzone. Der Werkzeugsatz ist kompakt und hochzahnig mit Mittenfräsern sowie Abschlussfräsern, die oben und unten eingreifen. Geeignet zum Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen mit durchgehender Verzinkung auf Hochleistungs-Keilzinkenanlagen.
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *High-performance mini finger joint cutter with individually embedded finger blades made of HSS and a large resharpening allowance. The tool set is compact and high-toothed, with centre cutters and end cutters that engage at the top and bottom. Suitable for machining self-locking length joints with continuous finger joints on high-performance tapered finger-jointing machines.*
- *for mechanical feed*

Übersicht Holzbreite HB bei Fräseranzahl

Overview of wood width HB for 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



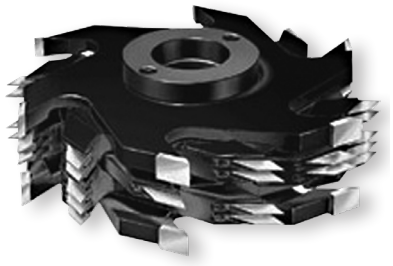
Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5, Echt Z=4 bzw. Z=6, t=3,8 — MEC HS

Finger joint profile: 15/15 - 15/16.5, actual Z=4 or 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. Der Werkzeugsatz umfasst einen oberen Zinkenfräser (O), einen unteren Zinkenfräser (U) sowie die erforderliche Anzahl mittlerer Zinkenfräser (M), um die gewünschte Arbeitshöhe zu erreichen. Auch in ULTRA-beschichteter Ausführung erhältlich, für deutlich höhere Standzeiten im Vergleich zur HS-Ausführung.
- *High-toothed design via cassette system. The tool set includes one upper finger cutter (O), one lower finger cutter (U), and the required number of middle finger cutters (M) to achieve the desired working height. Also available in ULTRA-coated version, providing significantly longer service life compared to HSS version.*

HW-/HS-Randzinkenfräser für Minizinken – Festbestückt
TC/HSS Edge Finger Cutter for Mini Finger Joints - Tipped



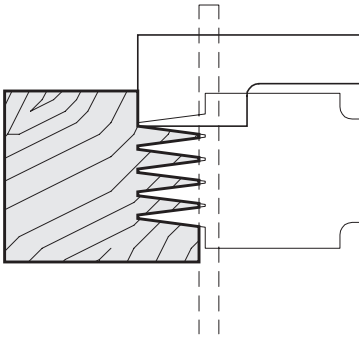
Randzinkenfräser für Minizinken HW MEC HS
Edge-finger cutter for mini finger joints

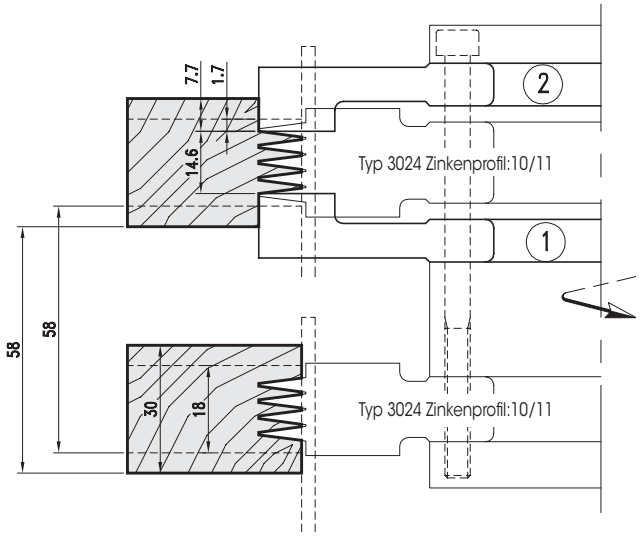
Nr.	D	B	d	Z	n_{max}	Art. Nr.	Art.Nr.
1	160	15	50	4	8000	**3134.160.015**	**3134.160.115**
2		15	50	4	8000	**3134.160.215**	**3134.160.315**
1	250	15	50	6	8000	**3024.170.429**	**3134.250.115**
2		15	50	6	8000	**3024.170.229**	**3134.250.315**

- Randzinkenfräser zur Verwendung in Kombination mit Minizinkenfräsern ZL 10/10 oder ZL 10/11. Geeignet zur Erzeugung ein- oder doppelseitiger Stoßfugen. Ermöglicht selbsthemmende Längenverbindungen mit gerader Sichtfuge in Verbindung mit Zinkenfräsern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub

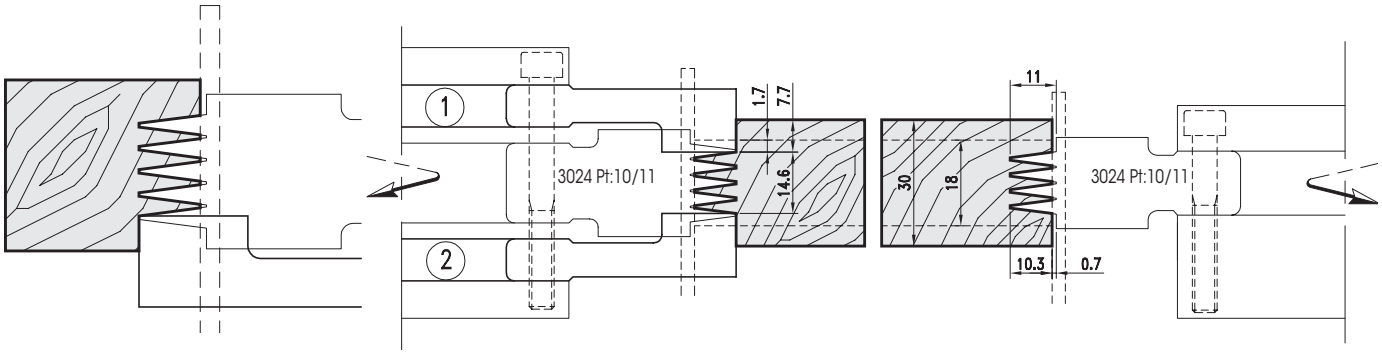
- *Edge finger cutter for use in combination with mini finger joint cutters ZL 10/10 or ZL 10/11. Suitable for producing single- or double-sided butt joints. Enables self-locking length joints with a straight visible seam when used with finger cutters.*
- *for mechanical feed*

- Für Maschinen mit Ablängzerspaner
- *for machines with cut-off cutter*

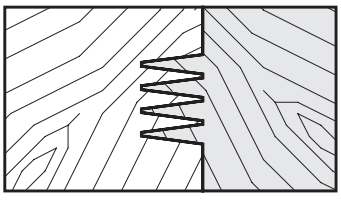


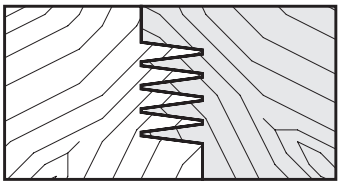


- Profilbeispiel Einspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30 mm, Zinkenprofil 10/11
- *profile example for single-spindle machining for wood thickness 18 to 30 mm, finger joint profile 10/11*



- Profilbeispiel Doppelspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30mm, Zinkenprofil 10/11
- *profile example for double-spindle machining for wood thickness 18 to 30 mm, finger joint profile 10/11*





8924 HW-Minizinkengarnitur – Festbestückt
TC Mini Finger Joint Cutter Set - Tipped



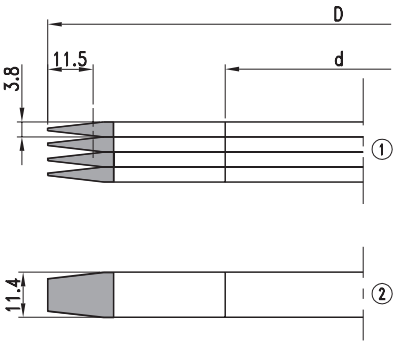
Zinkenprofil: 10/11, Teilung t=3,8
Finger joint profile: 10/11, pitch t=3.8

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**

- HW-bestückter Minizinken-Scheibenfräser
- Die Stärke des gehärteten Trägers entspricht der Zinkenteilung. 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. 80 mm. Zum Fräsen selbsthemmender Längenverbindungen nicht tragender Bauteile.
- Ausführung für mechanischen Vorschub

- *TC-tipped mini finger joint disc cutter*
- *Thickness of hardened tool body corresponds to finger pitch. The mini finger joint disc cutters can be assembled to the defined wood thickness, with or without edge finger cutters. The assembly is carried out as a tool set on screw bushings. Particularly suitable for smaller wood thicknesses up to approx. 80 mm. For machining self-locking length joints in non-load-bearing components.*
- *for mechanical feed*

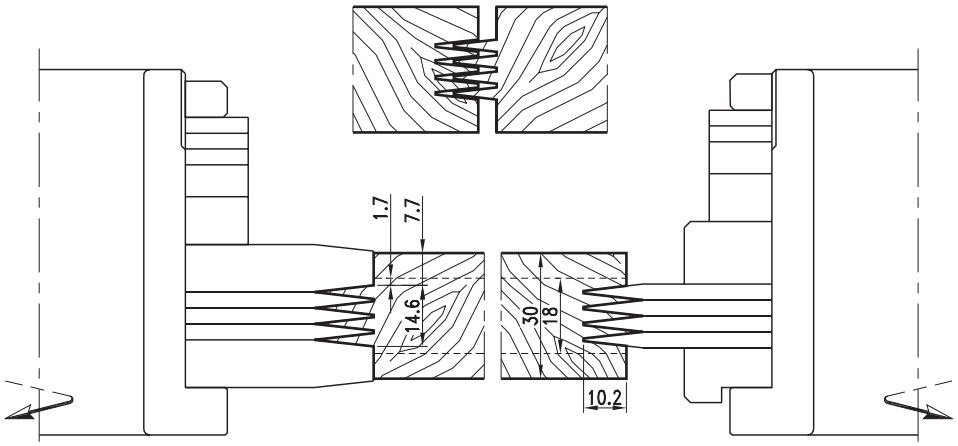


Ersatzteile
Spare parts

	Dim.		Art.Nr.
Zwischenringe - *Spacer rings*	Ø100x3,8x70		**703.250**
	Ø100x7,6x70		**703.251**
	Ø100x11,4x70		**703.252**
Schraubbüchse - *Screw bushing*	50/70 x 85	RH	**704.120**
		LH	**704.121**
	50/70 x 110	RH	**704.122**
		LH	**704.123**
Spannflansch für Ø160 - *Clamping flange*	112x15x70	SUP	**730.201**
for Ø160	112x15x70	INF	**730.202**
Spannflansch für Ø250 - *Clamping flange*	175x15x70	SUP	**730.203**
for Ø250	175x15x70	INF	**730.204**

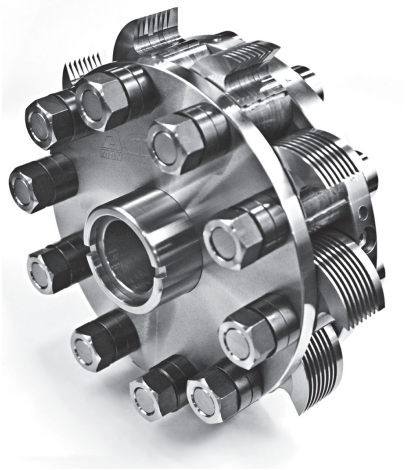
Anwendung:
- Stirnseitige Verbindung in Hart- oder Weichholz
- Einsatz auf Spezialmaschinen mit Ablängzerspaner
- Zinkenverbindungen mit und ohne Zinkengrund möglich

Application:
- *end-grain joints in hardwood or softwood*
- *for use on special machines with cut-off units*
- *finger joints with or without finger joint base*



HS-Minizinken-Messerkopfsystem – Wechselzinken

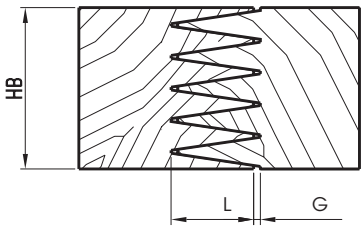
HSS Mini Finger Joint Cutter Set - Replaceable Finger Joints

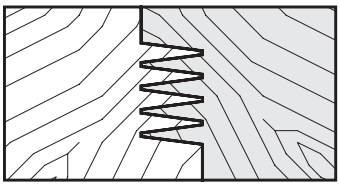


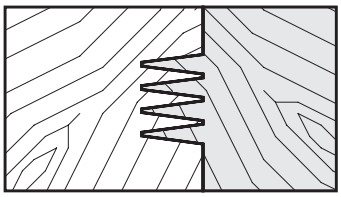
Zinkenprofil: 10/11, Teilung t=3,8
Finger joint profile: 10/11, pitch t=3.8

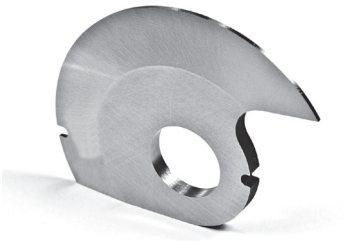
MEC

	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
- *HSS mini and single finger joints*

HS-Minizinken/Einzelzinken für Einbau in Messerkopf
HSS mini finger joint/single finger joint for installation in cutterhead

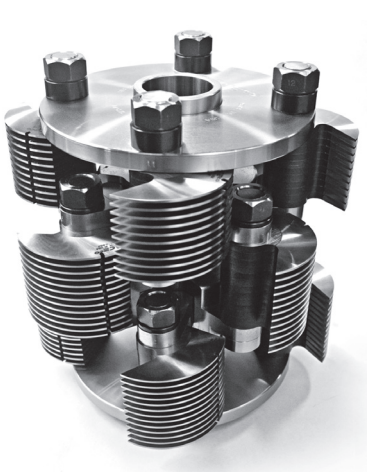
MEC **HS**

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 auf Kreismessern und extrem großer Nachschärfzone. Das Werkzeugsystem ist durchmesser- und profilkonstant und arbeitet mit einer zentrierenden Hydrospannung, wodurch Maschinenkorrekturen entfallen. Es eignet sich für Flachverzinkungen mit und ohne Randzinken. Der variable Aufbau ermöglicht die Bearbeitung von Holzdicken bis ca. 80 mm. Die Einzelspindeln werden entsprechend der Holzstärke mit Einzelzinken bestückt. Der verbleibene Rest ist mit Distanzringen und Spannmuttern aufzufüllen. Das System ist für Hochleistungs-Keilzinkenanlagen und Durchlaufanlagen mit Ablänggaggregat ausgelegt und dient der Herstellung selbsthemmender Längenverbindungen für nicht tragende Bauteile. Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Cutterhead with single spindles for assembly on circular saw blades, featuring a large resharpening allowance. The tooling system maintains constant diameters and profile and uses self-centering hydro-clamping. As a result, machines do not have to be adjusted. It is suitable for flat finger joints with or without edge finger joints. Wood thicknesses up to approx. 80 mm can be machined thanks to its modular design. The single spindles are fitted with single finger joints according to the wood thickness. The remaining space is to be filled with spacer rings and clamping nuts. The tool system is designed for high-peformance production lines with cut-off units and is used for manufacturing self-locking length joints for non-load-bearing components. Designed for mechanical feed.*

HS-Minizinken-Messerkopfsystem – Wechselzinken

HSS Mini Finger Joint Cutterhead System - Replaceable Finger Joints



Ersatzteile/Zubehör
Spare parts/Accessories

MEC

	Dim.	Art.Nr.
Distanzring für Minizinkenfräser - *Spacer ring*	33x38	**3924.033.000**
Einstelllehre - *Setting gauge*		**3924.000.000**
Spindel für H=50 - *Spindle for H=50*	101,6x19,05	**3924.101.000**
Spindel für H=60 - *Spindle for H=60*	114,3x19,05	**3924.114.000**
Spindel für H=100 - *Spindle for H=100*	152,4x19,05	**3924.152.000**
Spindel für H=150 - *Spindle for H=150*	203,2x19,05	**3924.203.000**
Gabelschlüssel für Spindelmutter - *Jaw spanner for spindle nut*		**3924.000.001**
Deckflansch d=50 - *Top flange d=50*		**3924.000.002**
Bodenflansch d=50 - *Bottom flange d=50*		**3924.000.003**

- Nachschärfbares Messerkopfsystem mit einzeln austauschbaren Einzelzinken. Ermöglicht mit nur einem Tragkörper den Umbau auf verschiedene Profile. Der flexible Schneidenaufbau kann wahlweise mit oder ohne Randzinken ausgeführt werden. Der Durchmesser bleibt dabei konstant und lässt sich mithilfe einer Einstelllehre leicht einstellen. Auch nach vielfachem Nachschärfen wird eine absolute Profiltreue gewährleistet. Die Fixierung der Messer über eine Keilnute der Spindel sorgt für eine gleichbleibende Wuchtgüte. Das System kann mit oder ohne Hydrospannung geliefert werden.

- *Resharpenable finger joint cutterhead system with individually replaceable single finger joints, which can be converted to various profiles using a single tool body. The flexible cutting configuration can be done with or without edge finger joints. The diameter remains constant and can be easily and precisely adjusted using a setting gauge. Absolute profile accuracy is maintained even after repeated resharpening. Consistent balance quality is ensured by fixing the blades to the spindle via a keyway. The system is available with or without hydro-clamping.*



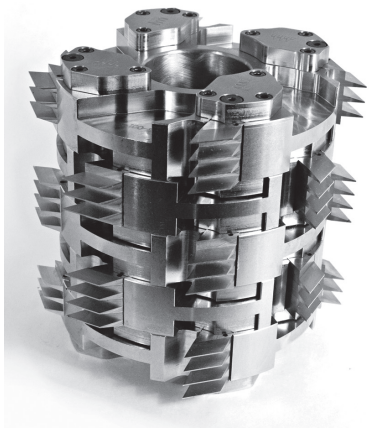
- Einstelllehre zum Nachschärfen
- *setting gauge for resharpening*



- Spindel für Minizinken
- *spindle for mini finger joints*

HS-Minizinken-Messerkopf – Aufbausystem Wendezinken

HSS Mini Finger Joint Cutterhead - Assembly System Reversible Finger Joints



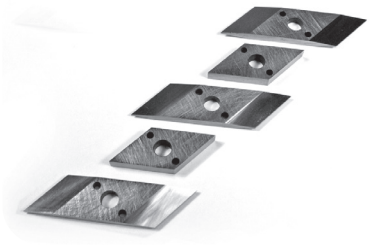
HS-Minizinkenmesserkopf - Aufbausystem
HSS mini finger joint cutterhead - assembly system

MEC **HS**

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
☐ *on request*

- Messerkopfsystem mit nachschärfbaren und wendbaren HS-Minizinken Z=2. Die Wendezinken mit Z=2, die nachschärfbar und austauschbar sind, gewährleisten eine hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Geeignet für Verzinkungen mit oder ohne Randzinken.
- *Cutterhead system with resharpenable and reversible HSS mini finger joints with number of teeth Z=2. The reversible finger joints (Z=2), which can be resharpened and replaced, ensure a high degree of flexibility and cost-effectiveness, The system is suitable for joints with or without edge finger joints.*



- HS-Minizinken-Wendemesser
- *HSS mini finger joint reversible knives*

HS-Minizinken - Wendemesser
HSS mini finger joint - reversible knives

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
☐ *on request*

- Wendezinken in verschiedenen Qualitäten erhältlich auf Anfrage
- *reversible finger joints in different qualities (HSS, HSS-coated, TC) available on request*

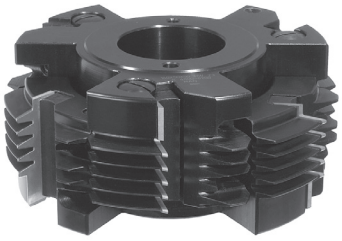


- Minizinken-Einzelmesserkopf
- *single cutterhead mini finger joint*



- Obere und untere Klemmbacken
- *top and bottom clamping jaws*

HW-Radienprofil-Verleimfräser, verstellbar – Wechselmesser
TC Radius Profile Glue Joint Cutter, Adjustable - Replaceable Knives



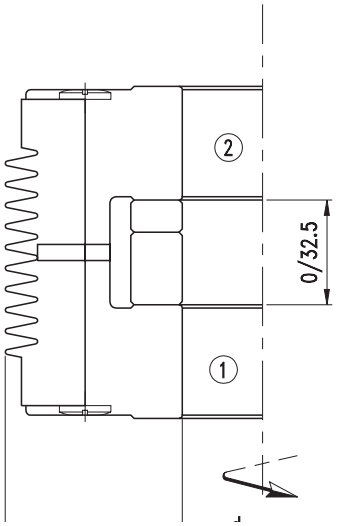
Verstellbarer Radienprofil-Verleimfräser
Adjustable radius profile glue joint cutter

MAN **HW**

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art.Nr.
160	100	50	3	4800-8300	**4229.160.100**

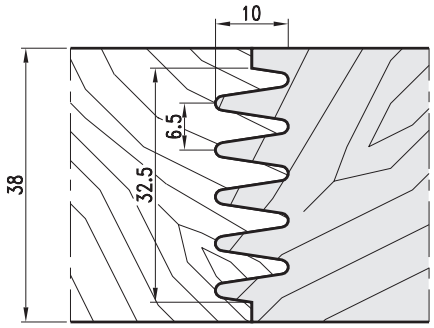
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	1	50x25x2	**768.403**
	2	50x25x2	**768.404**
Spannkeil - *Clamping wedge*			**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW4	**706.104**
Zwischenring - *Spacer ring*		80x6,5	**703.993**



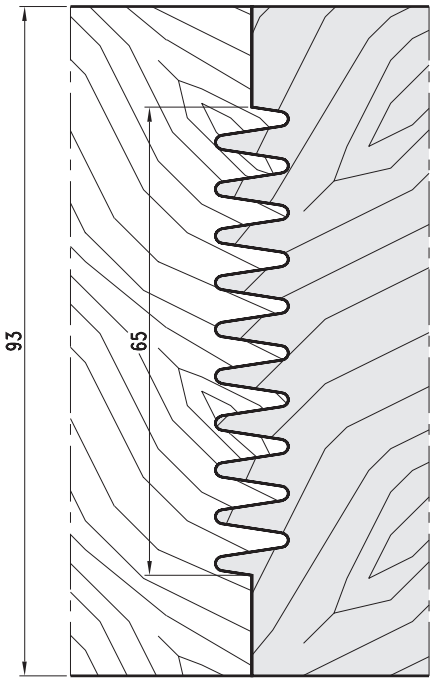
- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Verleimprofilen. Zum Anfräsen von Verleimprofilen längs oder quer zur Faser. Verstellbare Ausführung für Holzstärken von 38 mm bis 93 mm.
- Ausführung für manuellen Vorschub

- *Profile cutterhead with replaceable knives for producing glue-joint profiles. For cutting glue-joint profiles along or against the grain. Adjustable design for wood thicknesses from 38 mm to 92 mm.*
- *for mechanical feed*



- Für Breiten- oder Stirnholzverbindungen sowie Leimverbindungen mit großen Holzquerschnitten
- Hohe Beanspruchung der Leimfuge
- Exakte Passung des Werkstücks durch präzise Höheneinstellung des Profils auf die Mitte der Holzdicke
- Zweiteilige, mittels Ringsatz verstellbare Ausführung

- *suitable for edge or end-grain joints and glued joints with large wood cross-sections*
- *high load on glue joint*
- *precise fit of workpiece achieved by height adjustment of profile to centre of the wood*
- *two-part design, adjustable via ring set*



HW-Trapezprofil-Verleimfräser – Wendemesser
TC Glue Joint Cutter with Trapezoidal Profile - Reversible Knives



Trapezprofil-Verleimfräser
Glue joint cutter with trapezoidal profile

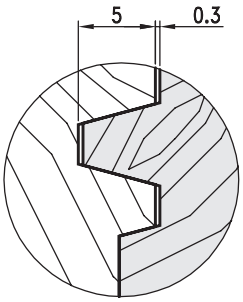
MAN | HW

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**

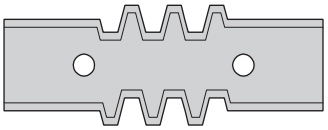
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

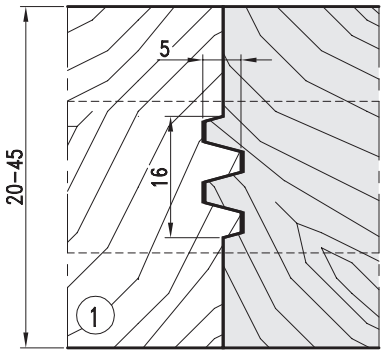
	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	50x22x2		**768.101**
	60x22x2		**768.102**
Spannkeil - *Clamping wedge*		50	**707.104**
		60	**707.103**
Gewindestift - *Set screw*	M8x16		**705.542**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW4		**706.104**

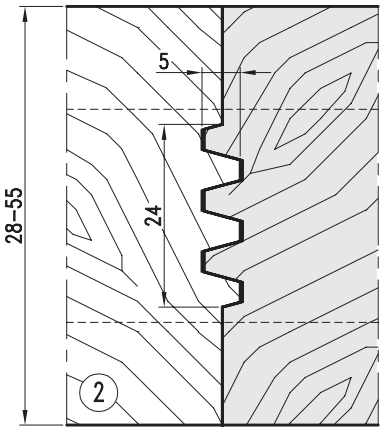
- Passgenaues Werkstück durch präzise Höheneinstellung des Profils auf die Mitte der Holzdicke
- *precise fitting of workpiece through accurate height adjustment of profile to the centre of wood thickness*



- Der Fräser erzeugt einen Verleimspalt von 0,3 mm
- *cutter creates a glue gap of 0.3 mm*







4889 HW-Gehrungsverleimfräser – Wendemesser
TC Mitre Glue Joint Cutter - Reversible Knives

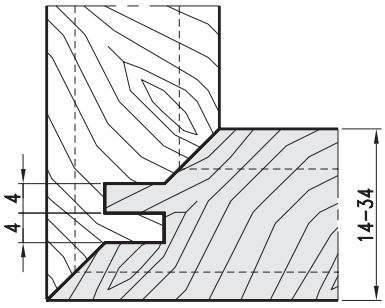


Gehrungsverleimfräser *Mitre glue joint cutter* — MAN | HW

D	d	Z	l	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 - *Set screw*	M8x16	**705.542**
Nutmesser - *Grooving blade*	35x17x4	**783.120**
Schraube - *Screw*	M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3 (M5)	**706.103**
	SW4 (M8)	**706.104**



- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Ermöglicht eine exakte Positionierung der Holzprofile sowie das Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Geeignet für Holzstärken von 14 mm bis 32 mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- *Profile cutterhead with reversible knives for the production of width and miter joints. Enables precise positioning of the wood profiles as well as pre-cutting of 45° glue joint profiles. Suitable for wood thicknesses from 14 mm to 32 mm. Designed for mechanical feed.*

8174 HW-Gehrungsverleimfräser – Festbestückt
TC Mitre Glue Joint Cutter - Tipped

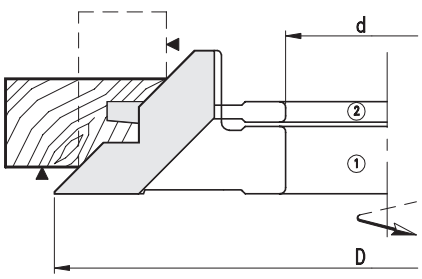


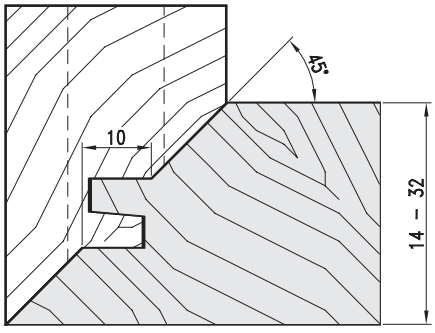
Gehrungsverleimfräser *Mitre glue joint cutter* — MEC | HW

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**

- Lieferumfang inkl. 1-mm-Ringsatz
- *supplied with 1 mm ring set*

- HW-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Ermöglicht eine exakte Positionierung der Holzprofile sowie das Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Geeignet für Holzstärken von 14 mm bis 32 mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- *TC Profile cutterhead for the production of width and miter joints. Enables precise positioning of the wood profiles as well as pre-cutting of 45° glue joint profiles. Suitable for wood thicknesses from 14 mm to 32 mm. Designed for mechanical feed.*





HW-Nut- und Federgarnitur – Wendemesser
TC Groove-and-Tongue Cutter Set - Reversible Knives



Nut- und Federgarnitur
Groove-and-tongue cutter set

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 zur Zusammenstellung von Werkzeugsätzen für das Fräsen gezeichneter Holzprofile
- *single cutters for tool set assembly for cutting drawn wood profiles*



Die formschlüssige Nut- und Federverbindung findet vielfache Anwendung bei der Herstellung von Böden, Decken oder Wandverkleidungen. Die auf den folgenden Seiten dargestellten Profile zeigen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt aus der Vielzahl möglicher Holzprofile.
Standardmäßig arbeiten Nut- und Federfräser im Gegenlauf: die Gutseite der Paneele liegt unten, die Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel und die Federfräsgarnitur auf der linken Spindel.
Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlaufgenauigkeit deutlich, was höhere Vorschubgeschwindigkeiten und eine verbesserte Bearbeitungsqualität ermöglicht.
Nut- und Federfräser mit HW-Wechselplatten eignen sich besonders für Harthölzer bei geringen Vorschubgeschwindigkeiten. Für die Bearbeitung astiger Harthölzer empfehlen wir HW-bestückte Nut- und Federfräser. Für Weichhölzer empfehlen wir HS-bestückte Werkzeuge.
Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten, die Zähne zweiteiliger Nut- und Federfräser anzuordnen:
- Zahn auf Lücke: Ein Fräser sitzt um eine halbe Zahnteilung verdreht auf dem anderen Fräser.
- Zahn auf Zahn: Die Schneidflächen der Zähne liegen auf einer Linie.

Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, da hierbei überall die volle Zähnezahl im Einsatz ist.
Einzelwerkzeuge mit HW-Wechselmessern sind in der Profilübersicht nummeriert. Die Nummer entspricht der jeweiligen Werkzeugkombination.

The form-fitting tongue-and-groove joint is widely used in the production of floors, ceilings, and wall paneling. The profiles shown on the following pages represent only a small, standardised selection from the many different wood profiles available.
By default, tongue-and-groove cutters operate in counter-rotation: the go-side of the panel faces downward, the groove cutter set is on the right spindle, and the tongue cutter set is on the left spindle.
Using hydro-clamped tongue-and-groove cutters significantly improves run-out accuracy, allowing higher feed rates and enhanced cutting quality.
Tongue-and-groove cutters with TC-tipped replaceable inserts are suitable for hardwoods at low feed rates. For knotty hardwoods, we recommend TC-tipped tongue-and-groove cutters. For softwoods, we recommend HSS-tipped tools.
There are two different ways to arrange the teeth of two-part tongue-and-groove cutters:
- *tooth-to-gap: one cutter sits rotated by half a tooth pitch on top of the other cutter*
- *tooth-to-tooth: the cutting edges of the teeth are aligned in a straight line*

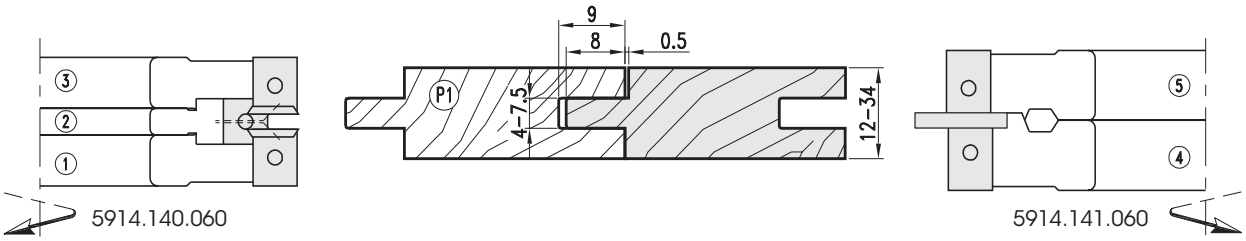
Standardly,, we supply the tooth-to-gap arrangement, as this allows all teeth to be actively engaged.
Single tools with TC-tipped replaceable knives are numbered in the profile overview. This number corresponds to the respective tool combination.

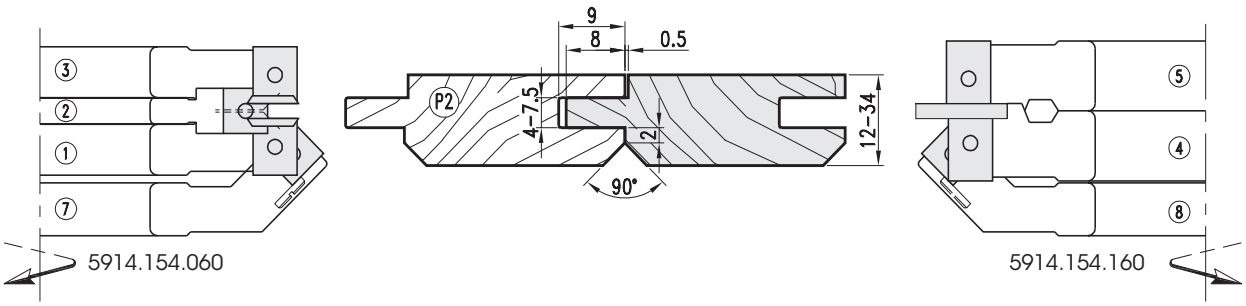
HW-Nut- und Federgarnitur – Wendemesser / Profilübersicht

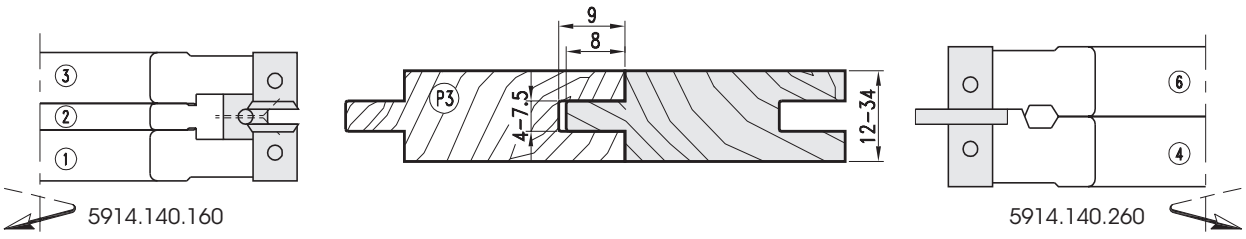
TC Groove-and-Tongue Cutter Set - Reversible Knives / Profile Overview

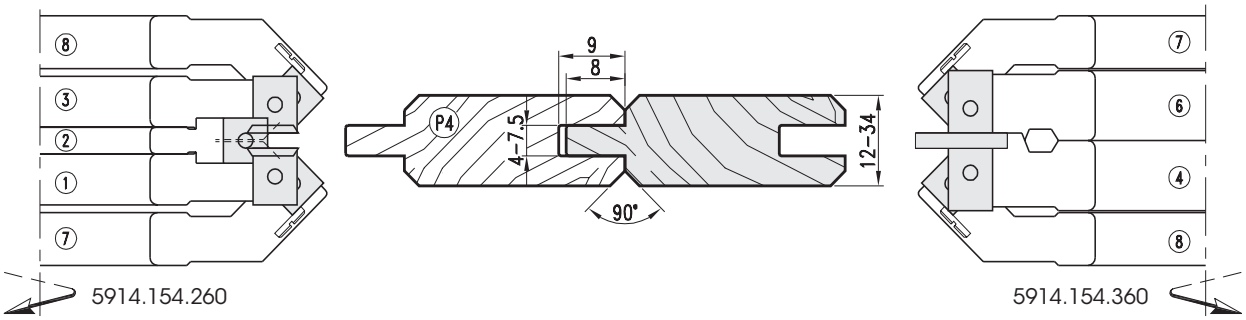
- Profilübersicht WP-Nut- und Federfräswerkzeuge
- Lieferumfang inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für das jeweilige Holzprofil sowie Holzstärke
- Kann auf Wunsch auf Spannbuchse oder Hydro-Spannbuchse verschraubt werden

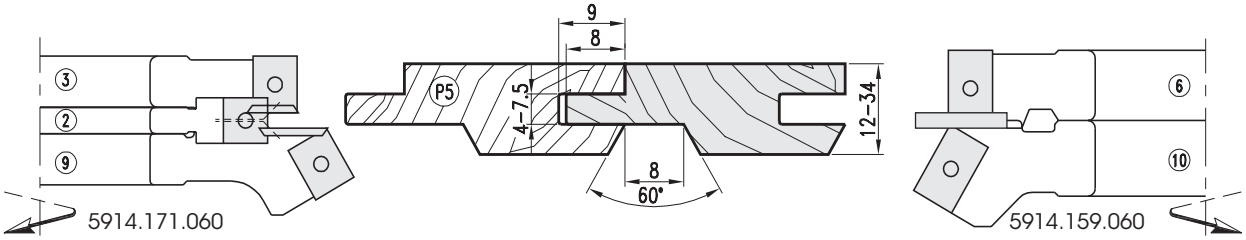
- *profile overview of groove-and-tongue cutter sets with reversible knives*
- *scope of delivery includes a spacer set, preset for respective wood profile and wood thickness*
- *can be mounted on a clamping or hydro-clamping bushing upon request*











HW-Nut- und Federgarnitur – Festbestückt
TC Groove-and-Tongue Cutter Set - Tipped



Nut- und Federfräser mit HW- oder HS-Bestückung
Standardmäßig arbeiten Nut- und Federfräser im Gegenlauf: die Gutseite der Paneele liegt unten, die Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel und die Federfräsgarnitur auf der linken Spindel.
Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlaufgenauigkeit deutlich, was höhere Vorschubgeschwindigkeiten und eine verbesserte Bearbeitungsqualität ermöglicht.
Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten die Zähne zweiteiliger Nut- und Federfräser anzuordnen. Bei der Ausführung Zahn auf Lücke sitzt ein Fräser um eine halbe Zahnteilung verdreht auf dem anderen. Bei der Ausführung Zahn auf Zahn liegen die Schneidflächen der Zähne auf einer Linie. Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, da hierbei überall die volle Zähnezahl im Einsatz ist. Die dargestellten Profile zeigen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt aus der Vielzahl möglicher Holzprofile.

HSS- or TC-tipped groove-and-tongue cutters
By default, tongue-and-groove cutters operate in counter-rotation: the go-side of the panel faces downward, the groove cutter is on the right spindle, and the tongue cutter is on the left spindle.
Using hydro-clamped tongue-and-groove cutters significantly improves run-out accuracy, allowing higher feed rates and enhanced cutting quality.
There are two different ways to arrange the teeth of two-part tongue-and-groove cutters. In the tooth-to-gap design, one cutter sits rotated by half a tooth pitch on top of the other cutter. In tooth-to-tooth design, the cutting edges of the teeth are aligned in a straight line. Standardly, we supply the tooth-to-gap arrangement, as this allows all teeth to be actively engaged. The subsequent profiles represent only a small, stanardised selection from the many different wood profiles available.



MEC

- Verstellbar mit Zwischenringen
- D18/200 auf Wunsch mit Hydro-Spannsystem oder Buchse verschraubt
- n_{max} 9000

- *adjustable with spacer rings*
- *D180/200 can be mounted with a hydro-clamping system or bushing upon request*
- *n_{max} 9000*



- Fortsetzung nächste Seite
- *continued on next page*

8914 HW-Nut- und Federgarnitur – Festbestückt / Profilübersicht

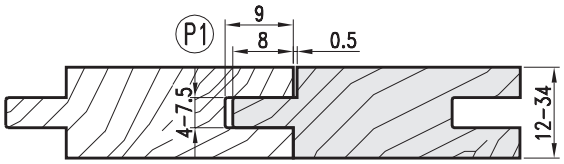
TC Groove-and-Tongue Cutter Set - Tipped / Profile Overview

- Profilübersicht festbestückte Nut- und Federfräswerkzeuge
- Lieferumfang inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für jeweiliges Holzprofil und Holzstärke
- Kann auf Wunsch auf Spannbuchse oder Hydro-Spannbuchse verschraubt werden

- *profile overview of groove-and-tongue cutter sets with reversible knives*
- *scope of delivery includes a spacer set, preset for respective wood profile and wood thickness*
- *can be mounted on a clamping or hydro-clamping bushing upon request*

MEC | MEC | HW

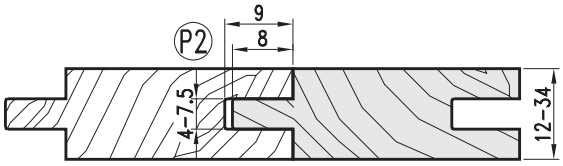
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.104
	6		8914.160.106
	4	HS	8914.160.124
	6		8914.160.126



MEC | MEC | HW

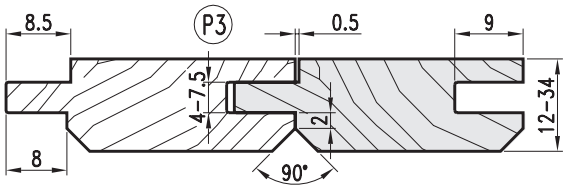
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.114
	6		8914.160.116
	4	HS	8914.160.134
	6		8914.160.136

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.204
	6		8914.160.206
	4	HS	8914.160.224
	6		8914.160.226



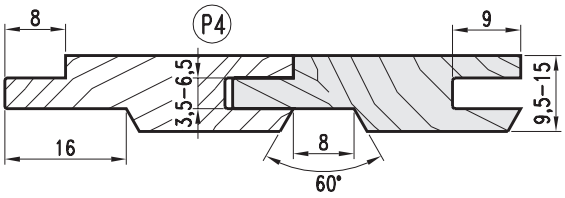
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.214
	6		8914.160.216
	4	HS	8914.160.234
	6		8914.160.236

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.304
	6		8914.160.306
	4	HS	8914.160.324
	6		8914.160.326



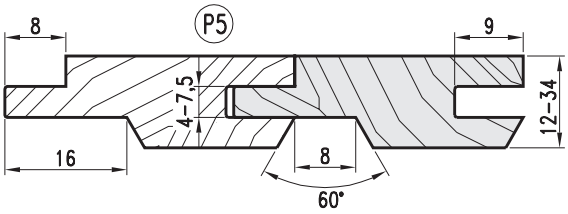
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.314
	6		8914.160.316
	4	HS	8914.160.334
	6		8914.160.336

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.404
	6		8914.160.406
	4	HS	8914.160.424
	6		8914.160.426



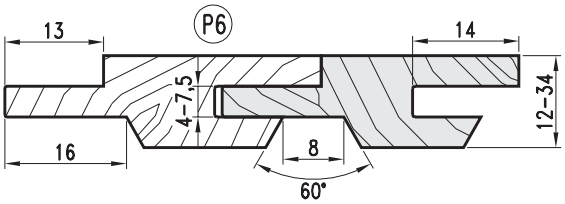
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.414
	6		8914.160.416
	4	HS	8914.160.434
	6		8914.160.436

D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.504
	6		8914.160.506
	4	HS	8914.160.524
	6		8914.160.526



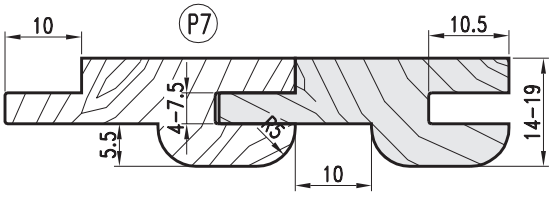
D	Z		Art.Nr.
160	4	HW	8914.160.514
	6		8914.160.516
	4	HS	8914.160.534
	6		8914.160.536

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

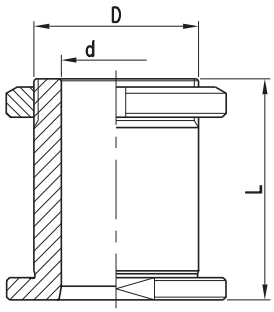
MEC

	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 - *Set screw*	2/9	M8x16	**705.542**
	1/3/4/5/6/7/8/9/10	M8x12	**705.541**
Vorschneider - *Scoring blade*		14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x7	**705.425**
Abrundmesser - *Rounding blade*		22x16x5 45°	**780.103**
Nutmesser - *Grooving blade*		25x13x4	**783.101**
Schraube - *Screw*		M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW3 (M5)	**706.103**
		SW4 (M8)	**706.104**



Spannbuchse
Clamping bushing

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**

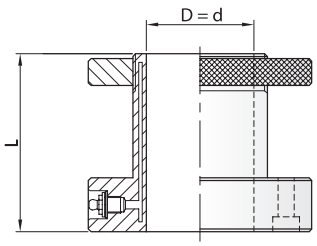


Zubehör
Accessory

		Art.Nr.
Hakenschlüssel - *Hook wrench*	80/90	**706.502**

Schraubbüchse für Nut- und Federwerkzeuge

- D180/200 auf Wunsch mit Buchse oder Hydro-Spannsystem verschraubt
- Verstellbar mit Zwischenringen
- n_{max} 9000
- *D180/200 can be mounted with bushing or hydro-clamping system*
- *adjustable via spacer rings*
- *n_{max} 9000*



Hydrogrip-Schraubbuchse für Nut- und Federwerkzeuge
hydro-grip screw bushing for groove-and-tongue tools

Notizen
Notes

ProChipper®

tooling systems

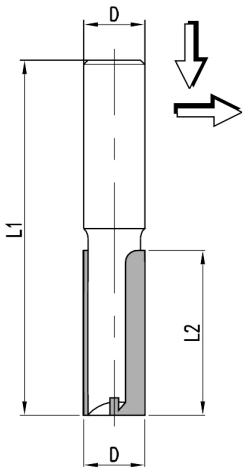


Fräswerkzeuge mit Schaft

Cutting Tools with Shank

8135 HW-Nutschaftfräser, lange Ausführung – Massiv/ Festbestückt
TC Shank-Mounted Grooving Cutter, long-reach Version - Solid/ Tipped

PG 02



HW-Nutfräser Z=2 | MAN | HW
TC groove cutter Z=2

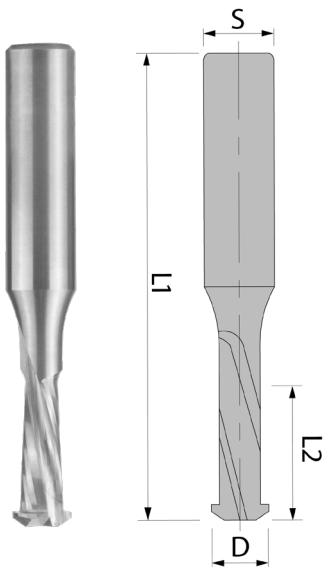
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	11	60	6	2	● 8135.003.010
4	12	60	6	2	● 8135.004.012
5	18	60	6	2	● 8135.005.018
6	25	60	6	2	● 8135.006.025
8	32	75	12	2	● 8135.008.032
9	32	75	12	2	8135.009.032
10	32	75	12	2	8135.010.032
12	38	95	12	2	8135.012.038
	51	108	12	2	8135.012.051
14	32	70	12	2	8135.014.032
15	32	70	12	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 design*

- Der geradeverzahnte HW-Nutfräser (Z=2) ist stirnseitig zum Einbohren geeignet, wobei die lange Ausführung besondern große Frästiefen ermöglicht. Werkzeuge bis zu einem Durchmesser von 8 mm sind aus Vollhartmetall gefertigt, größere Varianten sind HW-bestückt.
- *TC straight-flute groove cutter (Z=2) suitable for precise plunge cutting. The long-reach version ensures excellent stability for deep cutting depths. Made of solid carbide up to a diameter of 8 mm, above that TC-tipped.*

6115 HW-Schaftfräser „Clamex“
TC Shank Milling Cutter “Clamex“

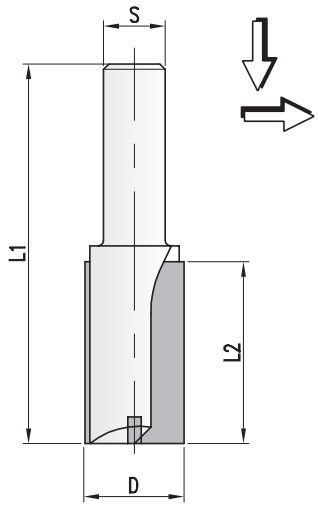
PG 02



HW-Schaftfräser | MAN | HW
TC shank milling cutter

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
9,8	18	80	12	2	● 6115.008.012

- Vollhartmetall-Ausführung
- *solid carbide design*



HW-Nutfräser, geradeverzahnt – Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen MAN HW
TC groove cutter, straight-flute - face-ground for plunge-cutting

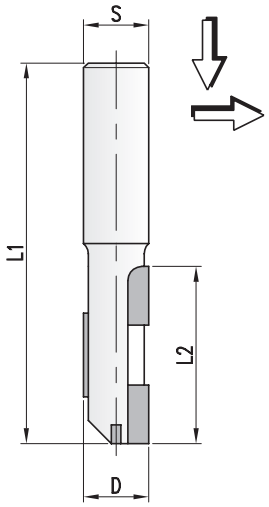
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6	14	48	6	2	**8439.006.014**
	14	55	8	2	**8439.006.114**
8	19	48	6	2	**8439.008.019**
	20	55	8	2	**8439.008.119**
	20	60	10x35	2	**8439.008.020**
10	19	48	6	2	**8439.010.019**
	19	60	8	2	**8439.010.119**
	25	70	10x35	2	**8439.010.025**
	32	90	8	2	**8439.010.032**
	40	90	12x35	2	**8439.010.040**
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 product, manufactured promptly upon order*

8735 HW-Ausschnittfräser – Festbestückt
TC Slot Cutter - Tipped

PG 02



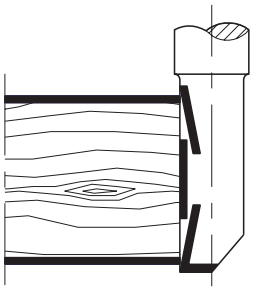
Mit Einbohrschneide
with plunge-cutting edge

HW-Ausschnittfräser Z=1+1
TC slot cutter Z=1+1

MAN HW

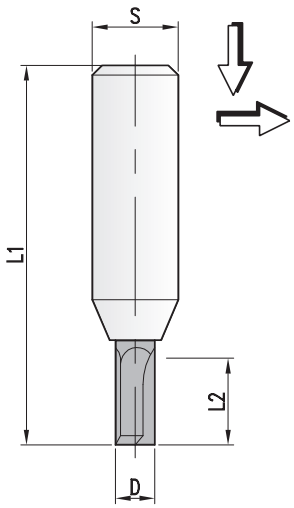
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
14	50	110	12x50	1+1	**8735.014.050**
	50	110	14x50	1+1	**8735.014.150**

- Der HW-Ausschnittfräser (Z=1+1) garantiert durch seinen wechselseitigen Achswinkel eine beidseitig ausrissfreie Bearbeitung. Die für große Frästiefen ausgelegte lange Ausführung verfügt über einen stirnseitigen Anschliff zum Einbohren sowie einen robusten, HW-bestückten Stahlträger.
- *TC slot cutter (Z=1+1) guarantees a tear-free finish on both sides due to its alternating axial angle. Designed for deep cutting, this long-reach version features a plunge-ground tip and a robust, TC-tipped steel body.*



6439 HW-Nutschaftfräser – Massiv
TC Shank-Mounted Grooving Cutter - Solid

PG 02



HW-Nutfräser mit Einbohrschneide Z=2
TC groove cutter with plunge-cutting edge Z=2

MAN HW

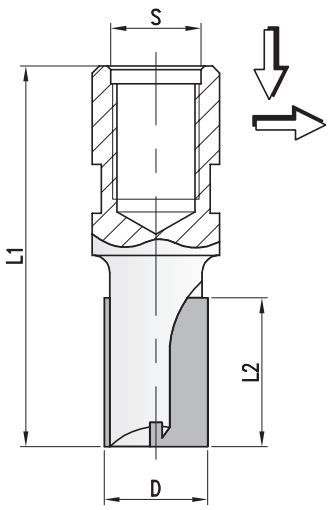
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	8	48	8	2	**6439.003.008**
	8	48	10	2	**6439.003.108**
4	11	51	8	2	**6439.004.011**
	11	51	10	2	**6439.004.111**
5	11	51	8	2	**6439.005.011**
	11	51	10	2	**6439.005.111**

- Geradeverzahnter Vollhartmetall-Nutfräser (Z=2)
- Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen
- *straight-flute solid carbide groove cutter (Z=2)*
- *face-ground for plunge cutting*

8138 HW-Nutschaftfräser mit Innengewinde – Festbestückt

TC Shank-Mounted Grooving Cutter with Internal Thread - Tipped

PG 02



HW-Nutfräser mit Innengewinde Z=2
TC groove 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**

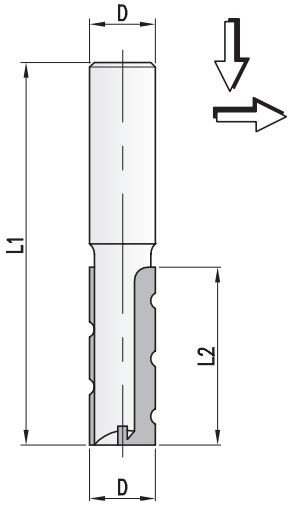
- HW-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt mit Innengewindeschaft
- Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen

- *TC groove cutter(Z=2), straight-flute, with internal-thread shank*
- *face-ground for plunge cutting*

8545 HW-Ausschnittfräser – Festbestückt

TC Slot Cutter - Tipped

PG 02



Mit Einbohrschneide
with plunge-cutting edge

HW-Ausschnittfräser Z=2
TC slot 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**

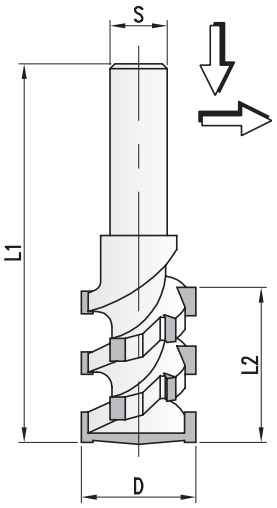
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-Ausschnittfräser mit geradeverzahnten Schneiden (Z=2), mit Spanbrechern geschliffen
- Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen
- Lange Ausführung ermöglicht große Frästiefen
- Ausführung mit HW-bestücktem Stahlträger

- *TC router cutter with straight-fluted cutting edges (Z=2) and with chipbreaker profile*
- *face-ground for plunge cutting, long-reach version enables large cutting depths*
- *features a TC-tipped steel body*

8335 HW-Vielzahn-Schruppfräser – Festbestückt
TC Multi-Flute Roughing Cutter - Tipped

PG 02



Mit Einbohrschneide
with plunge-cutting edge

HW-Schruppfräser 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**

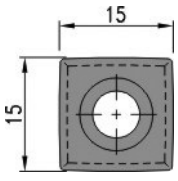
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-Vielzahnfräser mit Z=3 bis Z=6 und Spanaufteilung für hohe Zerspanleistung sowie verbesserte Späneentsorgung. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Der unterteilte Schnitt reduziert Schnittkräfte und Arbeitsgeräusche. Ausführung mit HW-bestücktem Stahlträger.
- *TC multi-flute cutter with Z=3 to Z=6 and spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal. Face-ground for plunge-cutting. Staggered-cut design reduces cutting forces and operating noise. Features a TC-tipped steel body.*

5942 HW-Spiral-Füge-Falzfräsgarnitur „SPIRAX" – Wendemesser
TC Spiral Jointing and Rebating Cutter Set "SPIRAX" - Reversible Knives

PG 02





- Verwendung balliger Wendemesser
- *use of rounded reversible knives*

HW-Spiralfräsgarnitur Spir.=4, V=2
TC spiral cutter set 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
✷ *featuring a light metal body*

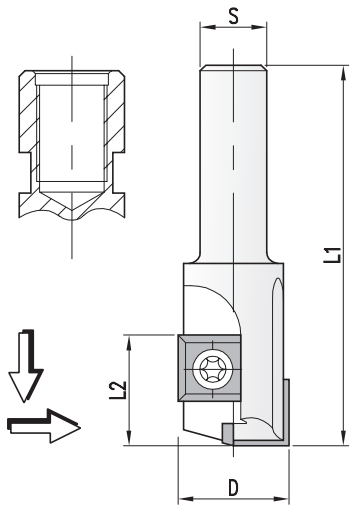
- Leichtmetallträger in gewendelter Ausführung, bestückt mit spiralig angeordneten HW-Wendemessern (Z=4) für hohe Zerspanungsleistung und optimale Späneentsorgung
- Unterteilter Schnitt reduziert Schnittkräfte und Arbeitsgeräusche
- Stirnseitig mit Vorschneidern für präzise Falzfräsungen
- Satz bestehend aus HSK-Fräsdorn und passendem Messerkopf
- *helical alloy body with TC reversible knives (Z=4) in spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal*
- *staggered-cut design significantly reduces cutting forces and operating noise*
- *mounted on front side with scoring blades to ensure high-precision rebating*
- *cutter set comprises HSK arbor and corresponding cutterhead*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x15x2,5	**754.106**
Schraube - *Screw*	M5x13	**705.320.13**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Screw*	M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

5138 HW-Nutschaftfräser – Wendemesser
TC Shank-Mounted Grooving Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Nutfräser
TC groove cutter

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 product, manufactured promptly upon order*

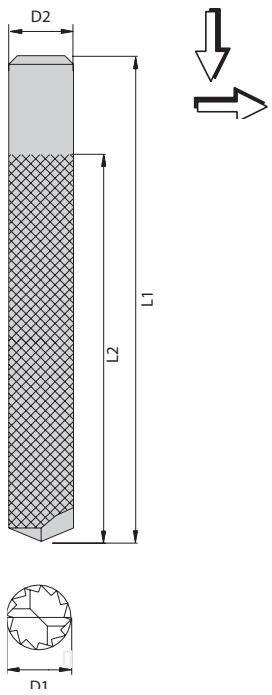
- WP-Nutfräser mit gerader Verzahnung Z=1+1, bestückt mit HW-Wendemessern Z=4
- Stirnseitiges HW-Wendemesser als Einbohrschneide
- *groove cutter with straight flutes Z=1+1, equipped with TC reversible knives Z=4*
- *featuring an end-face TC reversible knife as a plunge-cutting edge*

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 Multi-Flute Cutter “CarbonLine“ - Solid

PG 02



HW-Nutfräser Z=2
TC groove cutter Z=2

MEC | HW

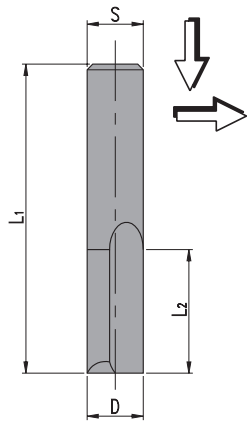
D	L2	L1	S	Art. Nr.
2	7	40	2	**6445.002.007**
3	10	40	3	**6445.003.010**
4	15	40	4	**6445.004.015**
5	16	50	5	**6445.005.016**
6	18	50	6	**6445.006.018**
8	25	63	8	**6445.008.025**
10	30	72	10	**6445.010.030**
12	32	82	12	**6445.012.032**
14	50	100	14	◊ **6445.014.050**
16	80	130	16	◊ **6445.016.080**
18	80	130	18	◊ **6445.018.080**
20	100	155	20	◊ **6445.020.100**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- VHM-Vielzahnfräser mit Pyramidenverzahnung und stirnseitigem Anschliff zum Einbohren. Diese Ausführung wurde speziell für die Zerspanung von Composite Werkstoffen (Carbonfaser CFK, AFK, GFK) sowie Schaumstoffen entwickelt. Das Werkzeug ist zusätzlich als Ausführung zum Nutenfräsen mit Einbohrschneiden verfügbar.
- *Solid carbide multi-flute cutter with pyramid-cut geometry and face grinding for plunge cutting. This version has been specifically developed for cutting composite materials (CFRP, AFRP, GFRP) and foam materials. The tool is also available as a groove-cutting version with plunge-cutting edges.*

6435 HW-Nutschaftfräser – Massiv
TC Shank-Mounted Grooving Cutter - Solid

PG 02



HW-Oberfräser Z=2
TC grooving router cutter Z=2

MAN | HW

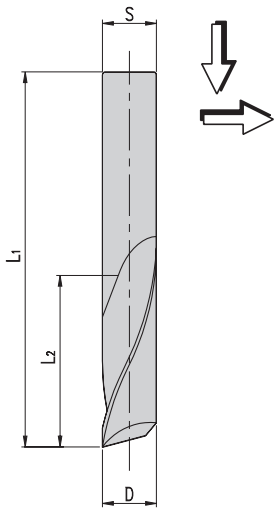
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2	7	40	6	2	**6435.002.007**
3	10	55	6	2	**6435.003.110**
	10	55	8	2	**6435.003.010**
4	12	55	8	2	**6435.004.012**
5	12	55	8	2	**6435.005.012**
6	12	55	8	2	**6435.006.012**
8	20	55	8	2	**6435.008.020**
10	20	60	10	2	**6435.010.020**
12	26	64	12	2	**6435.012.026**

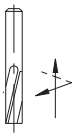
- VHM-Nutschlichtfräser mit geradeverzahnten Schneiden (Z=2), stirnseitig zum Einbohren angeschliffen
- Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen

- *solid carbide straight-flute finishing groove cutter (Z=2), face-ground for plunge cutting*
- *short-reach version provides increased stability for low-vibration cutting*

6335 HW-Nutschaftfräser – Massiv
TC Shank-Mounted Grooving Cutter - Solid

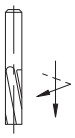
PG 02





H_p
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix



H_n
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall

negative spiral
right-hand cut/
left-hand helix

HW-Schlichtfräser Z=1
TC finishing cutter Z=1

MEC | HW

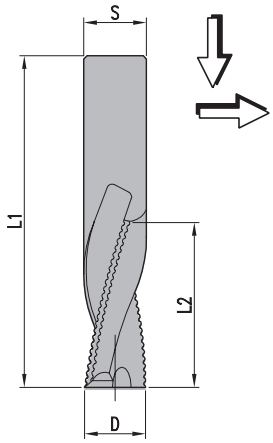
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
2	10	40	2	1L	**6335.002.010**	
3	12	40	3	1L	**6335.003.012**	
	12	50	3	1	**6335.003.112**	**6335.003.212**
4	15	40	4	1L	**6335.004.015**	
	15	50	4	1	**6335.004.115**	**6335.004.215**
5	17	50	5	1	**6335.005.017**	**6335.005.117**
	16	50	5	1L	**6335.005.016**	
6	22	60	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**	

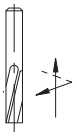
L Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung

L *lapped-finish version for perfect aluminium and plastic machining*

- VHM-Spiralschlichtfräser (Z=1), rechtsschneidend, mit positiver (H_p) oder negativer Spirale (H_n) Die positive Spirale (H_p) gewährleistet eine effiziente Spanabfuhr nach oben und die negative Spirale (H_n) eine kontrollierte Spanabfuhr nach unten

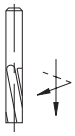
- *solid carbide spiral finishing cutter (Z=1), right-hand cutting, with positive (H_p) or negative spiral (H_n) positive spiral (H_p) for upward chip removal, negative spiral (H_n) for downward chip removal*





H_p
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix



H_n
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall

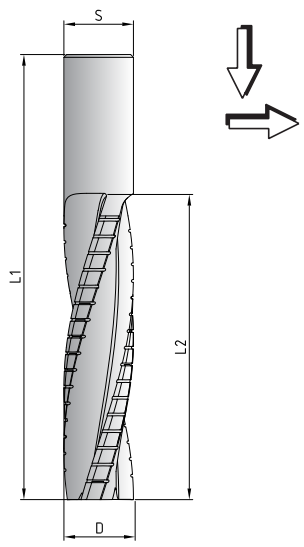
negative spiral
right-hand cut/
left-hand helix

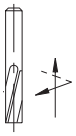
HW-Schruppfräser Z=2 bzw. Z=3
TC roughing cutter Z=2 or Z=3

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**	

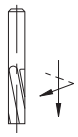
- VHM-Spiralschruppfräser Z=2 bzw. Z=3, rechtsschneidend, mit positiver (H_p) oder negativer Spirale (H_n) Die positive Spirale (H_p) gewährleistet eine effiziente Spanabfuhr nach oben und die negative Spirale (H_n) eine kontrollierte Spanabfuhr nach unten
- *solid carbide spiral roughing cutter (Z=2 or Z=3), right-hand cutting with positive (H_p) or negative spiral (H_n) positive spiral (H_p) for upward chip removal, negative spiral (H_n) for downward chip removal*





H_p
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix



H_n
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall

negative spiral
right-hand cut/
left-hand helix

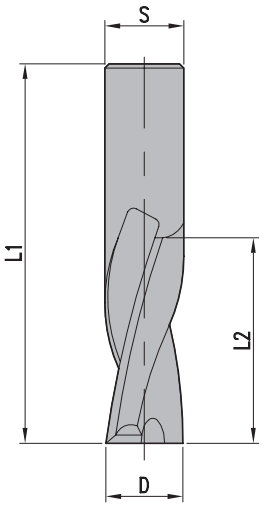
HW-Schruppschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3
TC roughing-finishing cutter Z=2 or Z=3

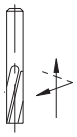
MEC HW

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**

- VHM-Spiralschruppschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3 mit positiver (H_p) oder negativer Spirale (H_n)
  Die positive Spirale (H_p) gewährleistet eine effiziente Spanabfuhr nach oben und die negative Spirale (H_n) eine kontrollierte Spanabfuhr nach unten
- Schruppschlichtfräser sind mit Spanteilerrillen geschliffen und ermöglichen dadurch deutlich höhere Vorschübe als herkömmliche Schlichtfräser. Durch die effektive Aufteilung der Späne wird die erforderliche Antriebsleistung reduziert und die Laufruhe des Werkzeugs verbessert. Dies minimiert zudem die Arbeitsgeräusche während des Fräsvorgangs.

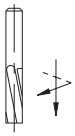
- *solid carbide spiral roughing-finishing cutter Z=2 or Z=3 with positive (H_p) or negative spiral (H_n) positive spiral (H_p) for upward chip removal, negative spiral (H_n) for downward chip removal*
- *roughing-finishing cutters are ground with chipbreaker grooves and facilitate significantly higher feed rates than conventional finishing cutters. The effective division of chips reduces the required driving power, improves the smooth running of the tool and minimises the operating noise*





H_p
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix



H_n
Negative Spirale
Rechtslauf/Linksdrall

negative spiral
right-hand cut/
left-hand helix

VHM-Spiralschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3, rechtsschneidend, mit positiver (H_p) oder negativer Spirale (H_n)
Die positive Spirale (H_p) gewährleistet eine effiziente Spanabfuhr nach oben und die negative Spirale (H_n) eine kontrollierte Spanabfuhr nach unten

solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3, right-hand cutting, with positive (H_p) or negative spiral (H_n)
positive spiral (H_p) for upward chip removal, negative spiral (H_n) for downward chip removal

L = Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung

L = lapped-finish version for perfect aluminium and plastic machining

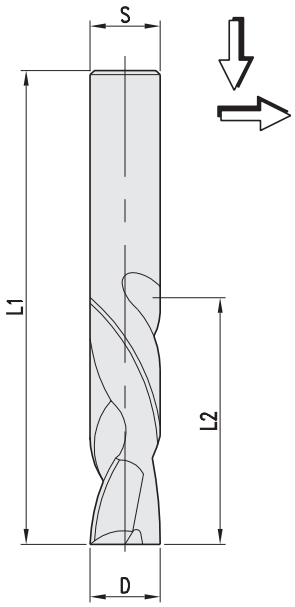
HW-Schlichtfräser Z=2 bzw. Z=3
TC finishing cutter Z=2 or Z=3

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**
	25/55	95	8	2	**6375.008.055**	
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 Alternating Axial Angle - Solid

PG 02

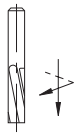


HW-Schlichtfräser Z=2+2 bzw. 3+3
TC finishing cutter Z=2+2 or 3+3

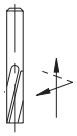
MEC HW

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 (H_p) oder negativer Spirale (H_n). Die positive Spirale (H_p) gewährleistet eine effiziente Spanabfuhr nach oben und die negative Spirale (H_n) eine kontrollierte Spanabfuhr nach unten.
- Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel garantieren dabei eine beidseitig ausrissfreie Bearbeitung.
- *solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3, right-hand cutting, with positive (H_p) or negative spiral (H_n) positive spiral (H_p) for upward chip removal, negative spiral (H_n) for downward chip removal*
- *cutting edges with alternating axial angle guarantee tear-free edges on both sides*



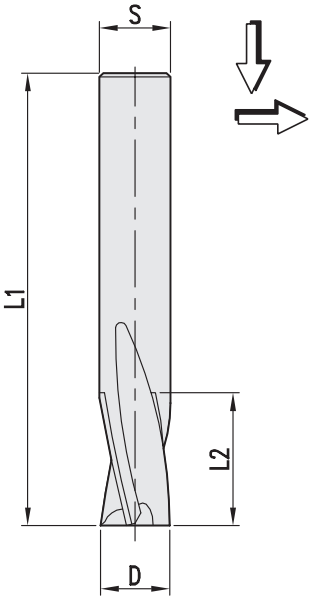
H_n
oberer Schneidenteil
upper cutting part



H_p
unterer Schneidenteil
lower cutting part

6385 HW-Schlichtfräser für Beschläge – Massiv
TC Finishing Cutter For Hardware - Solid

PG 02

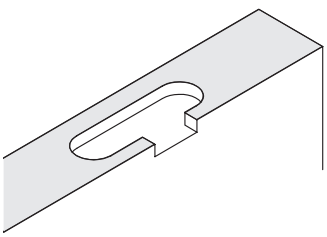


HW-Schlichtfräser Z=2 bzw. Z=3
TC finishing cutter Z=2 or Z=3

MAN HW

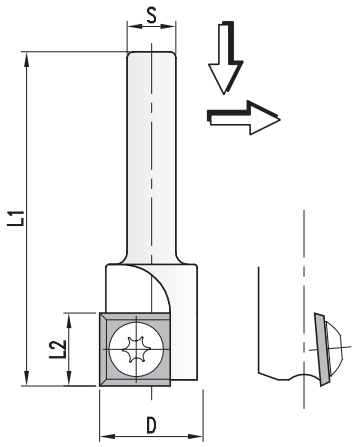
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	10	64	10x40	2	**6385.010.110**	**6385.010.010**
12	10	64	12x40	2	**6385.012.110**	**6385.012.010**
	10	64	12x40	3	**6385.012.310**	**6385.012.210**

- VHM-Spiralschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3, rechtsschneidend, mit positiver Spirale (H_p)
  Die positive Spirale (H_p) ermöglicht ein ausissfreies Ausfräsen von Beschlagtaschen
- *solid carbide spiral finishing cutter Z=2 or Z=3, right-hand cutting, with positive spiral (H_p) positive spiral (H_p) ensures tear-free cutting edges on hardware pockets*



5639 HW-Schlichtfräser für Beschläge – Wendemesser
TC Finishing Cutter For Hardware - Reversible Knives

PG 02



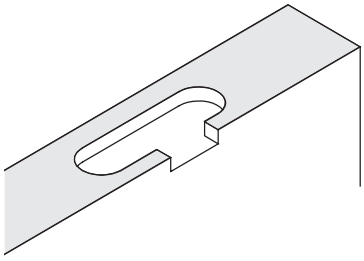
HW-Schlichtfräser Z=2 MAN HW
TC finishing cutter Z=2

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 dient als Einbohrschneide
- *groove cutter Z=2 with axial angle and TC reversible knives (Z=4), suitable for hardware pockets*
- *front-end TC reversible knife serves as plunge-cutting edge*

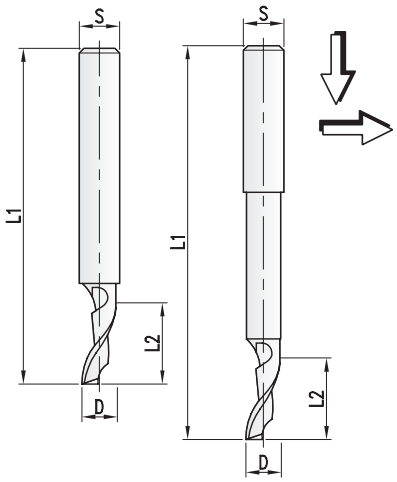
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	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
HSS Drainage Slot Cutter - Solid

PG 02



HS-Schlichtoberfräser Z=1 MAN HS
HSS finishing router cutter Z=1

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	12	60	8		**3335.003.012**
5	12	60	8	1	**3335.005.012**
6	14	60	8	1	**3335.006.014**
8	16	80	8	1	**3335.008.016**
10	14	80	8	1	**3335.010.014**

- HS-Wasserschlitzfräser mit einer Schneide (Z=1) aus Hochleistungsschnellstahl, rechtsschneidend, mit positiver Spirale
- Geeignet für den Einsatz auf Kopier- oder Wasserschlitzfräsmaschinen sowie zum Fräsen und Bohren von Profilen aus Kunststoffen (PVC), Aluminium, und NE-Metallen
- *HSS drainage slot cutter with a single flute (Z=1), right-hand cutting, with positive spiral*
- *suitable for use on copy routers or drainage slot cutting machines, and for cutting and boring profiles made from plastics (PVC), aluminium, and NF metals*

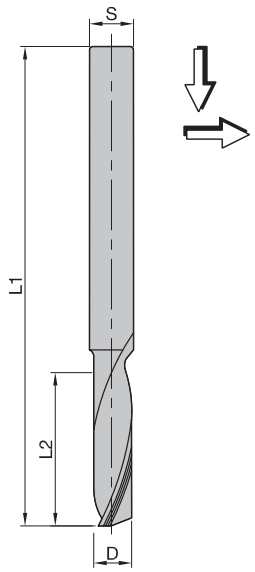
HS-Schlichtoberfräser Z=1 MAN HS
HSS finishing router cutter Z=1

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 von Entwässerungsnuten in Alu/KU-Fensterprofilen geeignet
- *suitable for production of drainage slots in aluminium and plastic window profiles*

6395 HW-Wasserschlitzfräser – Massiv
TC Drainage Slot Cutter - Solid

PG 02

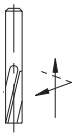


HS-Schlichtoberfräser Z=1 MAN HW
HSS finishing router cutter Z=1

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 mit einer Schneide (Z=1) aus Vollhartmetall, rechtsschneidend, mit positiver Spirale
- Zum Einsatz auf Kopier- oder Wasserschlitzfräsmaschinen sowie zum Fräsen und Bohren von Profilen aus Kunststoffen (PVC), Aluminium, und NE-Metallen
- *TC drainage slot cutter with a single flute (Z=1), right-hand cutting, with positive spiral*
- *suitable for use on copy routers or drainage slot cutting machines, and for cutting and boring profiles made from plastics (PVC), aluminium, and NF metals*

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**



H_p
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

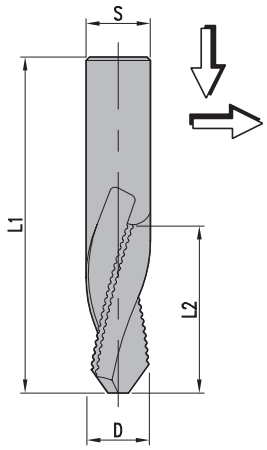
positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix

L Ausführung mit Läppschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung
L *lapped-finish version for perfect aluminium and plastic machining*

- Zur Herstellung von Entwässerungsnuten in Alu/KU-Fensterprofilen geeignet
- *suitable for production of drainage slots in aluminium and plastic window profiles*

6595 HW-Drücker-, Schlüssel-, und Spionlochfräser – Massiv
TC Handle, Keyhole, and Spyhole Cutter - Solid

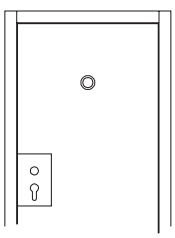
PG 02

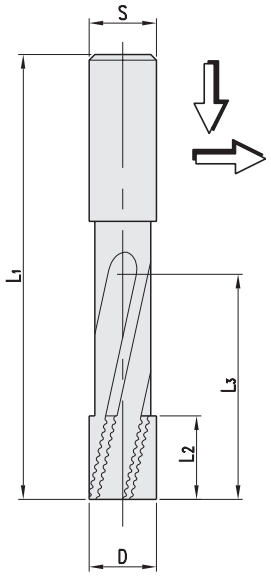


HW-Schlüssellochfräser Z=3 MEC HW
TC keyhole cutter Z=3

D	L2	L1	S	Z	H_p	Art. Nr.
12	15/75	120	12	3	H_p	**6595.012.075**
14	62	130	14	3	H_p	**6595.014.062**
16	62	130	16	3	H_p	**6595.016.062**
	73	140	16	3	H_p	**6595.016.073**
	50/105	170	16	3	H_p	**6595.016.105**

- VHM-Spiralschruppfräser Z=3, rechtsschneidend, mit positiver Spirale (H_p)
- Positive Spirale (H_p) für Spanabfuhr nach oben
- *solid carbide roughing cutter Z=3, right-hand cutting, with positive spiral (H_p)*
- *positive spiral (H_p) for upward chip removal*





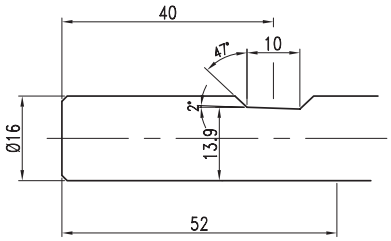
HW-Schlosskastenfräser Z=3
TC lock case cutter Z=3

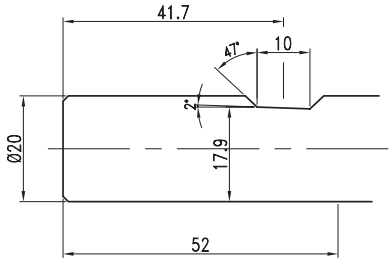
MEC HW

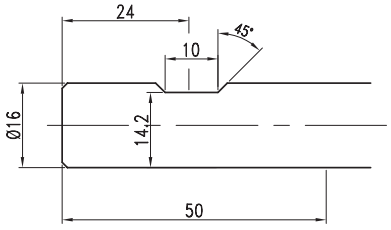
D	L3	L2	L1	S	Z	H_P	Art. Nr.
14	95	45	150	14	3	H_P	**6585.014.095**
	95	30	155	14	3	H_P	**6585.014.195**
16	95	45	150	16	3	H_P	**6585.016.095**
	115	30	175	16	3	H_P	**6585.016.115**
	95	50	150	16	3	H_P	**6585.016.195**
18	95	45	150	18	3	H_P	**6585.018.095**
	115	30	175	18	3	H_P	**6585.018.115**
	95	50	150	18	3	H_P	**6585.018.195**
20	95	45	150	20	3	H_P	**6585.020.195**

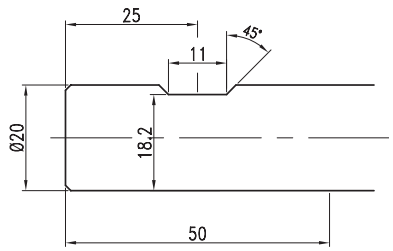
- VHM-Spiralschlosskastenfräser Z=3, rechtsschneidend, mit positiver Spirale (H_P)
- Positive Spirale (H_P) für Spanabfuhr nach oben. Gesamte Frästiefe wird durch mehrere Zustellungen erreicht.
- Auf Wunsch mit Ultra-Beschichtung für eine verlängerte Standzeit

- *solid carbide lock case cutter Z=3, right-hand cutting, with positive spiral H_P*
- *positive spiral (H_P) for upward chip removal, total cutting depth is achieved through multiple passes*
- *available with ultra-coating on request for extended tool life*

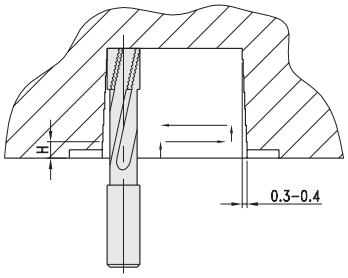








H = 4 - 15 mm
je nach Holzart
depending on wood type

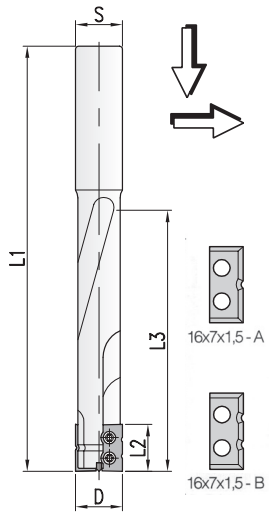


- Bei Verwendung in Aggregaten mit Klemmschrauben werden die Schlosskastenfräser mit Schaft-Spannfläche geliefert.
- Bitte geben Sie den Maschinentyp bzw. das Aggregat an.

- *for use in aggregates with clamping screws, the lock case cutters are supplied with shank clamping flat*
- *please specify machine type or aggregate used*

4435 HW-Schlosskastenfräser – Wechselmesser
TC Lock Case Cutter - Replaceable Knives

PG 02



HW-Schlosskastenfräser Z=2
TC lock case cutter Z=2

MEC HW

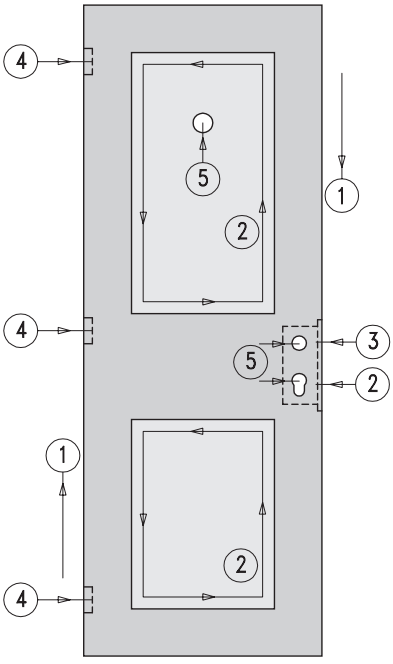
D	L2	L3	L1	S	Z	Art. Nr.
16	16	105	150	16	2	**4435.016.016**
	16	95	170	16	2	**4435.016.116**
	16	105	170	16	2	**4435.016.216**
	16	105	170	20	2	**4435.016.020**
18	16	105	170	20	2	**4435.018.020**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser A - *Replacement knife A*	16x17x1,5	**757.551**
Wechselmessesr B - *Replacement knife B*	16x17x1,5	**757.552**
Schraube - *Screw*	M3x4	**705.356.04**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T9	**706.301**

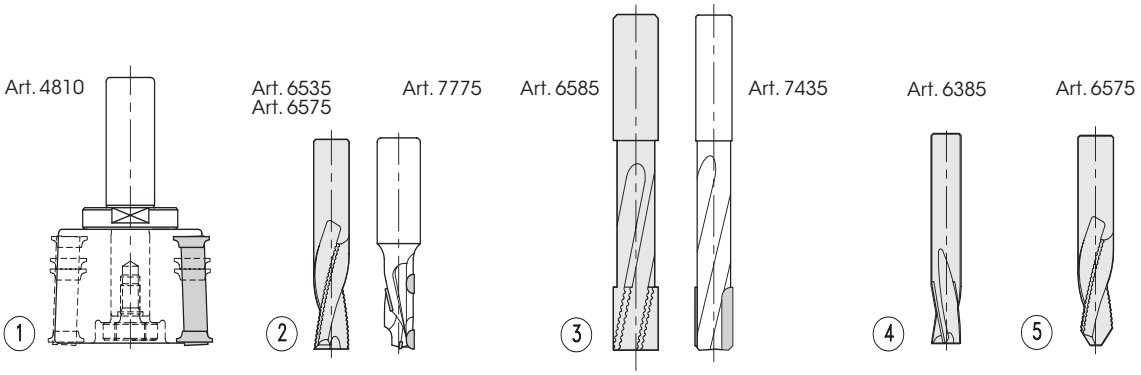
4235 Werkzeuge für Türenfertigung auf CNC-Bearbeitungszentren
Tools for Door Production on CNC Machining Centres

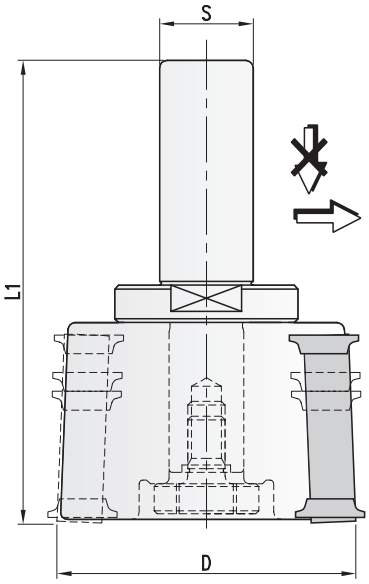
PG 02



HW-Schlosskastenfräser
TC lock case cutter

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 and jointing cutter Z=2

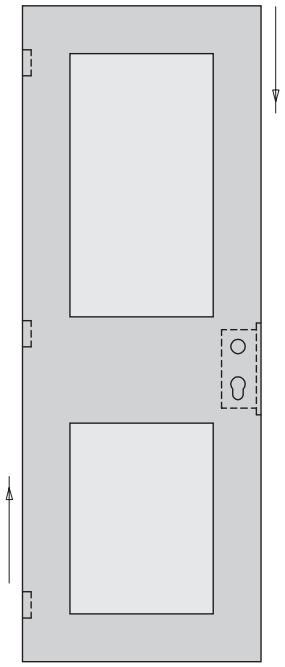
MEC HW

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**

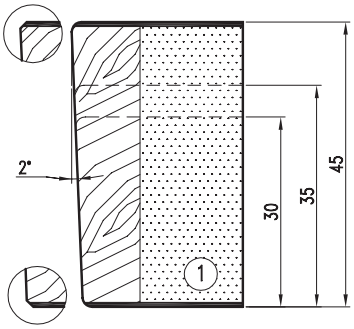
- Standardmäßige Auslieferung mit Abrundmesser R = 1,5
- Geeignet zum Fügen und zum gleichzeitigen Abrunden oder Anfasen der 2°-schrägen Fügeflächen
- Kantenrunder bzw. Fasemesser verstellbar für Holzstärken von 30-45 mm
- *standrard delivery with rounding blade R = 1.5*
- *suitable for jointing and simultaneous rounding or chamfering of 2° tapered jointing areas*
- *edge rounding or chamfering blades adjustable for wood thicknesses from 30-45 mm*

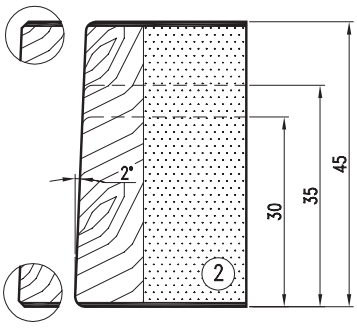
Ersatzteile
Spare parts

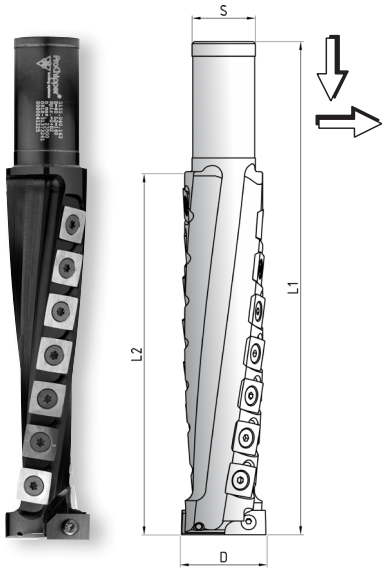
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	50x12x1,5	**750.106**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.002.48**
Gewindestift - *Set screw*	M8x12	**705.541**
Abrundmesser - *Rounding blade*	R1,5	**780.205**
Fasemesser - *Chamfering blade*	45°	**780.103**
Schraube - *Screw*	M5x13,5	**705.318**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5 (M5)	**706.102**
	SW4 (M8)	**706.104**



- Füge-Wendemesser sind um 2° geschwenkt, Abrundmesser sind stufenlos verstellbar
- *jointing reversible knives are tilted by 2°, rounding blades are infinitely variable*







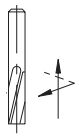
HW-Spiralfräser Z=2R/R
TC spiral cutter Z=2R/R

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 optimierte Spanaufteilung
- Glatte Oberflächen dank bombierter Schneidkanten
- Verschleißarmer Tragkörper aus Stahl

- *spiral drilling shank cutter with 4-way TC reversible blades*
- *low-noise operation, reduced power consumption and smooth running through optimised chip division*
- *smooth surface finishes thanks to crowned cutting edges*
- *hardwearing steel tool body*

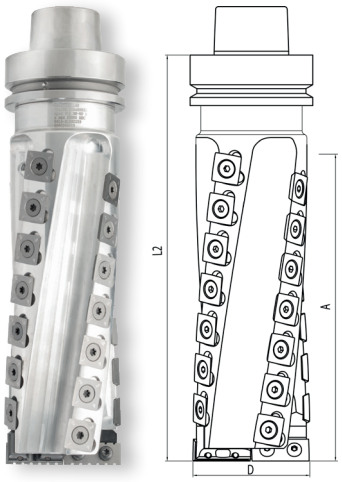


H_P
Positive Spirale
Rechtslauf/Rechtsdrall

positive spiral
right-hand cut/
right-hand helix

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

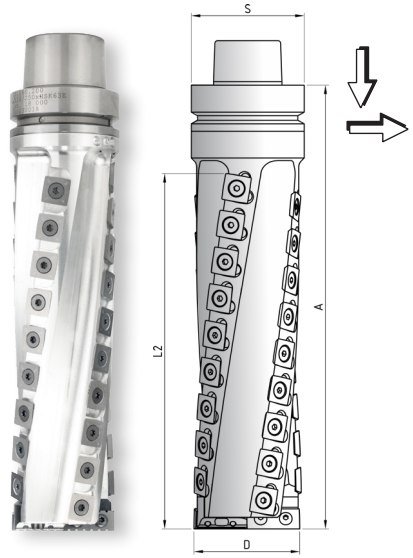
		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	Ø30	10,5x10,5x1,5	**S750.1241**
		10,5x10,5x1,5	**750.207**
	Ø40	15x15x2,5	**754.306**
	Ø50	15x15x2,5	**754.106**
Bohrschneide - *Plunge tip*	Ø40	20,2x12x1,5	**S750.2609**
		15x12x1,5	**S750.2574**
	Ø50	25,4x12x1,5	**S750.2761**
		25,4x12x1,5	**S750.2762**
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
TC spiral cutter

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**



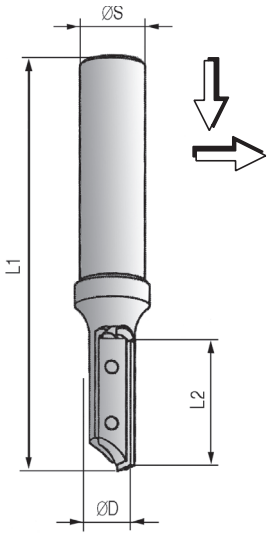
✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *featuring a light metal body*

- Spiralbohrhobelgarnitur mit 4-fach HW-Wendemessern und Stahl-Bohrkopf
- Geräuscharm, geringe Leistungsaufnahme und leichter Lauf durch optimierte Spanaufteilung
- Glatte Oberflächen dank bombierter Schneidkanten
- Leichtmetall-Tragkörper mit unlösbar verbundener HSK-Schnittstelle

- *spiral router cutter set with 4-way TC reversible blades*
- *low-noise operation, reduced power consumption and smooth running through optimised chip division*
- *smooth surface finishes thanks to crowned cutting edges*
- *light metal tool body with permanently connected HSK interface*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	Ø60 - Ø80	15x15x2,5	**754.106**
Bohrschneide - *Plunge tip*	Ø60	29,6x12x1,5	**S750.2595**
		29,5x12x1,5	**753.207**
	Ø80	40,6x12x1,5	**S750.2620**
		39,5x12x1,5	**753.271**
Bohrkopf - *Drill head*	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 MAN HW
TC groove cutter Z=1

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 metal tool body*

- Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität
- Geeignet für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser
- HW-Wendemesser mit Spannbacken geklemmt
- Ausführung zum fliegenden Einbohren

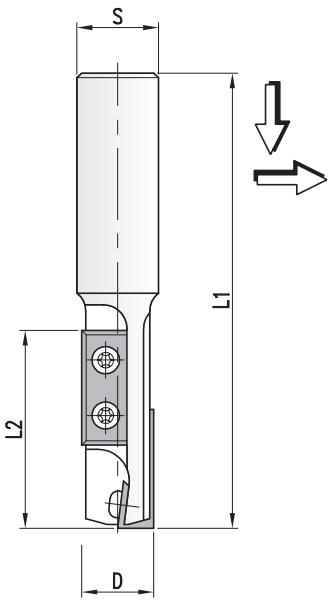
- *router cutter for sizing and grooving to finish quality*
- *suitable for grooving with constant tool diameter*
- *TC reversible knives secured with clamping jaw*
- *designed for ramp plunging*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

			Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible 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	**705.282.25**
	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 Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



Mit Einbohrschneide
with plunge-cutting edge

HW-Nutfräser Z=1+1
TC groove 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**

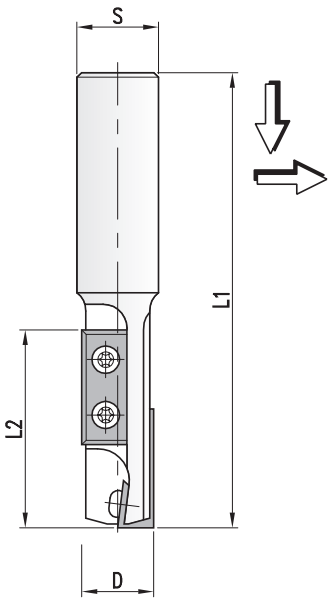
- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Schneiden sind achsparallel angeordnet, die Nutzlänge auf versetzte Messer verteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen erfolgt über HW-Wendemesser mit Einbohrschneide.
- *Router cutter with reversible knives for constant-diameter grooving. Axially parallel cutting edges with working length distributed across staggered knives. Edge transitions may leave slight witness marks on workpiece. Ramp plunging is performed via TC reversible knife with plunge-cutting edge.*

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 - *Torx wrench*		T15	**706.302**

5165 HW-Nutfräser – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Nutfräser Z=1+1
TC groove 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**

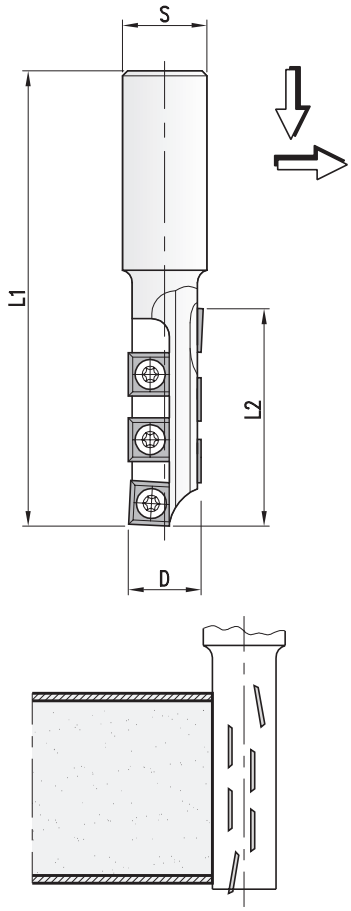
- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Schneiden sind achsparallel angeordnet, die Nutzlänge auf versetzte Messer verteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen erfolgt über HW-Wendemesser mit Einbohrschneide.
- *Router cutter with reversible knives for constant-diameter grooving. Axially parallel cutting edges with working length distributed across staggered knives. Edge transitions may leave slight witness marks on workpiece. Ramp plunging is performed via TC reversible knife with plunge-cutting edge.*

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 - *Torx wrench*	T15	**706.302**

5645 HW-Nutfräser – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Nutfräser Z=1+1
TC groove 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. Die Außenschneiden sind mit wechselseitigem Achswinkel angeordnet, wodurch beidseitig ausrissfreie Schnittkanten entstehen. Die Nutzlänge ist auf versetzte Messer aufgeteilt, sodass sich Schneidenübergänge am Werkstück abzeichnen können. Das fliegende Eintauchen erfolgt über HW-Wendemesser mit Einbohrschneide.
- *Router cutter with reversible knives for sizing and grooving. The peripheral edges are arranged with alternating shear angles to produce tear-free edges on both sides. The working length is distributed across staggered knives, which may leave witness marks on workpiece. Rramp plunging is performed via TC reversible knives with plunge-cutting edge.*

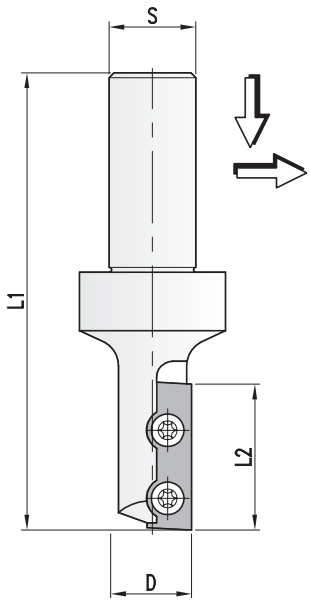
Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	12x12x1,5	**754.102**
	12x12x1,5*	**752.100**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

* Für MDF und besonders abrasive Werkstoffe
* *For MDF and highly abrasive materials*

5175 HW-Nutfräser – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Nutfräser Z=1
TC groove 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**

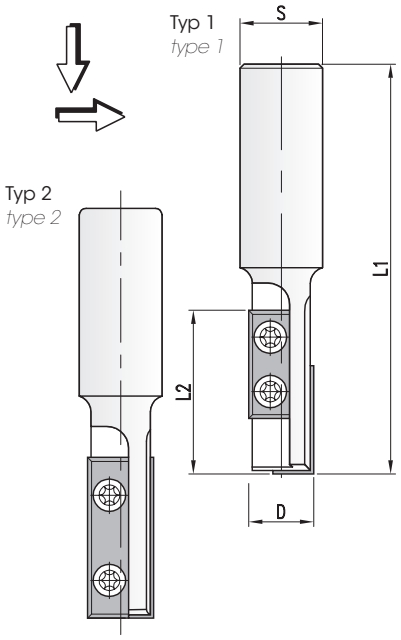
- WP-Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität
- Ausführung zum fliegenden Einbohren
- Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt
- *router cutter with reversible knives for sizing and grooving to finish qualitiy*
- *suitable for ramp plunging*
- *knife setup designed for step-free cutting*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	Ø16	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 - *Torx wrench*		T15	**706.302**

5185 HW-Nutfräser – Wendemesser
TC Groove Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Nutfräser Z=1+1
TC groove 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 two cutting edges*						
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

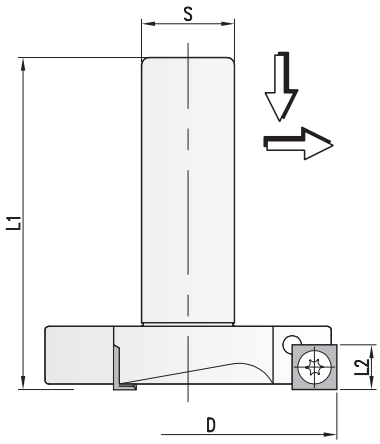
- *router cutter with reversible knives for sizing and grooving to finish quality*
- *designed for ramp plunging*
- *type 2 knife setup designed for step-free cutting at increased feed rates*

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 Face Miling Cutter - Reversible Knives

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 zur Bearbeitung von Flächen und Schonplatten sowie zum Fräsen großer Fälze. Geeignet für Wendemesser mit vier Schneidkanten.

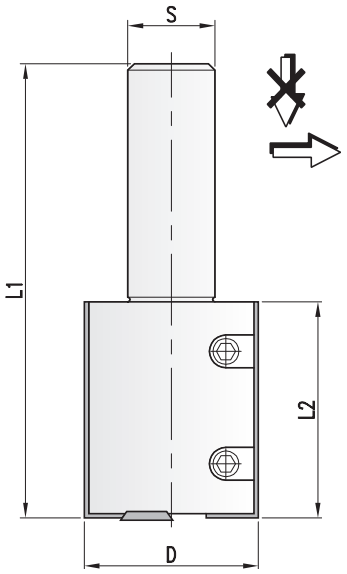
- *face milling cutter for planing large-surface workpieces and protective panels, and for cutting large rebates, suitable for reversible knives with four cutting edges*

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 Rebating Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Falzfräser Z=2 V=2
TC 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**

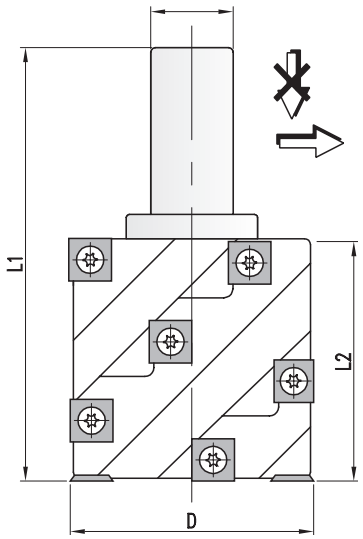
- WP-Füge-Falzmesserkopf zum Fügen und Falzen bei konstantem Werkzeugdurchmesser
- Spannkeilgeklemmte HW-Wendemesser mit achsparallelen Schneiden ermöglichen absatzfreie Flächen, während stirnseitige Vorschneider für präzise Falzfräsungen sorgen
- *cutterhead with reversible knives for jointing and rebating with constant tool diameter*
- *featuring wedge-clamped TC reversible knives with axis-parallel cutting edges for step-free surfaces and front-end scoring blades for precise 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 - *Set screw*	M6x10	**705.352**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping Screw*	M5x7	**705.425**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3	**706.103**

5240 HW-Spiral-Füge-Falzfräser „Spirax“ – Wendemesser
TC Spiral Jointing and Rebating Cutter “Spirax“ - Reversible Knives

PG 02



HW-Spiralfräser
TC spiral cutter

MAN HW

D	L2	S	Spir.	V		Art. Nr.
80	80	20	2	4	✷	**5240.080.080**
	80	25	2	4	✷	**5240.080.180**
	80	HSK63F	2	2	✷	**5240.080.280**
	130	20	4	2	✷	**5240.080.130**
	130	25	4	2	✷	**5240.080.230**

✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *featuring a light metal body*

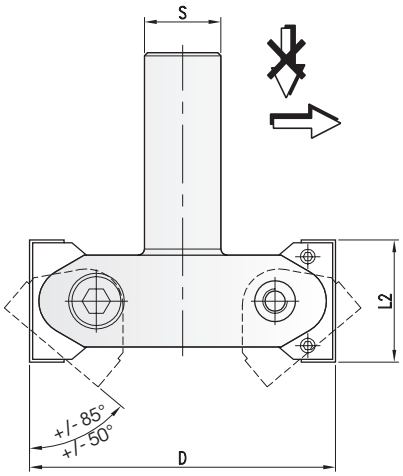
- Leichtmetall-Füge-Falzmesserkopf in gewendelter Ausführung ist mit vier HW-Wendemessern (Z=4) in spiraliger Anordnung bestückt, was sowohl hohe Zerspanungsleistung als auch optimierte Späneentsorgung garantiert. Der unterteilte Schnitt reduziert dabei effektiv die Schnittkräfte sowie das Arbeitsgeräusch, während stirnseitige Vorschneider für präzise Falzfräsungen sorgen.
- *Light alloy jointing and rebating cutterhead features a helical design equipped with four TC reversible knives in spiral arrangement, guaranteeing both high cutting performance and optimised chip removal. The staggered cut effectively reduces cutting forces and operational noise, and front-end scoring blades ensure precise rebating.*

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	15x15x2,5	**754.106**
Schraube - *Screw*	M5x14	**705.320.13**
Vorschneider - *Scoring blade*	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*	M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

5205 HW-Schwenkmesserkopf – Wendemesser
TC Swivel Cutterhead - Reversible Knives

PG 02

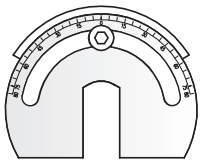


HW-Schwenkmesserkopf Z=2
TC swivel cutterhead Z=2

MAN HW

D	D_{max}	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 ermöglichen absatzfreie Flächen, während stirnseitige Vorschneidern für präzise Falzfräsungen sorgen.
- *cutterhead with reversible knives for jointing and rebating with constant tool diameter*
- *featuring wedge-clamped TC reversible knives with axis-parallel cutting edges for step-free surfaces and front-end scoring blades for precise rebating*



Art.726.102 - Einstelllehre
Skala mit 1°-Markierung

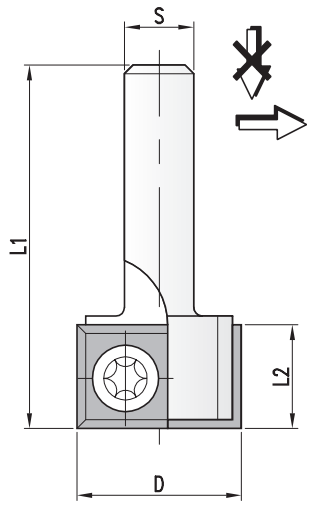
Art. 726.102 - setting gauge scale in 1° increment

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	40x12x1,5	**750.105**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.761**
Gewindestift - *Set screw*	M6x10	**705.532**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW3	**706.103**

5139 HW-Bündigfräser – Wendemesser
TC Flush Trim Router Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Bündigfräser Z=2
TC flush trim router 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**

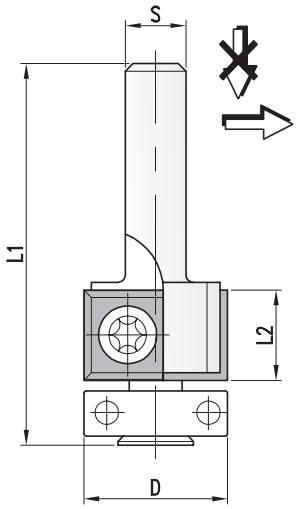
- WP-Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen mittels Wendemesser mit 4 Schneidkanten
- *flush trim router cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers, utilising reversible knives with four cutting edges*

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 Flush Trim Cutter with Ball Bearing Guide - Reversible Knives

PG 02



HW-Bündigfräser Z=2
TC flush trim 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**

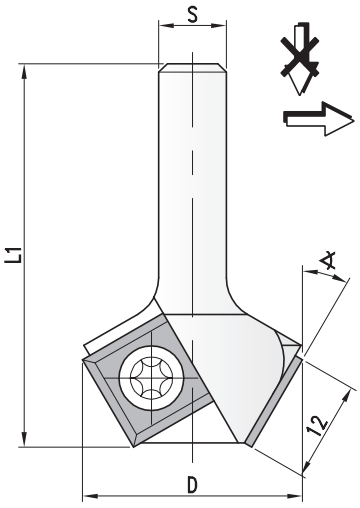
- WP-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück mittels Wendemesser mit 4 Schneidkanten
- *flush trim cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece, using reversible knives with four cutting edges*

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 Flush Trim and Chamfer Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Bündigfräser Z=2
TC flush trim 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**

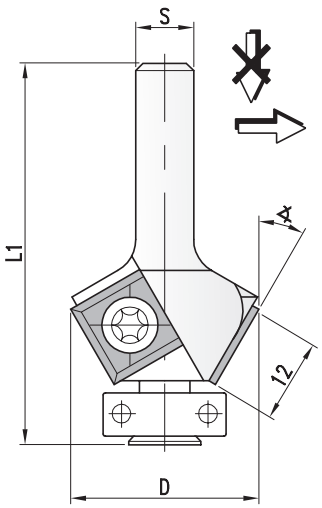
- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen mittels Wendemesser mit 4 Schneidkanten
- *flush trim and chamfer cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers, utilising reversible knives with four cutting edges*

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 Flush Trim and Chamfer Cutter with Ball Bearing Guide - Reversible Knives

PG 02



HW-Bündig-Fasefräser Z=2 | MAN | HW
TC flush trim and chamfer cutter Z=2

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**

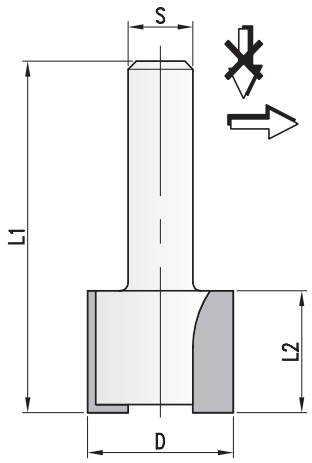
- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen mittels Wendemesser mit 4 Schneidkanten
- *flush trim and chamfer cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers, using reversible knives with four cutting edges*

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 Flush Trim Router Cutter - Tipped

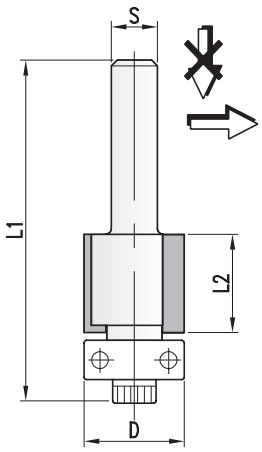
PG 02



HW-Bündig-Fasefräser Z=2 | MAN | HW
TC flush trim and chamfer cutter Z=2

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
18	19	45	6	2	**8409.018.019**
	19	45	8	2	**8409.018.119**

- HW-bestückter Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen
- *TC-tipped flush trim cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers*



- Bündigfräser mit Kugellager-Anlauf zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- Festbestückte Ausführung
- *flush trim router cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*
- *tipped version*

Bündigfräser
Flush trim router cutter

MAN **HW**

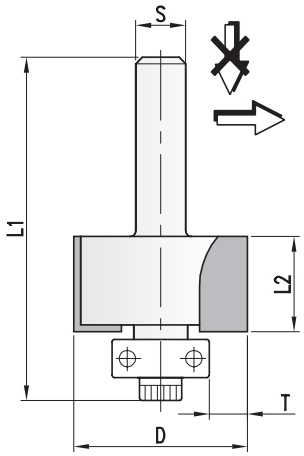
D	L2	L1	S	Z		Pos. Lager	Art. Nr.
6,35	25,4	63,5	6	2	VHM	unten	**6206.006.126**
	25,4	76,2	6	2	VHM	doppelt unten	**6206.006.026**
9,5	12,7	55,5	6	2	HW	unten	**8106.009.013**
	12,7	55,5	8	2	HW	unten	**8106.009.113**
	25,4	68,2	6	2	HW	unten	**8106.009.025**
	25,4	68,2	8	2	HW	unten	**8106.009.125**
12,7	11	58,1	6	2	DP	unten	**7106.013.011**
	11	58,1	8	2	DP	unten	**7106.013.111**
	12,7	56	6	2	HW	unten	**8106.013.013**
	12,7	56	8	2	HW	unten	**8106.013.113**
	12,7	57,8	6	2 neg.	HW	unten	**8106.013.213**
	12,7	57,8	8	2 neg.	HW	unten	**8106.013.313**
	12,7	70,6	12	2 neg.	HW	unten	**8106.013.413**
	25,4	67	6	2	HW	unten	**8106.013.025**
	25,4	67	8	2	HW	oben+unten	**8106.013.125**
	25,4	70,7	6	2 neg.	HW	unten	**8106.013.126**
	25,4	70,7	8	2 neg.	HW	unten	**8106.013.225**
	25,4	71	8	3	HW	unten	**8106.013.325**
	25,4	86,6	12	2 neg.	HW	unten	**8106.013.425**
	38,1	94	12	2	HW	unten	**8106.038.013**
	42	114	12	2+2neg.	VHM	doppelt unten	**6206.127.042**
	50,8	104	12	2	HW	unten	**8106.013.050**
	50,8	114	12	2	VHM	doppelt unten	**6206.127.051**
	50,8	114	12	2 neg.	VHM	doppelt unten	**6206.127.151**
19	16	57,1	6	2 neg.	HW	unten	**8106.019.016**
	16	57,1	8	2 neg.	HW	unten	**8106.019.116**
	25,4	73,9	6	2 neg.	HW	unten	**8106.019.025**
	25,4	73,9	8	2 neg.	HW	unten	**8106.254.019**
	25,4	86,5	12	2 neg.	HW	unten	**8106.019.125**
	25,4	86,5	12	2	HW	oben+unten	**8106.019.225**
	38,1	92,9	12	2 neg.	HW	unten	**8106.019.038**
	50,8	109,5	12	2 neg.	HW	unten	**8106.019.050**
	50,8	109,5	12	2	HW	oben+unten	**8106.019.051**
19,05	70	118,5	12	2 neg.	HW	unten	**8106.019.070**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	12,7x5x4,7	**701.053**
	6,35x2,8x3,17	**701.050**
	9,5x4,8x3,2	**701.056**
	19x6x6	**701.054**
	19x6,35x7	**701.046**
	12,7x6,35x4,8	**701.042**
	19x12,7x4	**701.041**
Seeger-Sprengring - *Seeger snap ring*	D=2,3	**34.023.000**
	D=6	**34.024.000**
Unterlegscheibe - *Washer*	Ø9,5	**34.095.000.**
	Ø12,7	**34.127.000**
Schraube - *Screw*	1/8W	**705.501**
	M4x4x6 D=8	**34.008.000**
Distanzring - *Spacer ring*	3,25x9x1,6	**34.009.000**
Anschlagring - *Stop ring*	B=3,17	**34.003.000**
	B=12	**34.012.000**
Schlüssel - *Wrench*	3/32"	**796.161**

8176 HW-Falzfräser mit Anlauflager – Festbestückt
TC Rebating Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Bündigfräser Z=2
TC flush trim cutter Z=2

MAN HW

D	L2	L1	T_{max}	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**

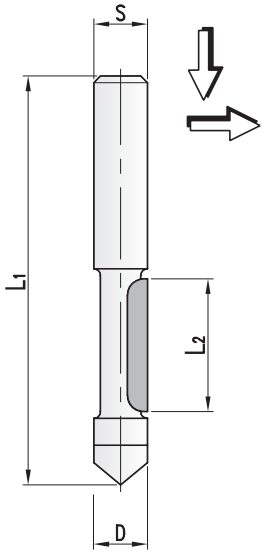
- HW-bestückter Falzfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück, ausgelegt für eine konstante Falztiefe von 9,5 mm
- *TC-tipped rebating cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece, designed for a consistent rebate depth of 9.5 mm*

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**

8153 HW-Kopier- und Ausschnittfräser – Festbestückt
TC Panel Pilot Cutter - Tipped

PG 02



HW-Kopierfräser Z=1
TC panel pilot cutter Z=1

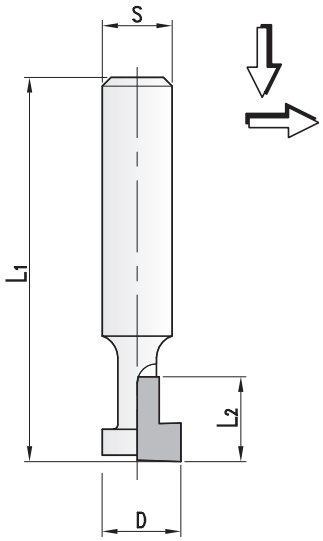
MAN HW

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-bestückter Oberfräser zum Einbohren und Ausfräsen furnierter oder beschichteter Plattenausschnitte sowie zum Bündigfräsen von Furnier- oder Beschichtungsüberständen auf Handoberfräsen. Achsparallele HW-Schneiden inklusive Einbohrschneide und Anlaufbund garantieren saubere Schnittkanten.
- *TC-tipped panel pilot router cutter for plunging and cutting veneered or laminated panel sections as well as flush trimming veneer or laminate excess on hand-held routers, featuring axis-parallel TC cutting edges, a plunge-cutting edge, and a guide collar to guarantee clean cutting edges*

8193 HW-T-Nutenfräser – Festbestückt
TC T-Slot Cutter - Tipped

PG 02

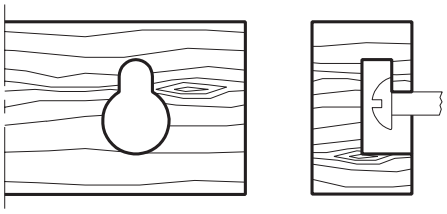


HW-T-Nutenfräser Z=1
TC T-slot cutter Z=1

MAN | HW

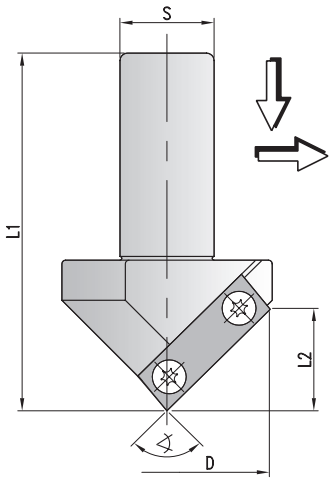
D	L2	L1	S.	Z	Art. Nr.
9,5	9,5	40	6	1	**8193.010.010**
	9,5	47	8	1	**8193.010.110**

- HW-bestückter T-Nutenfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen
- *TC-tipped T-slot cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers*



4135 HW-Foldingschaftfräser – Wechselmesser
TC Folding Shank Cutter - Replaceable Knives

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**

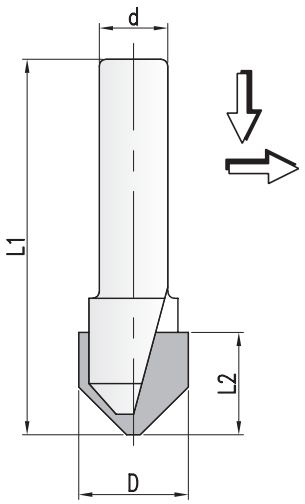
- WP-Nutenfräser zur Fertigung von V-Nutprofilen. Geeignet zum Anfasen sowie für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Maschinen. Um materialabhängige Spannungen bei Foldingschnitten auszugleichen, ist das Öffnungsprofil größer als 90° (z. B. bei Spanplatten 91°). Dabei garantiert die stirnschneidende Ausführung einen absolut spitzen Nutgrund sowie eine einfache Messereinstellung beim Wenden oder Austauschen dank WP-Anschlag.
- *Groove cutter designed for producing V-profiles, chamfering, decorative grooving, and folding cuts in wood-based and panel materials on CNC machines. To compensate for material-related tension during folding cuts, opening profiles are greater than 90° (e.g. 91° for chipboards). The face-cutting design ensures a pointed groove base and facilitates knife adjustment when reversing or replacing, due to a built-in stop.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*	39,5x12x1,5	**757.250**
Wechselmesser - *Replacement knife*	49,5x12x1,5	**757.251**

8179 HW-Foldingschafttfräser – Festbestückt
TC Folding Shank Cutter - Tipped

PG 02

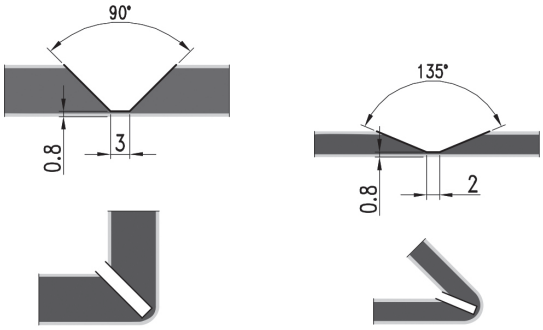


HW-Foldingschafttfräser
TC folding shank cutter

MAN HW

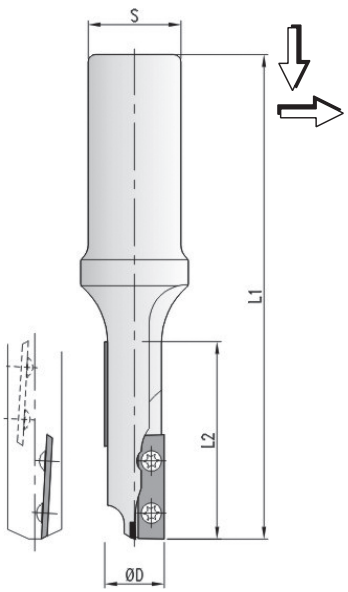
D	L2	⊀	S	Z	Art. Nr.
15	17	45°	8	1	**8179.015.017**
18,5	13	90°	8	2	**8179.018.013**
32	16	90°	8	2	**8179.032.016**
51	25	90°	8	2	**8179.051.025**
22	8	90°	12	2	**8179.022.008**
18,5	8	135°	8	2	**8179.018.008**
65	13	135°	8	2	**8179.065.013**
42	10	135°	12	2	**8179.042.010**

- HW-bestückter Nutenfräser zur Fertigung von V-Nutprofilen. Geeignet zum Anfasen sowie für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf Handoberfräsen oder CNC-Maschinen.
- Nutenfräser zum V-Nutfräsen in der Fräskanttechnik für Alucobondplatten.
- *TC-tipped groove cutter designed for producing V-profiles, chamfering, decorative grooving, and folding cuts in wood-based and panel materials on hand-held routers or CNC machines*
- *V-groove cutter for routing and folding techniques on Alucobond panels*



5635 HW-Ausschnittfräser – Wendemesser
TC Slot Cutter - Reversible Knives

PG 02



HW-Ausschnittfräser
TC slot 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**

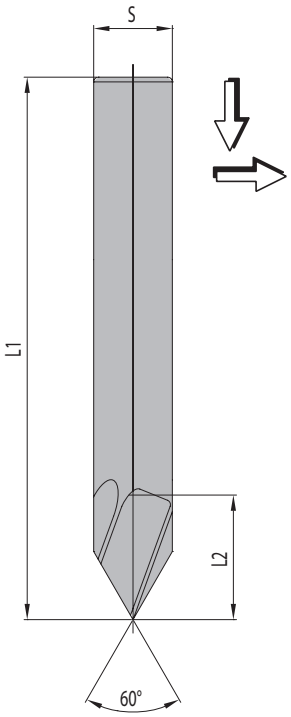
- WP-Oberfräser mit wechselseitigem Achswinkel ideal zum Fräsen von Ausschnitten. Garantiert saubere Deckschichten und konstanten Werkzeugdurchmesser. Dank Einbohrschneide zum fliegenden Einbohren geeignet. Zweischneidige Ausführung ermöglicht im Durchmesser 20 mm deutlich erhöhte Vorschübe.
- *Router cutter with reversible knives and alternating axial angle is ideal for section cutting, guaranteeing clean surface layers and consistent tool diameters. Suitable for ramp cutting thanks to plunge-cutting edge. Two-flute design with a diameter of 20 mm enables significantly increased feed rates.*

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 Shank-Mounted Pointing Cutter - Solid

PG 02



HW-Ausspitzfräser Z=2
TC pointing cutter Z=2

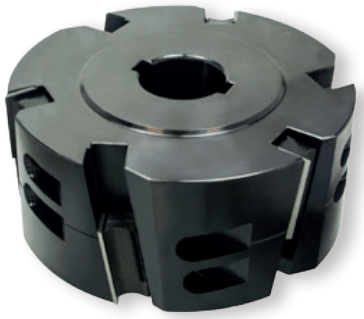
MEC HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
16	14	120	60°	16	2	**6635.016.014**

- Vollhartmetallfräser zum Ausspitzen von Innenecken bei Ausschnitten in der 5-Achsbearbeitung. Ebenfalls geeignet zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie als Schriftenfräser.
- *solid carbide pointing cutter for sharpening internal corners on cut-outs in five-axis machining, also suitable for cutting V-groove profiles and engraving*

5202 HW-Fügemesserkopf – Wendemesser
TC Jointing Cutterhead - Reversible Knives

PG 02



HW-Fügemesserkopf
TC jointing cutterhead

MEC HW

D	B	d	Z	Art. Nr.
85	56	20	2+2	**5202.085.056**
100	56	30	3+3	**5202.100.056**

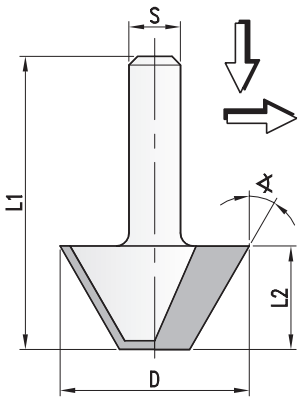
- WP-Fügemessergarnitur zum Fügen im Gleich- und Gegenlauf. Der Messerkopf mit Wendemessern, geteilten Schneiden und wechselseitigem Achswinkel sorgen für eine ausrissfreie Fügekante.
- *jointing cutter set with reversible knives for synchronous rotation and counter-rotation jointing, cutterhead features reversible knives, divided cutting edges, and an alternating shear angle to ensure 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 Chamfer Cutter - Tipped

PG 02



HW-Fasefräser Z=2
TC chamfer cutter Z=2

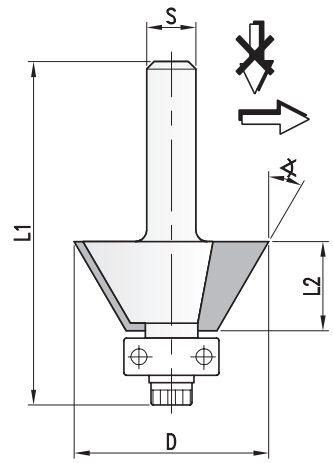
MAN HW

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-bestückter Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen
- *TC-tipped chamfer cutter designed for use with a stop or guide rail on hand-held routers*

8186 HW-Fasefräser mit Anlaufring – Festbestückt
TC Chamfer Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Fasefräser Z=2
TC chamfer 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**

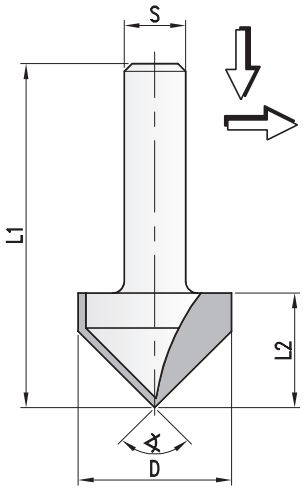
- HW-bestückter Fasefräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped chamfer cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

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 V-Groove and Lettering Cutter - Tipped

PG 02



HW-V-Nut- und Schriftenfräser Z=2
TC V-groove and lettering cutter Z=2

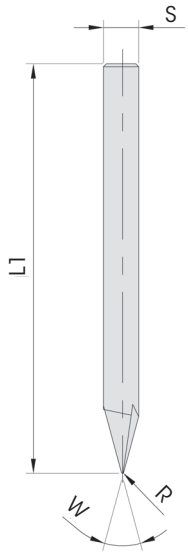
MAN HW

D	L2	L1	∢	S	Z	Art. Nr.
9,5	11	42,0	90°	6	2	**8155.010.011**
	11	42,0	90°	8	2	**8155.010.111**
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-bestückter V-Nut- und Schriftenfräser, stirnschneidend, eignet sich ideal zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Er ist zudem universell einsetzbar für Gravurarbeiten und lässt sich sowohl auf Handfräsmaschinen als auch auf Oberfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen verwenden.
- *TC-tipped V-groove and lettering cutter with an end-cutting edge, making it ideal for cutting V-profiles and decorative grooves. Moreover, it is a versatile engraving tool and suitable for both hand-held and overhead routers equipped with spindles for shank-mounted tools.*

6413 HW-Schriftenfräser – Massiv
TC Lettering Cutter - Solid

PG 02



HW-Schriftenfräser Z=2
TC lettering cutter Z=2

MAN HW

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-Schriftenfräser aus Vollhartmetall, eignet sich ideal zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Er ist zudem universell einsetzbar auf sowohl Handfräsmaschinen und Oberfräsmaschinen (mit oder ohne CNC-Steuerung) sowie auf Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- *Solid carbide lettering cutter for cutting V-profiles and decorative grooves. It is suitable for use on hand-held and overhead routers, with or without CNC control, as well as on special-purpose routers equipped with spindles for shank-mounted tools.*



HW-Gravierschaftfräser
TC shank-mounted engraving cutter

MAN HW

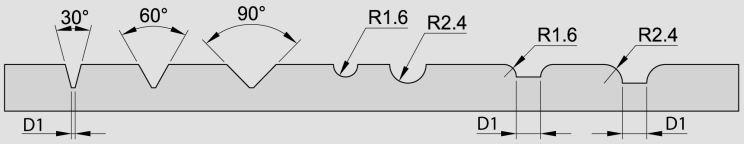
D	L1	S	Z	Art. Nr.
12	65	12	1	**4285.012.065**

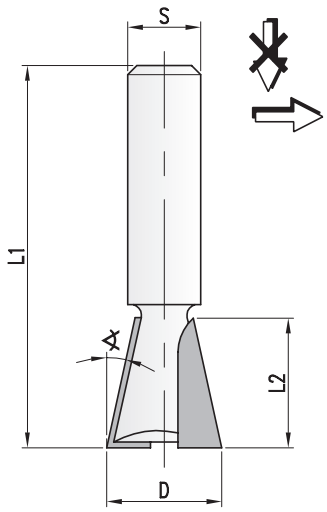
- WP-Gravierschafträser zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Ideal einsetzbar auf sowohl Handfräsmaschinen als auch Oberfräsmaschinen sowie Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- Ohne HW-Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
- *Engraving cutter with replaceable knives for cutting V-profiles and decorative grooves. Suitable for use on both hand-held and overhead routers as well as special-purpose routers equipped with spindles for shank-mounted tools.*
- *replacement knives are not included, please order them separately*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

MAN HW

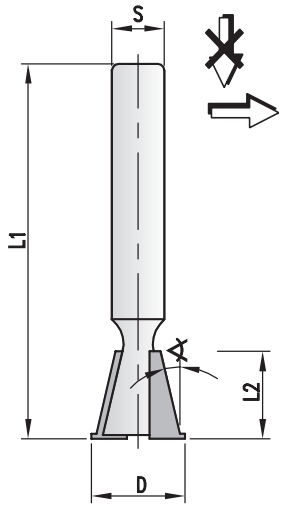
	∢	D1	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	30	0,5	35x9x1,5	**767.548.01**
	30	0,7	35x9x1,5	**767.548.02**
	30	1	35x9x1,5	**767.548.03**
	60	0,5	35x9x1,5	**767.548.04**
	60	0,7	35x9x1,5	**767.548.05**
	60	1	35x9x1,5	**767.548.06**
	90	0,5	35x9x1,5	**767.548.07**
	90	1	35x9x1,5	**767.548.08**
	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

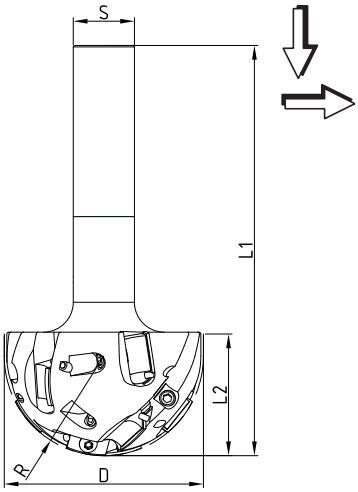
D	L2	L1	∢	S	Z			Art. Nr.
5,3	4,0	43	17°	6	2	Hoffmann	●	**8129.005.004**
7,9	6,0	43	18°	6	2	Hoffmann	●	**8129.008.006**
9,3	7,3	43	19°	6	2	Hoffmann	●	**8129.009.007**
14,7	14,3	58	12°	6	2			**8129.015.414**
	14,3	58	12°	8	2			**8129.015.514**

● Vollhartmetal-Ausführung
● *solid carbide version*

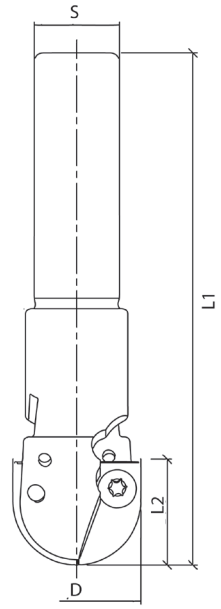
HW-Grat- und Zinkenfräser Z=2 HW
TC dovetail cutter Z=2

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**

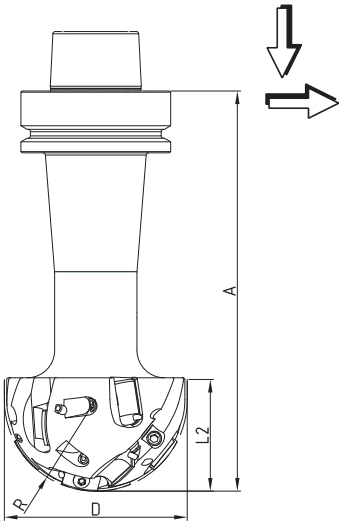
- HW-Gratfräser zum Fräsen von Gratnuten. Er ist wahlweise in hartmetallbestückter Ausführung oder aus Vollhartmetall gefertigt und lässt sich universell auf Handfräsen, Oberfräsen (mit oder ohne CNC-Steuerung) sowie auf Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen einsetzen.
- *dovetail cutter available in either TC-tipped or as solid carbide version, it is suitable for use on hand-held routers, overhead routers (with or without CNC control), and special-purpose routers equipped with spindles for shank-mounted tools*



Typ 1 - ab ø 40
type 1 - from ø 40



Typ 2 - bis ø 40
type 2 - up to ø 40



Typ 1 - ab ø 40
type 1 - from ø 40

HW-Kugelschaftfräser Z=1 bzw. Z=2 MAN HW
TC shank-mounted ball nose cutter Z=1 or Z=2

D	L2	L1	R	S	Z	Typ	Art. Nr.
10	11	100	5	20	1	2	**5212.010.100**
12	14	100	6	20	1	2	**5212.012.100**
16	19	110	8	20	1	2	**5212.016.110**
20	19	110	10	20	1	2	**5212.020.110**
30	30	125	15	20	2	2	**5212.030.125**
	27	128	15	20	2	2	**5212.030.128**
40	50	100	20	25	2	1	**5212.040.100**
	50	153	20	25	2	1	**5212.040.153**
	50	175	20	25	2	1	**5212.040.175**
	50	210	20	25	2	1	**5212.040.210**
50	30	125	25	25	2	1	**5212.050.125**
60	60	175	30	25	2	1	**5212.060.175**
70	60	195	35	25	2	1	**5212.070.195**
80	65	140	40	25	2	1	**5212.080.140**
	100	225	40	20	2	1	**5212.080.225**
100	60	240	50	25	2	1	**5212.100.240**

- Kugelschaftfräser, bestückt mit HW-Wechselmessern, zeichnet sich durch hohe Zerspanungsleistung und optimierte Spanabfuhr aus. Er wird primär für das Profilfräsen von 3D-Formen und Freiformflächen eingesetzt und eignet sich ideal für Schrupp- und Schlichtarbeiten.
- *Ball nose cutter, fitted with TC-tipped replaceable knives, features high cutting performance and optimised chip removal. It is primarily used for profiling 3D shapes and freeform surfaces, making it ideal for both roughing and finishing operations.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement 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**



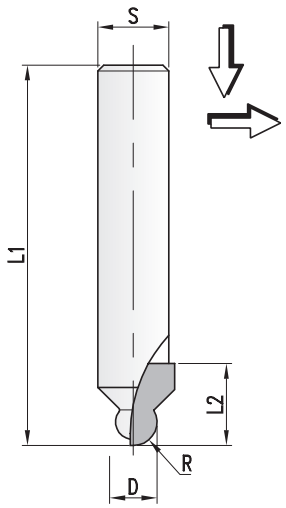
Typ 1
ab ø 40
type 1 - from ø 40



Typ 2
bis ø 40
type 2 - up to ø 40

8115 HW-Kugelschaftfräser – Festbestückt
TC Shank-Mounted Ball Nose Cutter - Tipped

PG 02



HW-Kugelschaftfräser Z=1
TC shank-mounted ball nose cutter Z=1

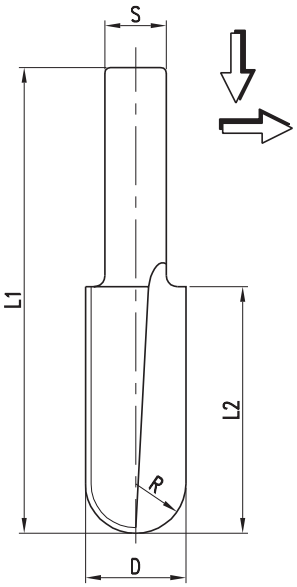
MAN | HW

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-bestückter Kugelfräser zum Profilfräsen und Fräsen von Hohlkehlen. Eignet sich zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen (mit oder ohne CNC-Steuerung) sowie Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- *TC-tipped ball nose cutter for profiling and cutting cove grooves. Suitable for use on hand-held and overhead routers, with/without CNC control, as well as special-purpose routers with spindles for shank-mounted tools*

3415 HS-Hohlkehlfräser – Massiv
HSS Cove Bit - Solid

PG 02



HS-Holhkehlfräser Z=2
HSS Cove Bit Z=2

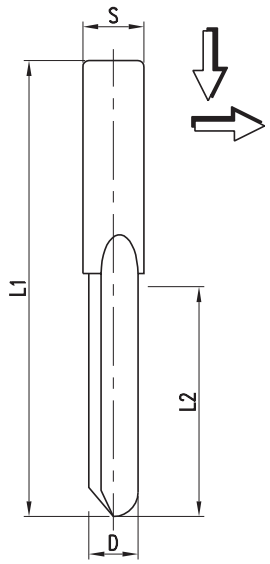
MEC | HS

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**
18	45	85	9,0	11	2	**3415.018.145**	**3415.018.045**
24	45	85	12,0	11	2	**3415.024.145**	**3415.024.045**

- HS-Hohlkehlfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidendes Werkzeug in massiver HS-Ausführung bietet durch große Nachschärfzone besonders lange Lebensdauer.
- *HSS cove bit for copy-shaping with large chip removal rates in woodcarving, featuring both front-end and peripheral cutting edges, this solid HSS tool offers an exceptionally long service life thanks to its large resharpening allowance.*

3435 HS-Bildschnitzfräser – Massiv
HSS Carving Bit - Solid

PG 02



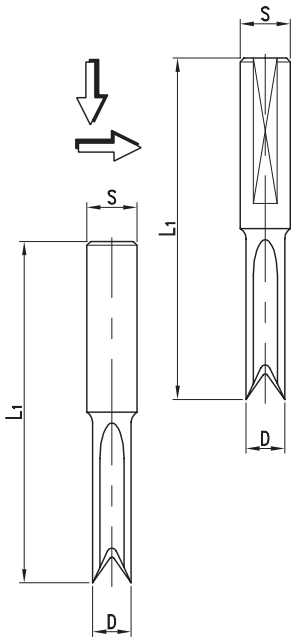
HS-Bildschnitzfräser Z=1 MEC HS
HSS carving bit Z=1

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**

- HS-Bildschnitzfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidendes Werkzeug in massiver Ausführung bietet durch große Nachschärfzone besonders lange Lebensdauer.
- *HSS carving bit for copy-shaping with large chip removal rates in woodcarving, featuring both front-end and peripheral cutting edges, this solid HSS cutter offers an exceptionally long service life thanks to its large resharpening allowance.*

3475 HS-Pendelschlitzfräser – Massiv
HSS Oscillating Mortise Bit - Solid

PG 02



Schaft ø 12 mm MEC HS
Shank ø 12 mm

D	L1	S	Z	Art. Nr.
6	60	12x30	2	**3475.006.060**
8	60	12x30	2	**3475.008.060**

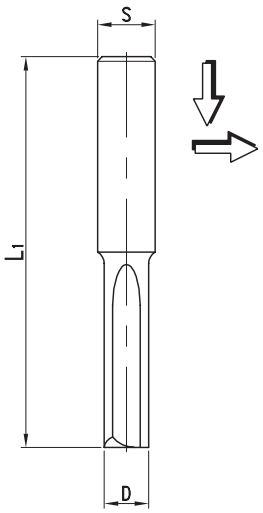
Schaft ø 13 mm MEC HS
Shank ø 13 mm

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 oszillierenden Arbeitsbewegungen und stufenweiser Zustellung. Das Werkzeug ist für Rechts- und Linkslauf geeignet und lässt sich an der Stirnseite nachschärfen, wobei der Durchmesser nach dem Schärfen konstant bleibt.
- *HSS oscillating mortise cutter for tear-free longitudinal slots using oscillating motions with incremental feed. Suitable for both clockwise and counter-clockwise rotation, can be resharpened on face-end while maintaining a consistent diameter.*

3485 HS-Pendelschlitzfräser – Massiv
HSS Oscillating Mortise Bit - Solid

PG 02

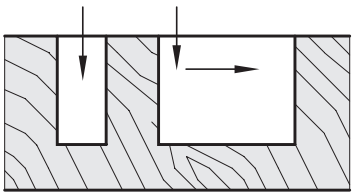


Schaft ø 13 mm
Shank ø 13 mm

MEC HS

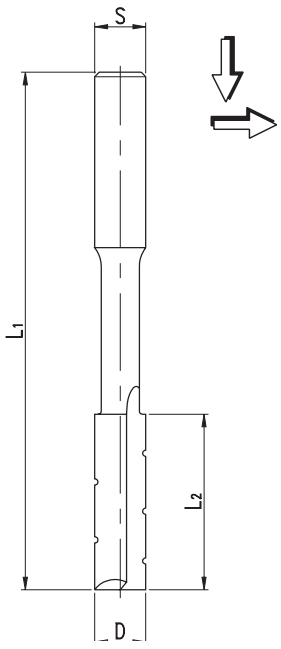
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6	50	90	13	3	**3485.006.150**	**3485.006.050**
8	55	95	13	3	**3485.008.155**	
10	65	105	13	3	**3485.010.165**	**3485.010.065**
12	75	115	13	3		**3485.012.075**
14	85	125	13	3	**3485.014.185**	**3485.014.085**
16	90	130	13	3	**3485.016.190**	**3485.016.090**

- HS-Pendelschlitzfräser zum Fräsen ausrissfreier Längsschlitze bei oszillierenden Arbeitsbewegungen und stufenweiser Zustellung. Das Werkzeug ist für Rechts- und Linkslauf geeignet und lässt sich an der Stirnseite nachschärfen, wobei der Durchmesser nach dem Schärfen konstant bleibt.
- *HSS oscillating mortise cutter for tear-free longitudinal slots using oscillating motions with incremental feed. Suitable for both clockwise and counter-clockwise rotation, can be resharpened on face-end while maintaining a consistent diameter.*



3535 SP-Pendelschlitzfräser – Massiv
SP Oscillating Mortise Bit - Solid

PG 02



Auch mit S=16 mm lieferbar
also available with S=16 mm

Schaft ø 13 mm
Shank ø 13 mm

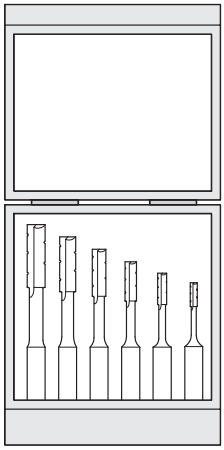
MEC SP

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 Längsschlitzen bei stufenweiser Zustellung. Die achsparallelen Schneiden sind mit Spanbrechern ausgestattet, um die Schnittkräfte zu reduzieren. Durch eine speziell abgestimmte Wärmebehandlung des legierten Werkzeugstahls (SP) erreichen diese Werkzeuge eine besonders hohe Festigkeit.
- *SP Oscillating mortise bits for cutting tear-free longitudinal slots with incremental feed. It features parallel cutting edges with chipbreakers to reduce cutting forces. These tools offer high strength due to a specifically tailored heat treatment. Manufactured from high-quality alloy steel (SP).*

3535 SP-Langlochfräsbohrer – Mit Holzetui
SP Slot Mortise Bit - With Wooden Case

PG 02



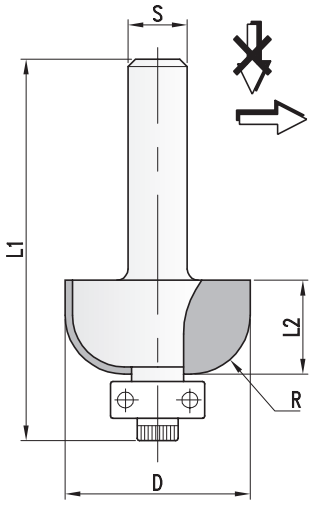
Sechsteiliger Satz - Lieferung im Holzetui
6-piece set - supplied in a wooden case

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 Bit with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Hohlkehlfräser Z=2
TC cove bit Z=2

MAN HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,1	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**

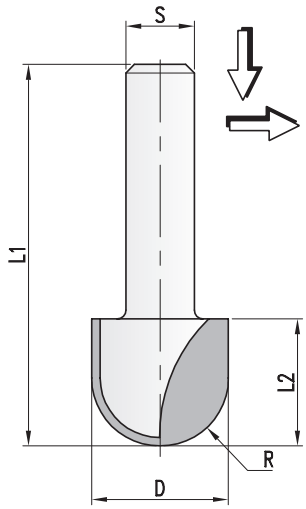
- HW-bestückter Hohlkehlfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped cove bit with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

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 Core Box Bit - Tipped

PG 02



HW-Hohlkehlfräser Z=2 MAN HW
TC core box bit Z=2

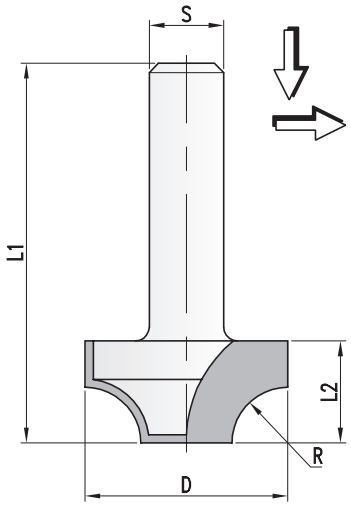
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
8	12	49	4	6	2	**8615.008.006**
	12	49	4	8	2	**8615.008.008**
10	12	46	5	6	2	**8615.010.006**
	12	46	5	8	2	**8615.010.008**
12	14	46	6	6	2	**8615.012.006**
	14	46	6	8	2	**8615.012.008**
14	14	46	7	6	2	**8615.014.006**
	14	46	7	8	2	**8615.014.008**
16	16	48	8	6	2	**8615.016.006**
	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-bestückter Hohlkehlfräser zum Fräsen von Hohlkehlen auf Handoberfräsmaschinen
- Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme

- *TC-tipped core box bit for routing grooves with hand-held routers*
- *to guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system*

8675 HW-Viertelstabfräser – Festbestückt
TC Quarter-Roung Cutter - Tipped

PG 02



HW-Viertelstabfräser Z=2 MAN HW
TC quarter-round cutter Z=2

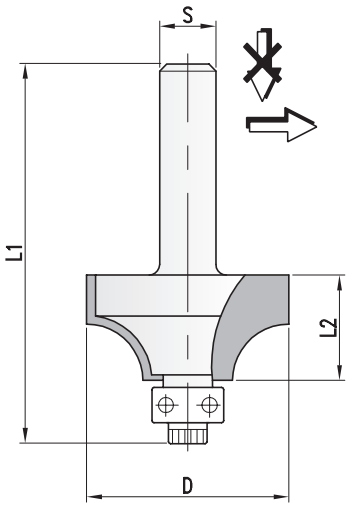
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
9,5	8	43,0	3,2	6	2	**8675.009.006**
	8	43,0	3,2	8	2	**8675.009.008**
15	9	40,5	5,0	6	2	**8675.015.006**
	9	40,5	5,0	8	2	**8675.015.008**
20	9	40,5	4,0	6	2	**8675.020.006**
	9	40,5	4,0	8	2	**8675.020.008**
22	10	44,0	5,0	6	2	◊ **8675.022.006**
	10	44,0	5,0	8	2	◊ **8675.022.008**
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 product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Viertelstabfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Werkzeugführung erfolgt wahlweise durch einen Anlaufring oder durch Anschlag- bzw. Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped quarter-round cutter for use on hand-held routers. Tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*

8676 HW-Abrundfräser mit Anlauflager – Festbestückt
TC Rounding Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Abrundfräser Z=2 MAN HW
TC rounding cutter Z=2

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**

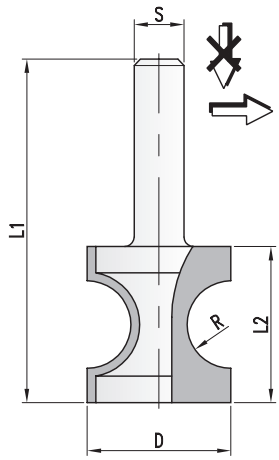
- HW-bestückter Abrundfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped rounding cutter with bearing guide for tool guidance along the workpiece*

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**

8685 HW-Halbstabfräser – Festbestückt
TC Half-Round Cutter - Tipped

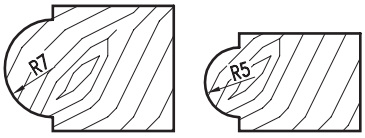
PG 02



HW-Halbstabfräser Z=2 MAN HW
TC half-round cutter Z=2

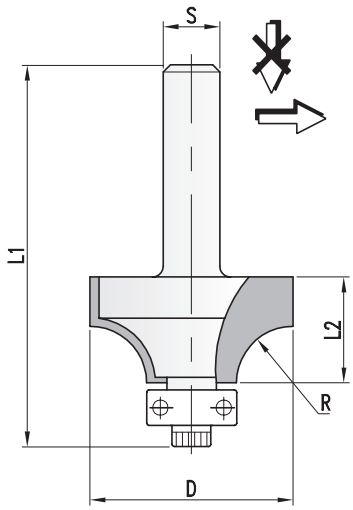
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
16,7	19	47	3,6	6	2	**8685.017.006**
	19	51	3,6	8	2	**8685.017.008**
19,8	19	51	5,2	6	2	**8685.020.006**
22,2	19	57	5,2	12	2	**8685.023.012**
26,2	26	58	6,8	8	2	**8685.027.008**
33,3	35	72	9,5	12	2	**8685.034.012**

- HW-bestückter Halbstabfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped half-round for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*



8686 HW-Abrundfräser mit Anlauflager – Festbestückt
TC Rounding Cutter with Ball Bearing 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**

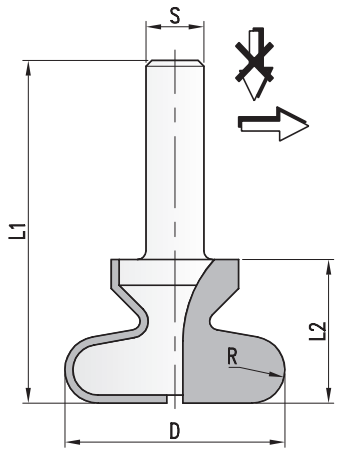
- HW-bestückter Abrundfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped rounding cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

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 Fingerpull Router Bit - Tipped

PG 02

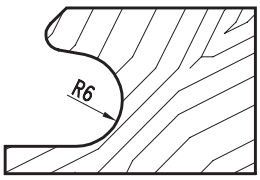


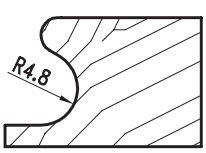
HW-Griffmuldenfräser Z=2
TC fingerpull router bit Z=2

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**

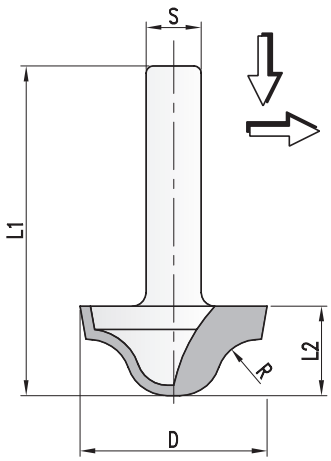
- HW-bestückter Griffmuldenfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped fingerpull router bit for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*





8175 HW-Profilfräser – Festbestückt
TC Profile Cutter - Tipped

PG 02

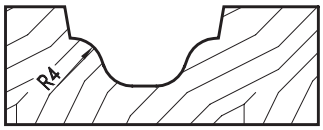


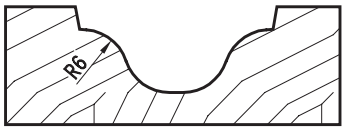
HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

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**

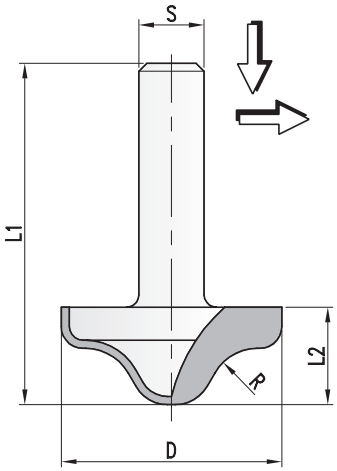
- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*





8299 HW-Profilfräser – Festbestückt
TC Profile Cutter - Tipped

PG 02



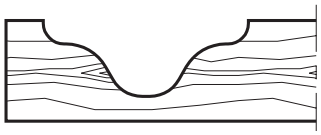
HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

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**

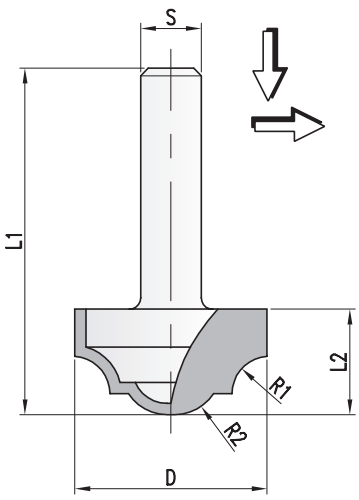
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*



8399 HW-Profilfräser – Festbestückt
TC Profile Cutter - Tipped

PG 02

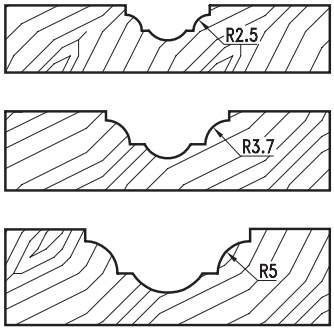


HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

MAN HW

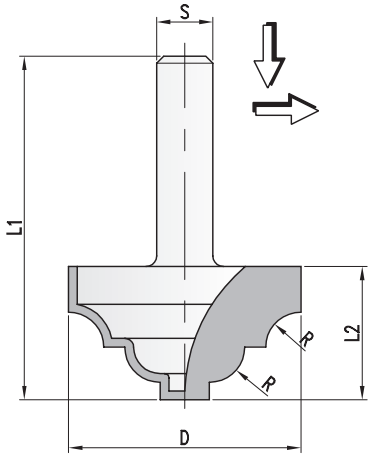
D	L2	L1	R1 / R2	S	Z	Art. Nr.
12,7	10,5	51	2,5/3,5	6	2	**8399.013.006**
	10,5	51	2,5/3,5	8	2	**8399.013.008**
19,1	12,7	54	3,7/4,0	6	2	**8399.019.006**
	12,7	54	3,7/4,0	8	2	**8399.019.008**
25,4	17,5	73	5,0/6,3	6	2	**8399.025.006**

- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*



8499 HW Profilfräser - Festbestückt
TC Profilecutter - Tipped

PG 02



HW Profilfräser Z=2
TC Profilecutter Z=2

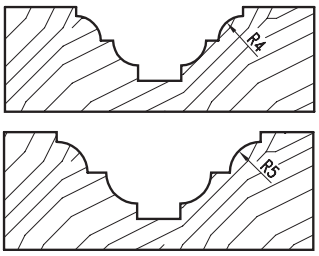
MAN HW

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.

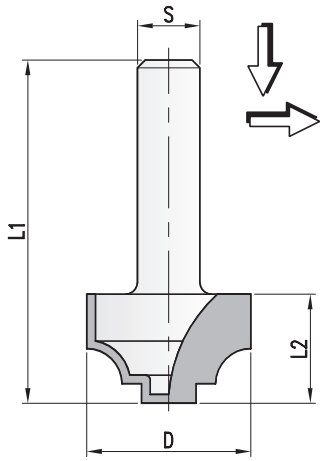
◊ *Standard article, short-time production after order.*

- 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 Profile Cutter - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter 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

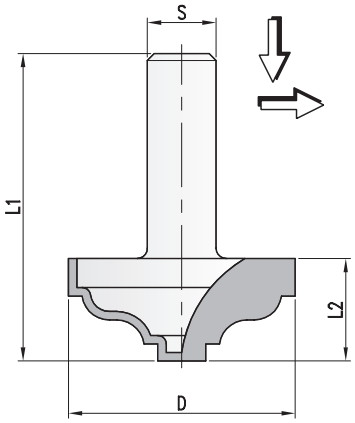
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*



8799 HW-Profilfräser – Festbestückt
TC Profile Cutter - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

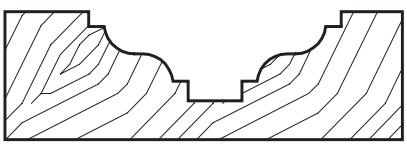
MAN HW

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

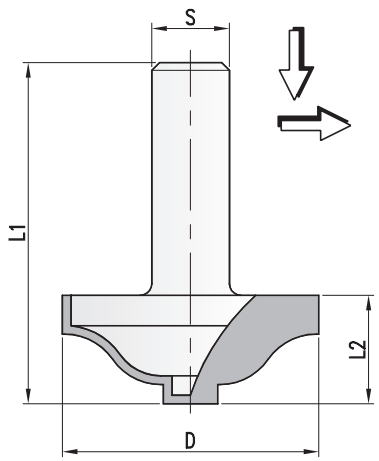
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.system.*



8899 HW-Profilfräser – Festbestückt
TC Profile Cutter - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

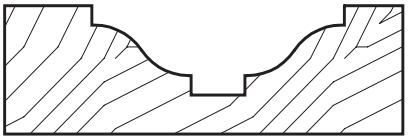
MAN HW

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

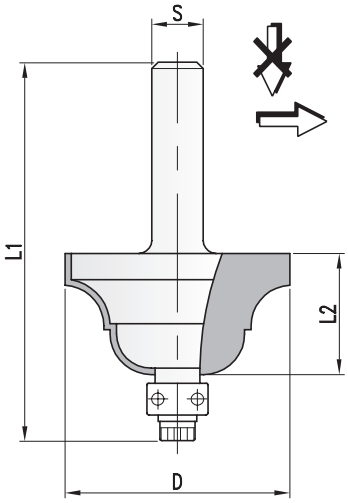
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Um ein exaktes Fräsbild zu garantieren, erfolgt die Werkzeugführung wahlweise über einen Anlaufring oder durch den Einsatz bewährter Anschlag- und Führungsschienensysteme.
- *TC-tipped profile cutter for use on hand-held routers. To guarantee a precise finish, the tool must be guided using either a guide ring or a proven stop unit or guide rail system.*



8396 HW-Profilfräser mit Anlauflager – Festbestückt
TC Profile Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02

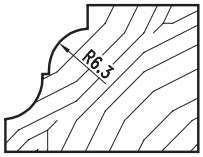


HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

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-bestückter Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped profile cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*



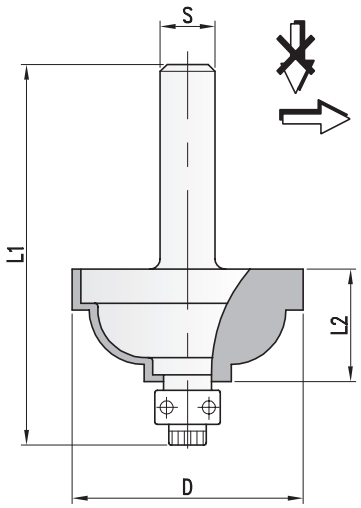


Ersatzteile
Spare parts

	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 Profile Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

MAN | HW

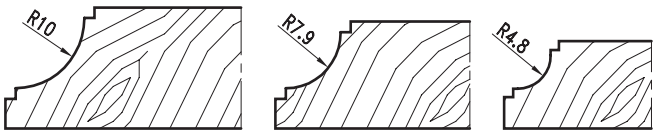
D	L2	L1	R	S	Z		Art. Nr.
28,6	12,7	51	4,8	6	2	◊	**8496.029.006**
	12,7	51	4,8	8	2	◊	**8496.029.008**
34,9	15,9	55	7,9	6	2	◊	**8496.035.006**
	15,9	55	7,9	8	2	◊	**8496.035.008**
37,7	18,0	57	10,0	6	2	◊	**8496.038.006**
	18,0	57	10,0	8	2	◊	**8496.038.008**

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- HW-bestückter Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped profile cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

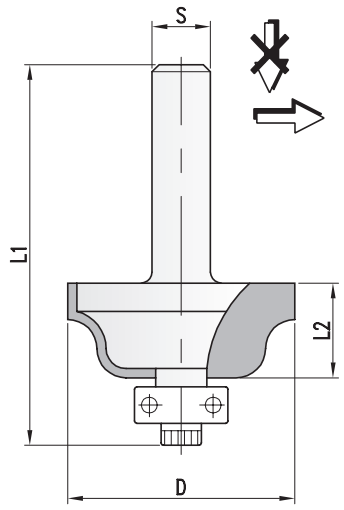
Ersatzteile
Spare parts

	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 Profile Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

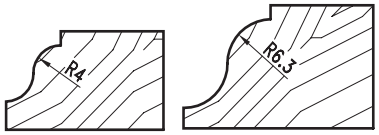
MAN | HW

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-bestückter Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped profile cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

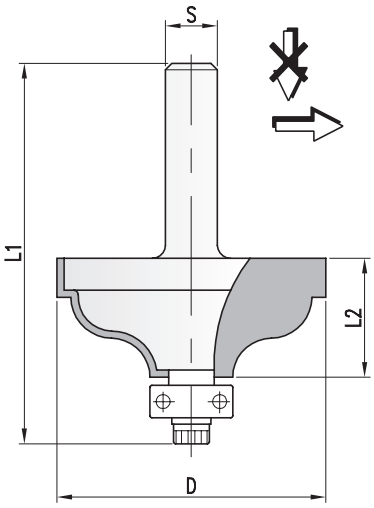
Ersatzteile
Spare parts

	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 Profile Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

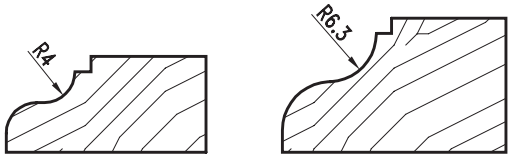
MAN HW

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-bestückter Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped profile cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

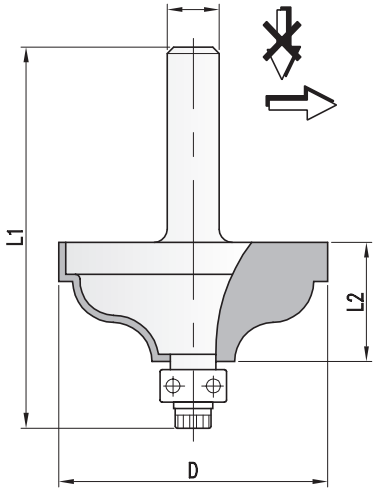
Ersatzteile
Spare parts

	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 Profile Cutter with Ball Bearing Guide - Tipped

PG 02



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

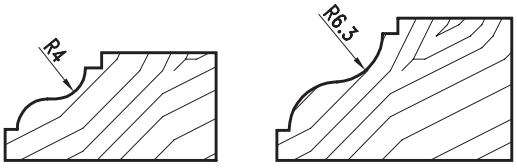
MAN HW

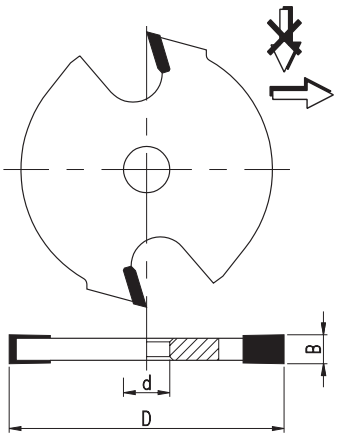
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
34,9	13,5	53	4,0	6	2	**8796.035.006**
	13,5	53	4,0	8	2	**8796.035.008**
41,3	19,1	68	6,3	6	2	**8796.041.006**
	19,1	68	6,3	8	2	**8796.041.008**

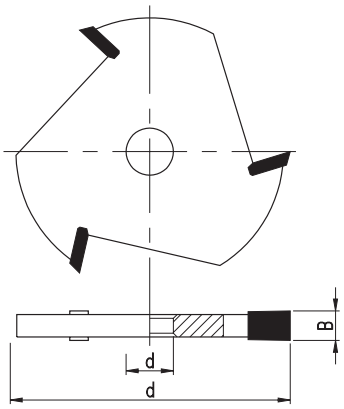
- HW-bestückter Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück
- *TC-tipped profile cutter with ball bearing guide for tool guidance along the workpiece*

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
TC groove cutter Z=2

MAN | HW

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**

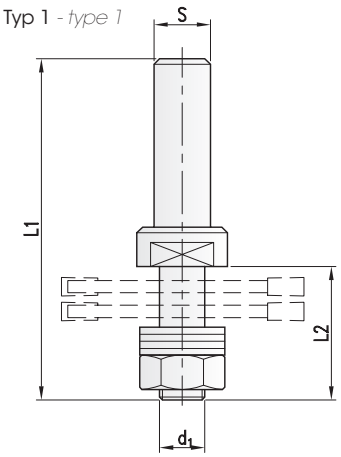
HW-Nutfräser Z=3
TC groove cutter Z=3

MAN | HW

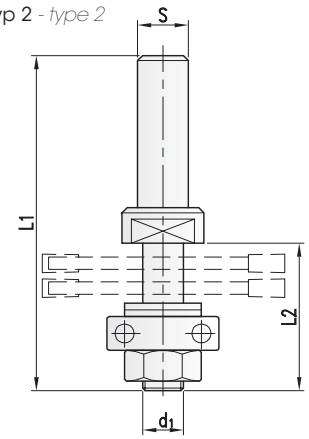
D	B	d	Z	Art. Nr.
47,6	1,5	8	3	**8434.048.002**
	2,0	8	3	**8434.048.102**
	2,5	8	3	**8434.048.003**
	3,0	8	3	**8434.048.103**
	3,5	8	3	**8434.048.004**
	4,0	8	3	**8434.048.104**
	5,0	8	3	**8434.048.005**
	6,0	8	3	**8434.048.006**

- HW-bestückter Nutfräser mit Flachzahn zur Montage auf Aufnahmedorn
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *TC-tipped groove cutter with Flat Top Grind tooth for mounting onto an arbor*
- *for manual feed*

Typ 1 - *type 1*



Typ 2 - *type 2*



HW-Profilfräser Z=2
TC profile cutter Z=2

MAN

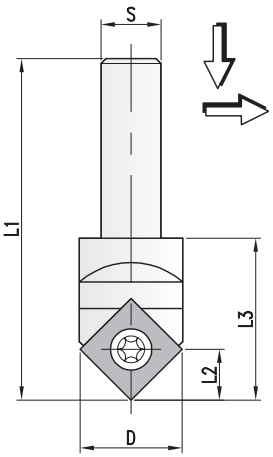
d1	L2	L1	S	Art. Nr.
Typ 1 ohne Anlauflager - *Type 1 without ball bearing guide*				
8	25	66	6	**3033.008.025**
	25	66	8	**3033.008.125**
8	38	79	6	**3033.008.038**
	38	79	8	**3033.008.138**
Typ 2 mit Anlauflager - *Type 2 with ball bearing guide*				
8	25	66	6	**3033.008.225**
	25	66	8	**3033.008.325**
8	38	79	6	**3033.008.238**
	38	79	8	**3033.008.338**

- Lieferung erfolgt inkl. Zwischenringsatz
- Aufnahmedorn zur Aufnahme von Nutfräsern und Zwischenringen. Die Werkzeugführung kann wahlweise direkt am Werkstück über ein Kugellager erfolgen oder alternativ über einen Anlaufring bzw. bewährte Anschlag- und Führungsschienensysteme.

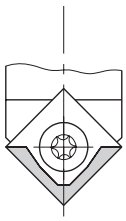
- *Supplied with spacer set*
- *Arbor for grooving cutters and spacer rings. The tool can be guided either directly on the workpiece via a ball bearing guide or alternatively using a guide ring, stop unit, or guide rail system.*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - *Ball bearing*	22x7x8	**701.055**
Sechskantmutter - *Hex nut*	M8	**705.900.08**
Zwischenringe - *Spacer rings*	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**



Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)



HW-Ziernutprofilfräser Z=1
TC multi-profile cutter Z=1

MAN | HW

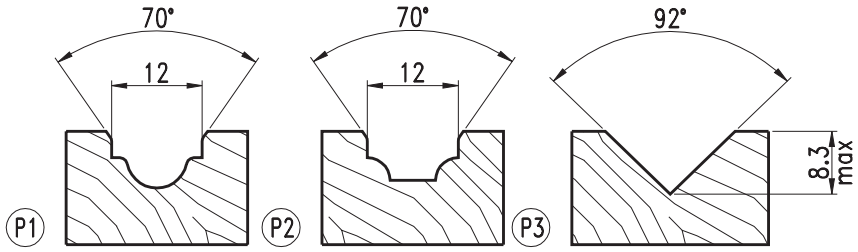
D	L2	L3	S	Z	Art. Nr.
17	8,5	27	8	1	**5839.017.009**
	8,5	27	10	1	**5839.017.109**
	8,5	27	12	1	**5839.017.209**

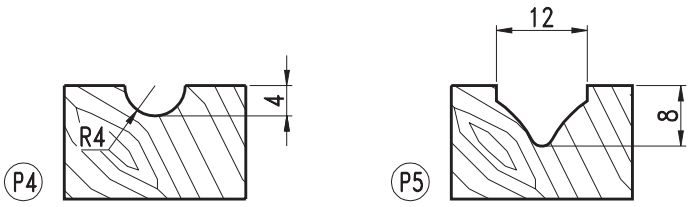
- Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für WP-Profilmesser. Der profilierte Tragkörper ermöglicht die individuelle Anpassung der Messerprofile nach Vorgabe. Geeignet für Wechselmesser mit einer Schneidkante.
- *Replacement knives are not included, please order them separately*
- *Shank-mounted profile cutterhead with replaceable profile knives. The profiled tool body allows for knives to be custom-ground to specific requirements. Suitable for single-edged replaceable knives.*

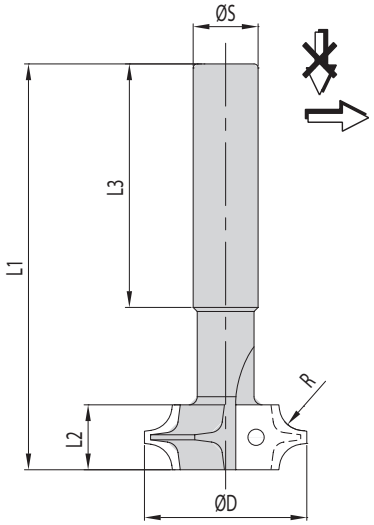
Ersatzteile
Spare parts

		Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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**

* Wechselmesser ohne Profil
* *unprofiled replaceable knives*







HW-Abrund-Fasefräser Z=2
TC rounding and chamfer cutter Z=2

MEC HW

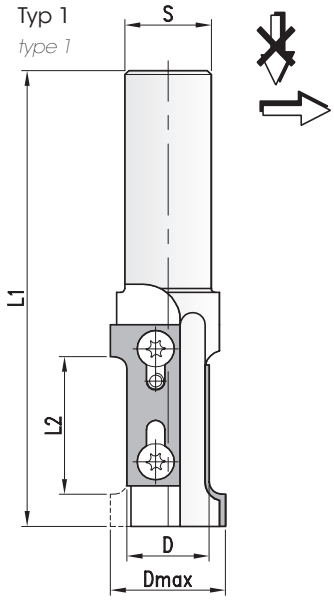
D	L2	L1	L3	R	S	Art. Nr.
40	16	120	60	1-6/45°	16	**4295.040.016**

- WP-Oberfräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen von Werkstückkanten. Der Schaftfräser-Grundkörper ist kompatibel mit allen Standard-Radius- und Fasemessern von R=1 bis R=6 mm/45°. Geeignet für Werkstücke mit einer maximalen Dicke von 50 mm.
- *Overhead router with replaceable knives for rounding or chamfering on both edges of a workpiece. The shank body is compatible with all standard rounding and chamfering blades ranging from R=1 to R=6 mm/ 45°. Suitable for workpieces with a maximum thickness of 50 mm.*

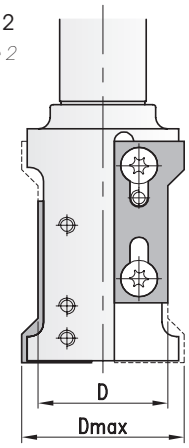
Ersatzteile
Spare parts

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 and rounding cutter Z=1+1

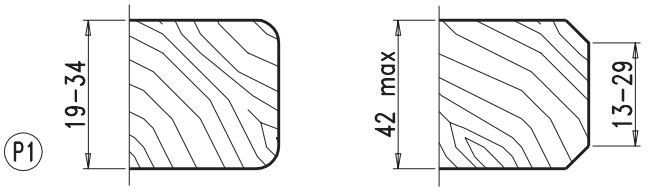
MAN | HW

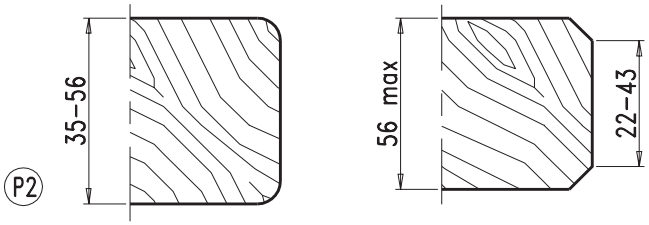
Nr.	D_{max}	D	L1	S	Z	Art. Nr.
1	28-34	20	113	20	1+1	**4815.020.020**
	28-34	20	113	25	1+1	**4815.020.025**
2	49-57	35	150	25	1+1	**4815.035.025**

- WP-Abrund-Fügeschaftfräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen. Ausgestattet mit zwei verschiebbaren HW-Wechselmessern zur Einstellung der Holzstärke. Zwei verschiedene Tragkörper ermöglichen den Einsatz von Abrund- oder Fasemesser der Typen P1 oder P2.
- *Rounding and jointing shank cutter for rounding or chamfering both edges of a workpiece. Equipped with two adjustable TC-tipped replaceable knives to accommodate varying wood thicknesses. Two different tool bodies enable the use of rounding or chamfer blades in types P1 or P2.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

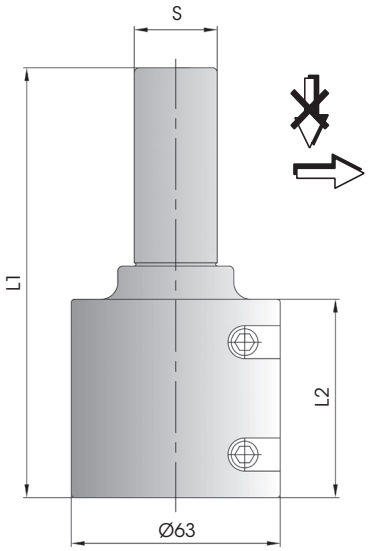
	R	Dim.		Art. Nr.
Wechselmesser Typ 1 - *Replacement knife type 1*	3	40x17,2x2,2	SUP	**788.101**
			INF	**788.102**
	4	40x18,2x2,2	SUP	**788.103**
			INF	**788.104**
	5	40x19,2x2,2	SUP	**788.105**
			INF	**788.106**
	6	40x20,2x2,2	SUP	**788.107**
			INF	**788.108**
	45°	40x20,2x2,2	SUP	**788.109**
			INF	**788.110**
Wechselmesser Typ 2 - *Replacement 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 Shank-Mounted Profile Cutter - Back-Serrated

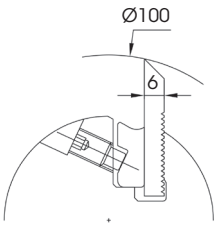
PG 02



HS-/HW-Profilschaftfräser Z=2 MEC HW
HSS/TC shank-mounted profile cutter Z=2

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**

- Rückenverzahnter Profilschaftfräser zum Fräsen verschiedener Profile. Die rückenverzahnten Messer garantieren eine hochgenaue Spannung, wobei eine große Auswahl verschiedener Schneidstoffe die optimale Anpassung an den jeweiligen Werkstückstoff ermöglicht.
- *Back-serrated profile shank cutter for machining various profiles. The back-serrated knives ensure high-precision clamping, with a wide range of cutting materials enabling optimal adaptation to the specific workpiece.*

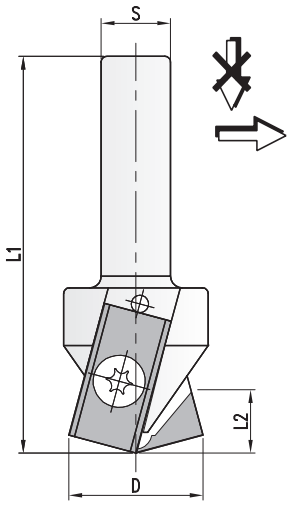


Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Rückenverzahntes HS-Blankett - *Back-serrated HSS 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-End Profile Cutter - Replaceable Knives

PG 02



HW-Stirn-Profilschaftfräser Z=2 MEC HW
TC front-end profile cutter Z=2

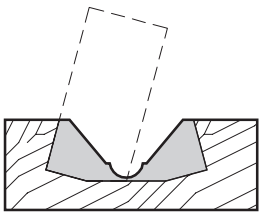
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
20	9	74	12	2	**4935.020.009**
	9	89	20	2	**4935.020.109**

- WP-Profilschaftfräser für stirnprofilierte Blanketts. Der profilierte Tragkörper ermöglicht die individuelle Anpassung der Messerprofile nach Vorgabe. Geeignet für Wechselmesser mit zwei Schneidkanten.
- *Shank-mounted profile cutter for face-profiled blank knives. The profiled tool body allows for knives to be custom-ground to specific requirements and is suitable for double-edged replaceable knives.*

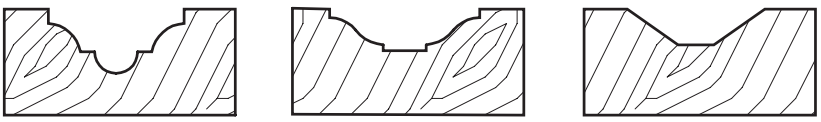
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	24,7x12x1,5*	**750.103**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

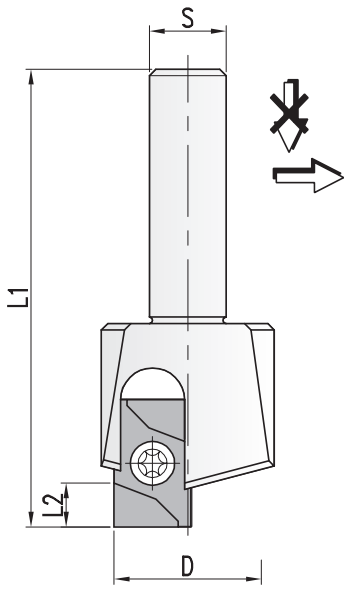
* Messer ohne Profil
* *unprofiled knives*



Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)

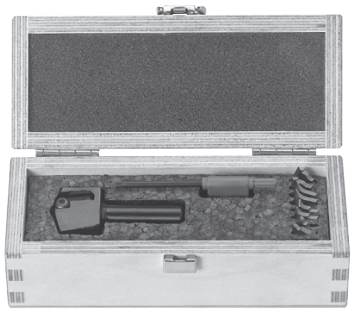


Profilierbeispiele
example profiles



Zur Aufnahme einer beidseitig profilierten HW-Profil-Wendeplatte, mehrfach nachschärfbar.

Designed to hold a double-sided profiled TC reversible sheet, suitable for multiple regrinds.



4915.000.012 - Satz bestehend aus 1 Schaftfräser mit 9 Profilmessern (P1 bis P9) und 1 Torx Schlüssel in einer Holzkiste.

4915.000.012 - set consisting of 1 cutterhead with 9 profile knives (P1 to P9) and 1 torx wrench in a wooden box.

HW-Stirn-Profilschaftfräser Z=1 MEC HW
TC front-end profile cutter 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 router bit and profile knives*					◊	**4915.000.012**
					◊	**4915.000.020**

* Ohne Wechselmesser, bitte bestellen Sie diese separat.

* *Reversible knives not included, please order them separately.*

◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung

◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

• WP-Profilschaftfräser für stirnprofilierte Blanketts. Der profilierte Tragkörper ermöglicht die individuelle Anpassung der Messerprofile nach Vorgabe. Geeignet für Wendemesser mit zwei Schneidkanten. Als Set im Holzetui mit 12 verschiedenen Stirnfräsprofilen lieferbar.

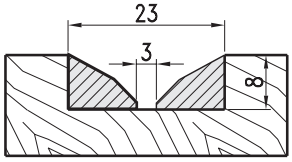
• *Shank-mounted profile cutter for face-profiled blanks. The profiled tool body allows for knives to be custom-ground to specific requirements and is suitable for double-edged reversible knives. Available as a set in a wooden case with 12 different face-profiling patterns.*

Ersatzteile
Spare parts

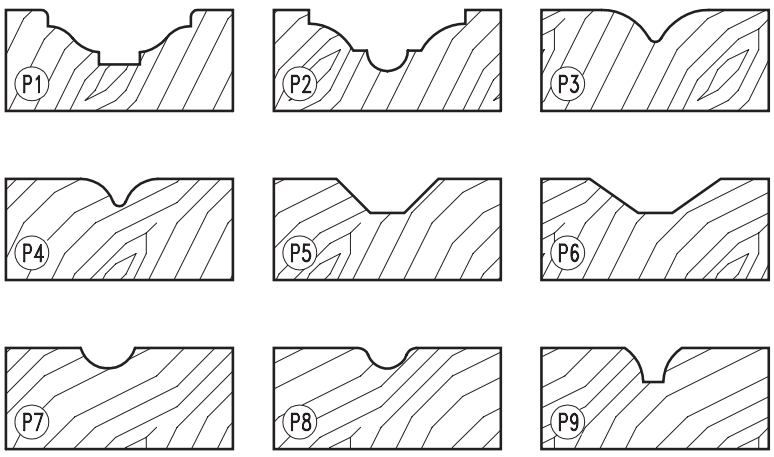
		Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Reversible knife*		20x12x1,5*	**750.102**
	P1	20x12x1,5	**767.401**
	P2	20x12x1,5	**767.402**
	P3	20x12x1,5	**767.403**
	P4	20x12x1,5	**767.404**
	P5	20x12x1,5	**767.405**
	P6	20x12x1,5	**767.406**
	P7	20x12x1,5	**767.407**
	P8	20x12x1,5	**767.408**
	P9	20x12x1,5	**767.409**
Schraube - *Screw*		M3,5x6	**705.350**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**

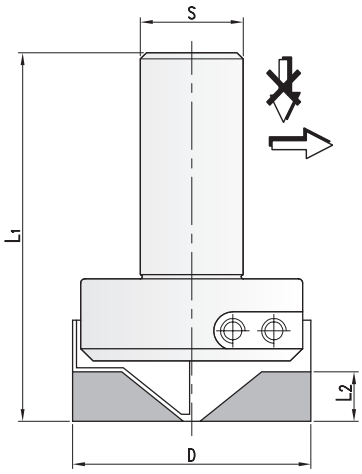
* Messer ohne Profil

* *unprofiled knives*



Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)





HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC shank-mounted multi-profile cutter Z=2

MEC HW

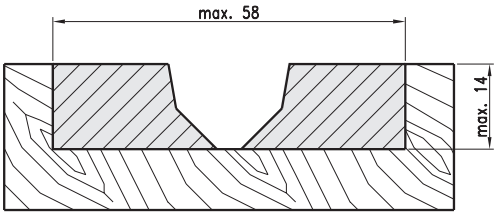
D	L2	S	Z	Art. Nr.
58	14	20	2	**4945.058.014**
	14	25	2	**4945.058.114**

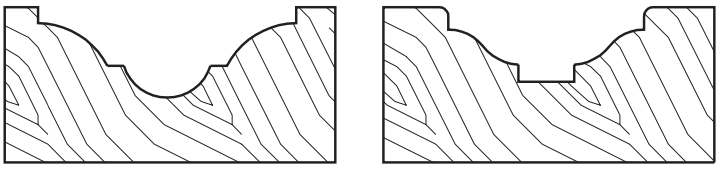
- Universal-Profilmesserkopf (Z=2) zum Fräsen von Ziernuten, Innenprofilen sowie kombinierten Außen- und Innenprofilen. Der Messerkopf ist für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatten ausgelegt. Eine Schneide ist zentrumschneidend ausgeführt, wodurch der Einsatz unterschiedlicher Profile in einem Tragkörper ermöglicht wird. Sonderprofile sind auf Wunsch individuell in Blankett und Stützplatte einschleifbar.
- *Universal profile cutterhead (Z=2) for cutting decorative grooves, internal profiles and combined internal and external profiles. The cutterhead is designed for TC replaceable profile knives with back support plates. One cutting edge is centre-cutting, enabling the use of various profiles within a single tool body. Custom profiles can be ground into blanks and back support plates upon request.*

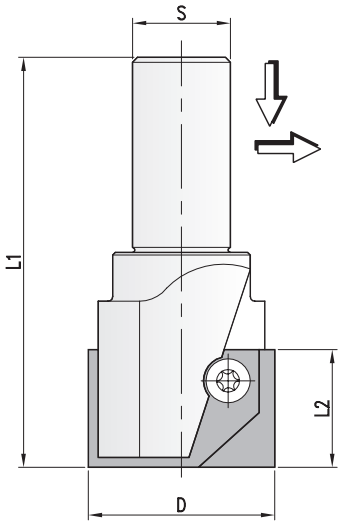
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knife/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - *Replacement knife*	30x25x1,5*	**769.601**
Stützplatte - *Back support plate*		**710.101**
Spannkeil - *Clamping wedge*		**707.800**
Gewindestift - *Set screw*	M6x12	**705.533**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	SW3	**706.103**

* Messer ohne Profil
* *unprofiled knives*







Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)

HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC shank-mounted multi-profile cutter Z=2

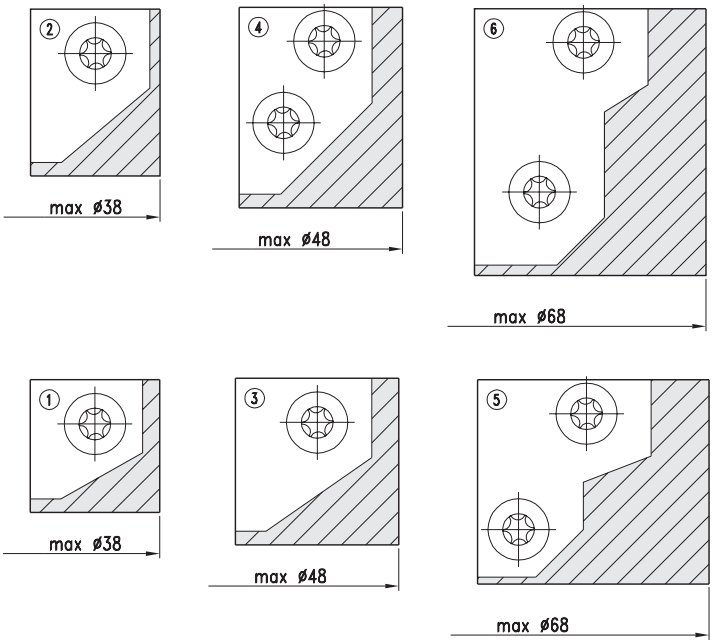
MEC HW

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**

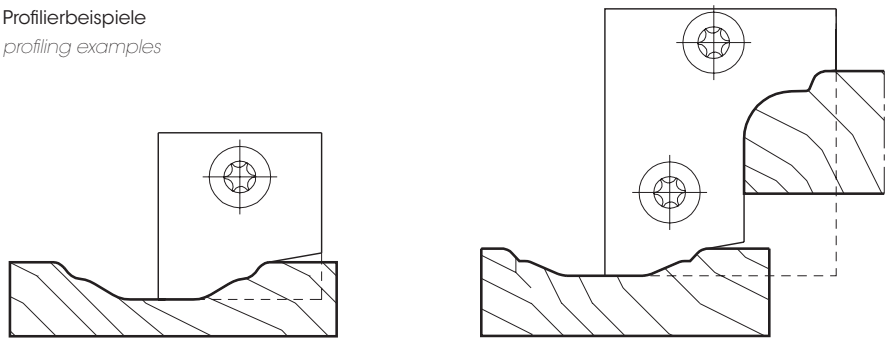
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung

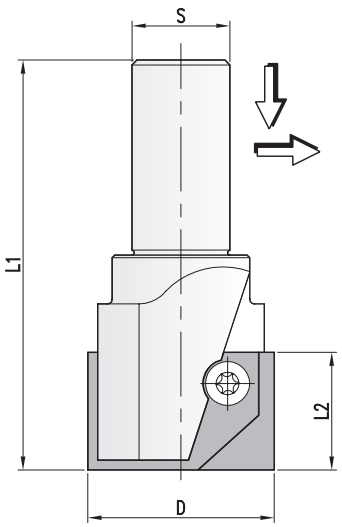
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

- WP-Profilmesserkopf mit Schaft ist für den Einsatz von Blankettmessern ausgelegt und verfügt über einen profilierten Tragkörper. Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Der Messerkopf ist für Wendemesser mit einer Schneidkante konzipiert, wobei der Grundkörper jeweils individuell an das entsprechende Messerprofil angepasst wird.
- *Shank-mounted profile cutterhead with replaceable knives is designed for use with blank knives and features a profiled tool body. The blank knives are profiled according to specific requirements. The cutterhead is designed for reversible knives with a single cutting edge and the tool body is individually adapted to the respective knife profile.*



Profilierbeispiele
profiling examples





HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC shank-mounted multi-profile cutter Z=2

MEC | HW

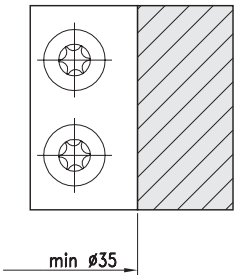
D	L2	S	Z		Art. Nr.
62	30	20	2	◊	**4985.062.030**
72	30	25	2	◊	**4985.072.030**
62	40	20	2	◊	**4985.062.040**
72	40	25	2	◊	**4985.072.040**

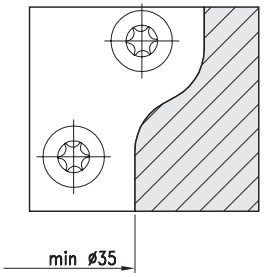
◊ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung

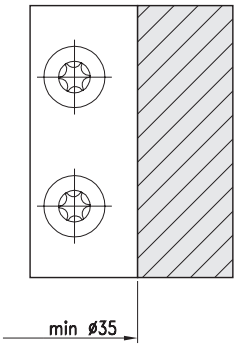
◊ *standard product, manufactured promptly upon order*

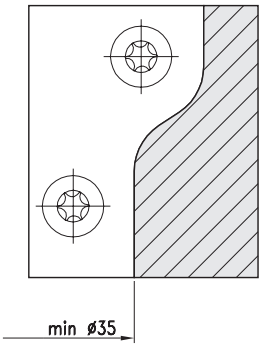
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft ist für den Einsatz von Blankettmessern ausgelegt und verfügt über einen profilierten Tragkörper. Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Der Messerkopf ist für Wendemesser mit einer Schneidkante konzipiert, wobei der Grundkörper jeweils individuell an das entsprechende Messerprofil angepasst wird.
- *Shank-mounted profile cutterhead with replaceable knives is designed for use with blank knives and features a profiled tool body. The blank knives are profiled according to specific requirements. The cutterhead is designed for reversible knives with a single cutting edge and the tool body is individually adapted to the respective knife profile.*

Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)

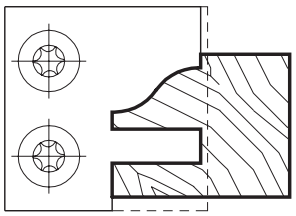


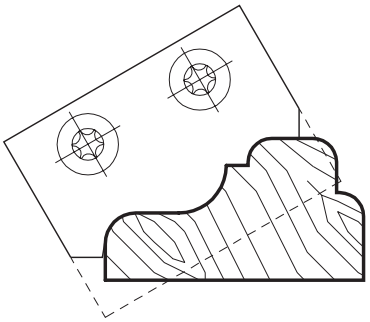


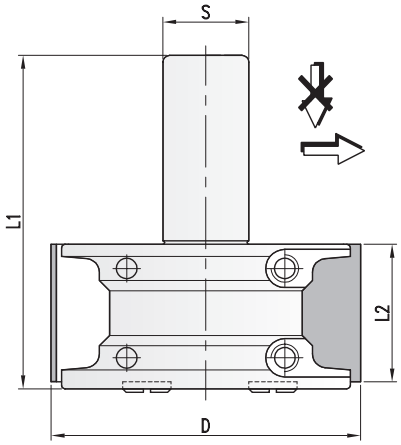




Profilierbeispiele
profiling examples







Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)

HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC multi-profile cutter Z=2

MEC HW

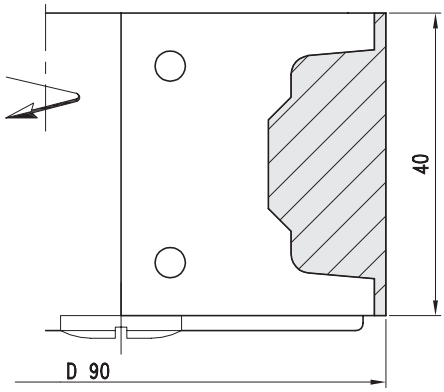
D	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	**9115.090.040**
100	60	25	2	**9115.100.060**

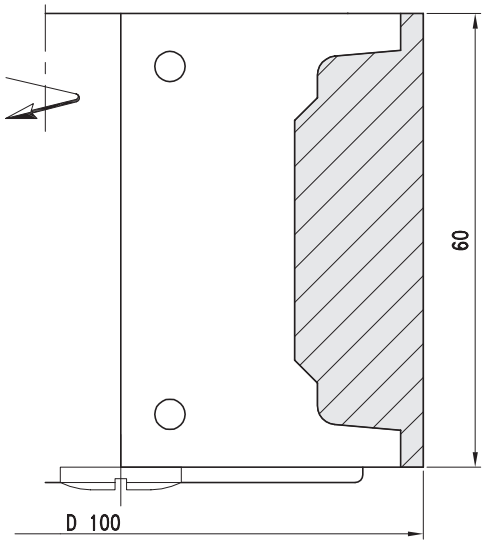
- Ohne Wechselmesser und Stützplatten, bitte bestellen Sie diese separat.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft zum Fräsen unterschiedlicher Profile mit einer maximalen Profiltiefe von 20 mm. Er ist für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte ausgelegt und kann drei- bis viermal nachgeschärft werden.

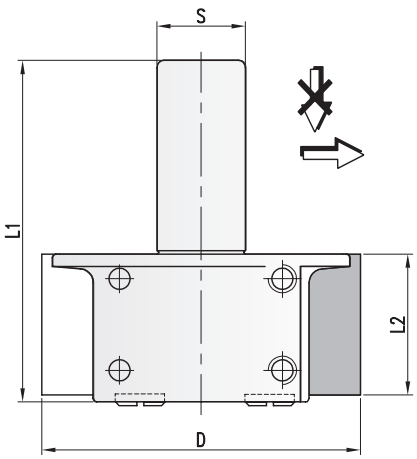
- *Replacement knives and back support plate are not included, please order them separately.*
- *Shank-mounted profile cutterhead is designed for cutting various profiles with a maximum profile depth of 20 mm. Suitable for replaceable TC profile knives with back support plate, can be resharpened 3 to 4 times.*

Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	90	40x35x2	**769.204**
	100	60x40x2	**769.209**
Stützplatte - *Back support plate*	90	38x31x3,8	**710.210**
	100	58x36x3,8	**710.222**
Spannkeil - *Clamping wedge*	90		**707.801**
	100		**707.802**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
T-Schlüssel - *T-wrench*		SW4	**706.104**







HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC shank-mounted multi-profile cutter Z=2

MAN | HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	**9175.090.040**
100	60	25	2	**9175.100.060**

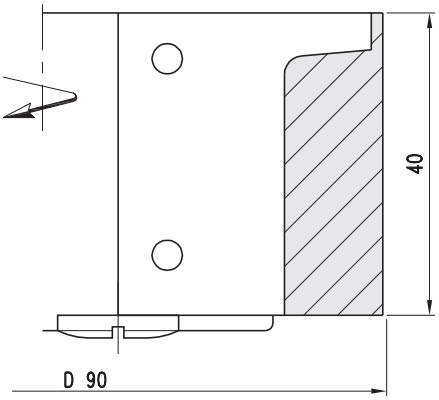
- Ohne Wechselmesser und Stützplatten, bitte bestellen Sie diese separat.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft zum Fräsen unterschiedlicher Profile mit einer maximalen Profiltiefe von 20 mm. Er ist für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte ausgelegt und kann drei- bis viermal nachgeschärft werden.

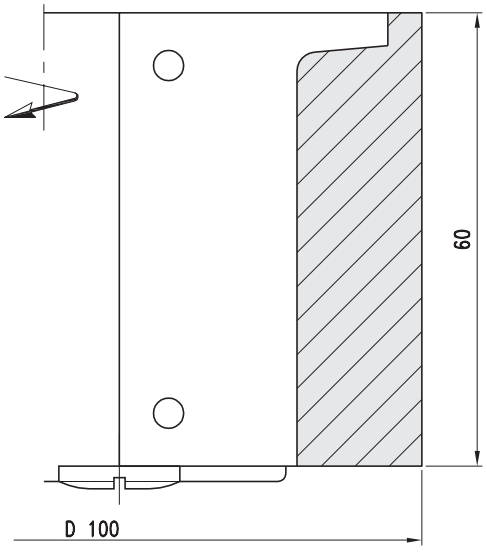
- *Replacement knives and back support plate are not included, please order them separately.*
- *Shank-mounted profile cutterhead is designed for cutting various profiles with a maximum profile depth of 20 mm. Suitable for replaceable TC profile knives with back support plate, can be resharpened 3 to 4 times.*

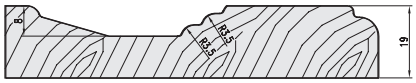
Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)

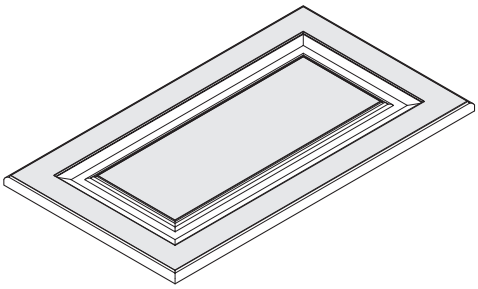
Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	90	40x35x2	**769.204**
	100	60x40x2	**769.209**
Stützplatte - *Back support plate*	90	38x31x3,8	**710.210**
	100	58x36x3,8	**710.222**
Spannkeil - *Clamping wedge*	90		**707.801**
	100		**707.802**
Gewindestift - *Set screw*		M8x16	**705.542**
T-Schlüssel - *T-wrench*		SW4	**706.104**

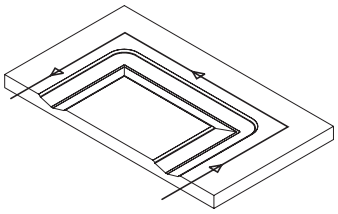


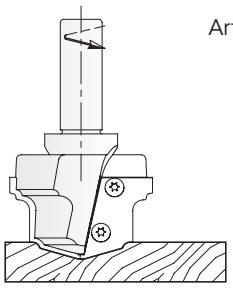




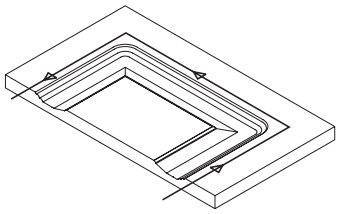


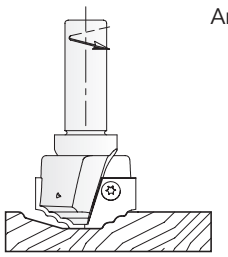
① Art. 4975



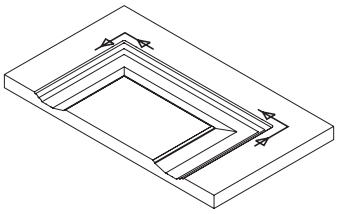


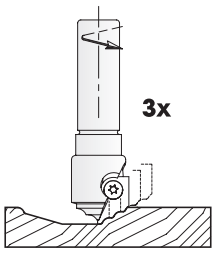
② Art. 4975



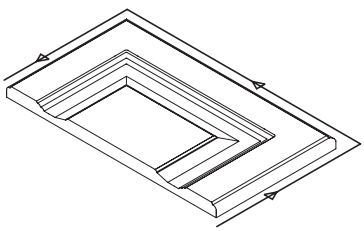


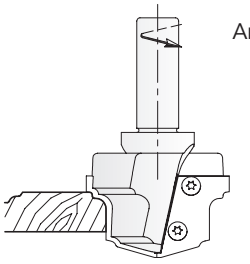
③ Art. 4975

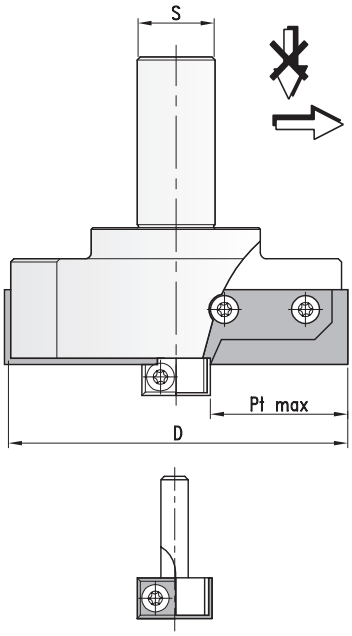




④ Art. 4985







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 product, manufactured promptly upon order*

- WP-Abplattmesserkopf (Z=2) zum Fräsen von unterschiedlichen Abplattprofilen. Der Messerkopf ist für HW-Profilwechselmesser mit Stützplatte ausgelegt und kann drei- bis viermal nachgeschärft werden.
- *Panel raising cutterhead (Z=2) for cutting various panel profiles. The cutterhead is suitable for TC profile knives with back support plate and can be resharpened up to 3 to 4 times.*

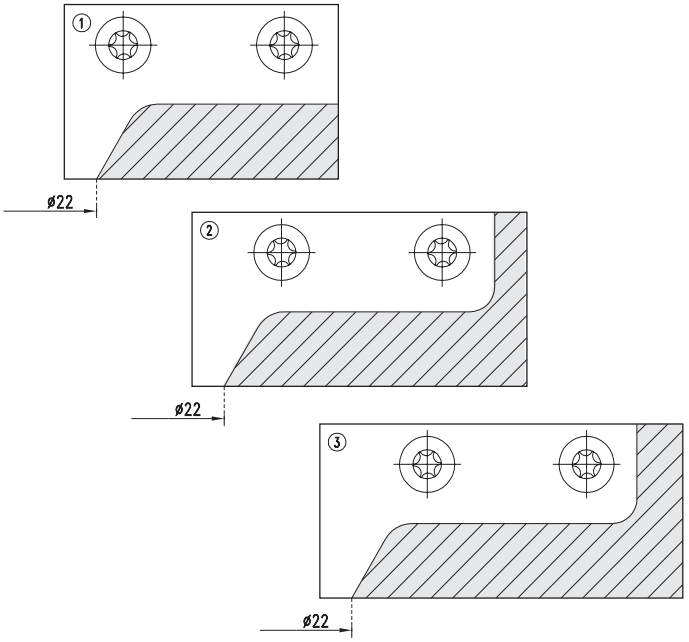
Wechselmesser/Ersatzteile für Bündigfräser
Replacement knives/Spare parts for flush trim cutter

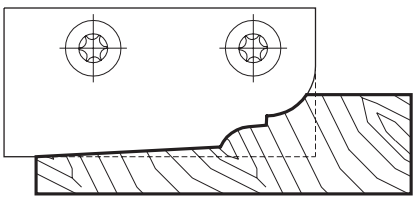
	Dim.	Art. Nr.
Bündigfräser - *Flush trim cutter*	Ø22x12 S=8	**4215.022.012**
Wechselmesser - *Replacement knife*	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - *Screw*	M4x6	**705.351**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.302**

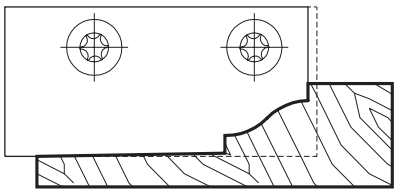
Der Grundkörper des Bündigfräsers wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

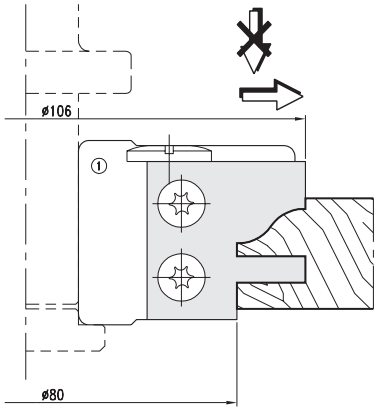
The tool body of the flush trim cutter is individually adapted to respective knife profile.

Profilierzone (1:1)
profiling zone (1:1)









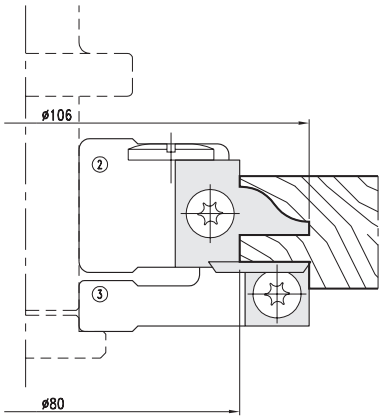
HW-Multi-Profilschaftfräser Z=2
TC shank-mounted multi-profile cutter Z=2

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**

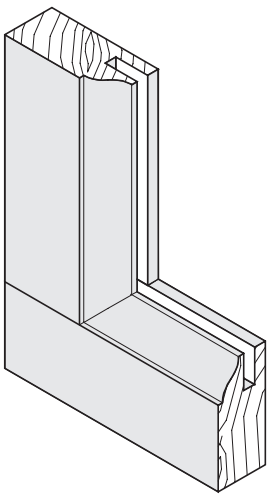
✷ Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
✷ *featuring a light metal body*

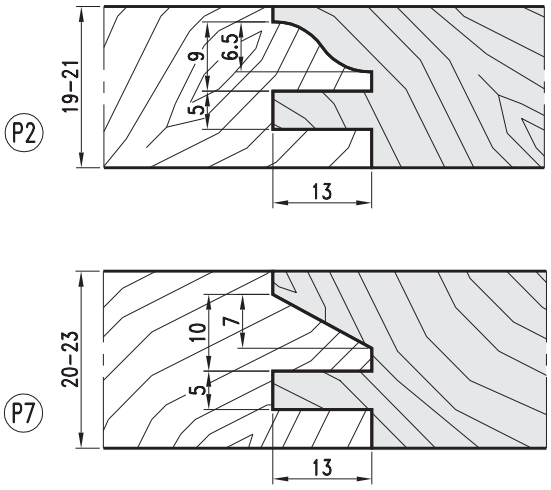
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft ist für den Einsatz von Blankettmessern ausgelegt und verfügt über einen profilierten Tragkörper. Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Der Messerkopf ist für Wendemesser mit einer Schneidkante konzipiert, wobei der Grundkörper jeweils individuell an das entsprechende Messerprofil angepasst wird.
- *Shank-mounted profile cutterhead with replaceable knives is designed for use with blank knives and features a profiled tool body. The blank knives are profiled according to specific requirements. The cutterhead is designed for reversible knives with a single cutting edge and the tool body is individually adapted to the respective knife profile.*



Wechselmesser/Ersatzteile
Replacement knives/Spare parts

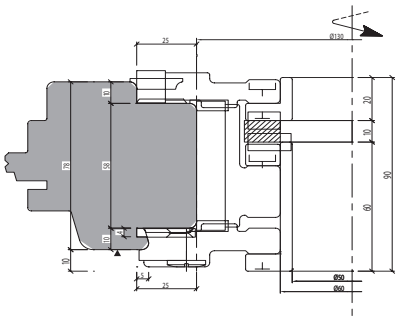
	Nr.	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement knife*	1	30x30x2 (P2)	**790.101**
	1	30x30x2 (P7)	**790.103**
	2	25x20x2 (P2)	**790.104**
	2	25x20x2 (P7)	**790.106**
	3	12x12x1,5	**754.102**
Schraube - *Screw*		M4x9	**705.354**
Vorschneider - *Scoring blade*	3	14x14x2	**750.111**
Spannschraube - *Clamping screw*		M5x7	**705.425**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**



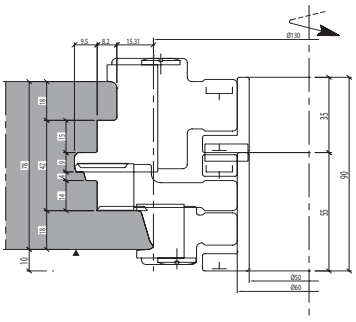


Werkzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen, sowohl mit manuellem als auch mechanischem Vorschub. Hergestellt nach den Vorgaben der Norm DIN EN 847-1.

Window production tools for all processing machines, suitable for both manual and mechanical feed. The tools are manufactured according to the requirements of the DIN EN 847-1 standard.

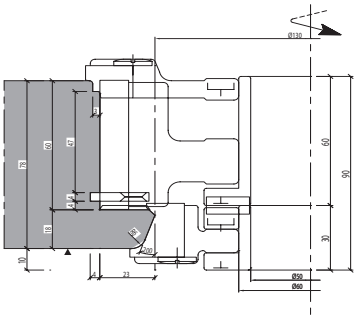


Unteres Blendrahmenholz IV78 Innenprofilierung
lower window frame timber IV78 internal profiling

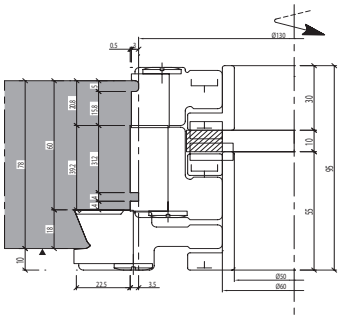


Vertikalpfosten-Blendrahmen IV78 Konterprofilierung
vertical post of window frame IV78 counter-profiling



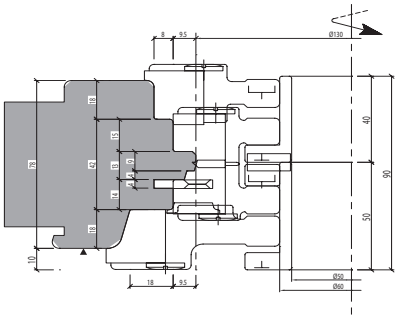


Unteres Flügelholz IV78 Glasseitenprofilierung
lower window frame timber IV78 outer profiling

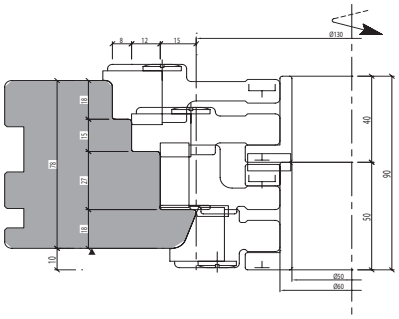


Flügel-Konterprofil IV78 Konterprofilierung
sash counter profile IV78 counter-profiling



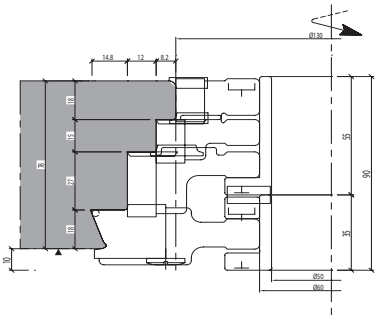


Unteres Blendrahmenholz IV78 Außenprofilierung
lower window frame timber IV78 outer profiling

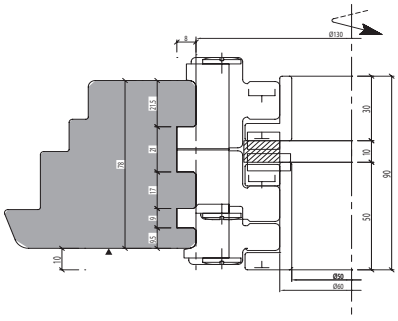


Oberes Blendrahmenholz IV78 Doppelfalzprofilierung
upper window frame timber IV78 double rebate profiling

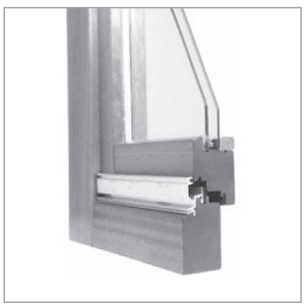




Pfosten-Konterprofil IV78 Konterprofilierung
post counter profile IV78 counter-profiling



Flügel-Konterprofil IV78 Konterprofilierung
sash counter profile IV78 counter-profiling



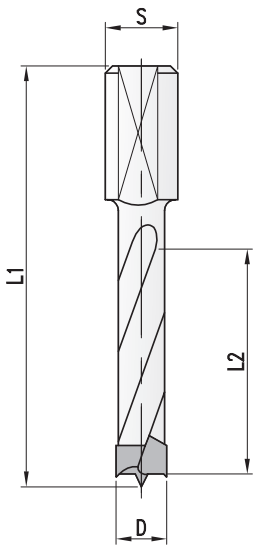
ProChipper®

tooling systems

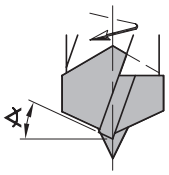


Bohrer

Drill Bits



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneider-geometrie.
- *For drilling blind holes. With centre point and scoring geometry.*



Modifikation
modification

- Negativ angeschliffene Vorschneider für verbesserte Lochrandqualität und höhere Standzeit
- *negative-ground scorers for improved hole edge quality and longer tool life*

Schaft ø 8 mm
Shank ø 8 mm

MAN **HW**

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**

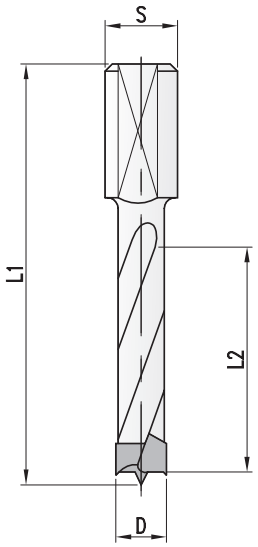
Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

MAN **HW**

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 blind holes. With centre point and scoring geometry.*
- *Can be combined with arbor-mounted counterbore*

Schaft ø 8 mm *Shank ø 8 mm* — MAN HW

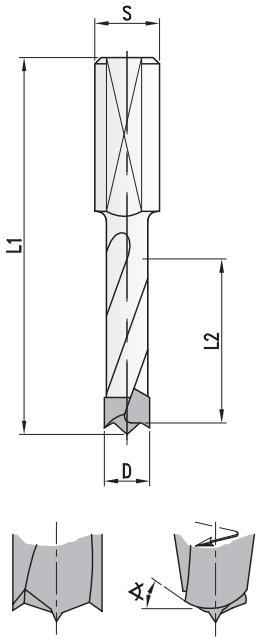
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	8x27	2	**8373.005.130**	**8373.005.030**
6	30	57,5	8x27	2	**8373.006.130**	**8373.006.030**
7	30	57,5	8x27	2	**8373.007.130**	**8373.007.030**
8	30	57,5	8x27	2	**8373.008.130**	**8373.008.030**
9	30	57,5	8x27	2	**8373.009.130**	**8373.009.030**
10	30	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 10 mm *Shank ø 10 mm* — 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-Dübelbohrer „SuperPlus“ – Festbestückt
TC Dowel Drill “SuperPlus“ - Tipped

PG 02



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Rundformvorschneidern.
- *For drilling blind holes. With centre point and rounded scorers.*

Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

MAN | HW

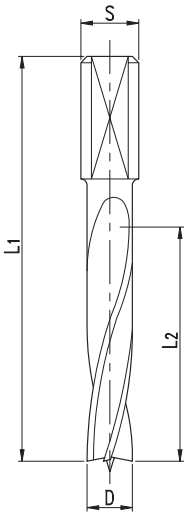
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	10x27	2	**8383.005.133**	**8383.005.033**
6	30	57,5	10x27	2	**8383.006.133**	**8383.006.033**
7	30	57,5	10x27	2	**8383.007.133**	**8383.007.033**
8	30	57,5	10x27	2	**8383.008.133**	**8383.008.033**
9	30	57,5	10x27	2	**8383.009.133**	**8383.009.033**
10	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**

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS adjusting screw*	M5x17	**705.180**

3363 HS-Dübelbohrer „Standard“ – Massiv
HSS Dowel Drill “Standard“ - Solid

PG 02



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- Kombinierbar mit Aufstecksenker
- *For drilling blind holes. With centre point and scoring geometry.*
- *Can be combined with arbor-mounted counterbore*

Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

MAN | HS

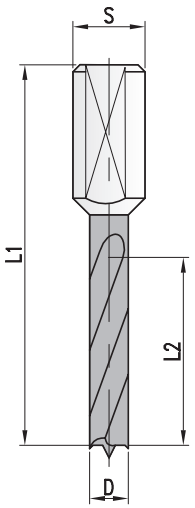
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**57,5**	10x20	2	**3363.005.130**	**3363.005.030**
6	30	57,5	10x20	2	**3363.006.130**	**3363.006.030**
7	30	57,5	10x20	2	**3363.007.130**	**3363.007.030**
8	30	57,5	10x20	2	**3363.008.130**	**3363.008.030**
9	30	57,5	10x20	2	**3363.009.130**	**3363.009.030**
10	30	57,5	10x20	2	**3363.010.130**	**3363.010.030**
12	30	57,5	10x20	2	**3363.012.130**	**3363.012.030**
5	43	**70**	10x20	2	**3363.005.143**	**3363.005.043**
6	43	70	10x20	2	**3363.006.143**	**3363.006.043**
7	43	70	10x20	2	**3363.007.143**	**3363.007.043**
8	43	70	10x20	2	**3363.008.143**	**3363.008.043**
9	43	70	10x20	2	**3363.009.143**	**3363.009.043**
10	43	70	10x20	2	**3363.010.143**	**3363.010.043**
12	43	70	10x20	2	**3363.012.143**	**3363.012.043**

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-Dübelbohrer „Standard“ – Massiv
TC Dowel Drill “Standard“ - Solid

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

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**

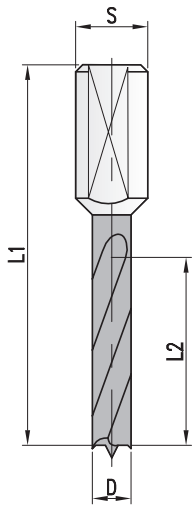
- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- *for drilling blind holes, with centre point and scoring geometry*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS adjusting screw*	M5x17	**705.180**

6353 HW-Dübelbohrer – Massiv
TC Dowel Drill - Solid

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

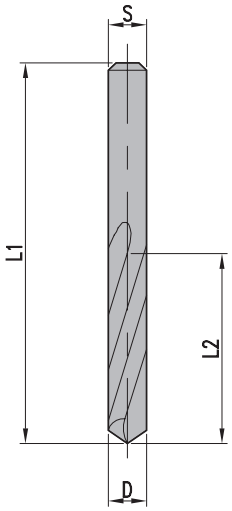
MAN HW

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	3	**6353.004.135**	**6353.004.035**
5	35	70	10x30	3	**6353.005.135**	**6353.005.035**
6	35	70	10x30	3	**6353.006.135**	**6353.006.035**
8	35	70	10x30	3	**6353.008.135**	**6353.008.035**
10	35	70	10x30	3	**6353.010.135**	**6353.010.035**
12	35	70	10x30	3	**6353.012.135**	**6353.012.035**

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- *for drilling blind holes, with centre point and scoring geometry*

6355 HW-Spiralbohrer – Massiv
TC Twist Drill - Solid

PG 02



VHW-Spiralbohrer Z=2
Solid carbide twist drill Z=2

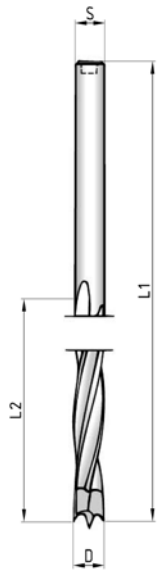
MAN HW

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**

- VHW-Spiralbohrer zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern in zylindrischer Ausführung mit flacher Dachformspitze. Bei einer Schaftaufnahme von 10 mm kann das Werkzeug mit einer Reduzierbuchse (Art. 494) oder einem Adapter (Art. 495) verwendet werden.
- *solid carbide twist drill for drilling blind and through holes in a cylindrical design with a flat V-point, the 10 mm shank version can be used with reducing bushing (Art. 494) or adapter (Art. 495)*

8355 HW-Spiralbohrer mit Zentrierspitze – Festbestückt
TC Twist Drill with Centre Point - Tipped

PG 02



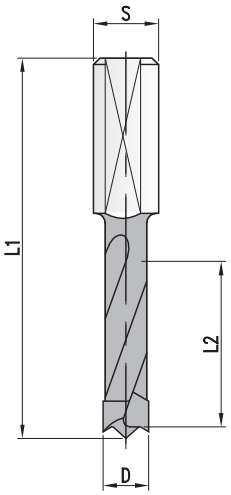
HW-Spiralbohrer Z=2
TC twist drill Z=2

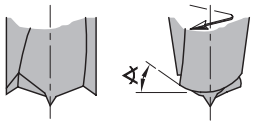
MAN HW

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-Dübelbohrer „SuperPlus“ – Massiv
TC Dowel Drill “SuperPlus“ - Solid

PG 02





Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

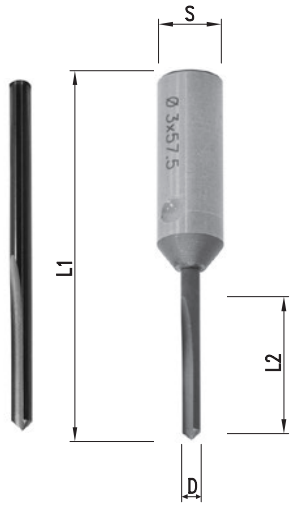
MAN HW

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**

- HW-Dübelbohrer mit Zentrierspitze und Rundformvorschneidern zum Bohren von Sacklöchern. Durch den Einsatz von Mikro-Feinkornhartmetall und dem Anschliff mit Rundformvorschneidern wird eine extrem hohe Standzeit garantiert.
- *TC dowel drill with centre point and rounded scorers for drilling blind holes. Micro-grain carbide and grinding with rounded scorers guarantee extremely long tool life.*

6359 HW-Bohrstift – Massiv
TC Drilling Bit - Solid

PG 02



VHW-Bohrstift Z=1 R/L
Solid carbide drilling bit Z=1 RH/LH

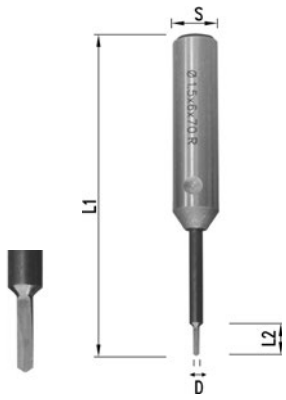
MAN HW

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**

- Vollhartmetall-Bohrstift mit einer Spannut und Dachformspitze, geeignet für Rechts- oder Linkslauf sowie zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern.
- *solid carbide drilling bit with a chip flute and v-point, suitable for clockwise or counter-clockwise rotation, and for drilling blind and through holes*

6385 HW-Akustikbohrer – Massiv
TC Acoustic Panel Drill - Solid

PG 02



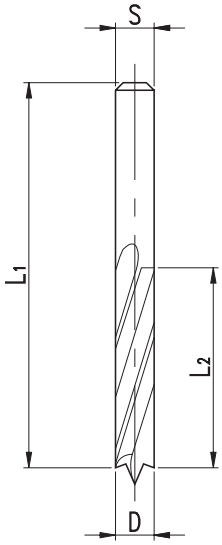
VHW-Akustikbohrer Z=1 — MAN HW
Solid carbide acoustic panel drill Z=1

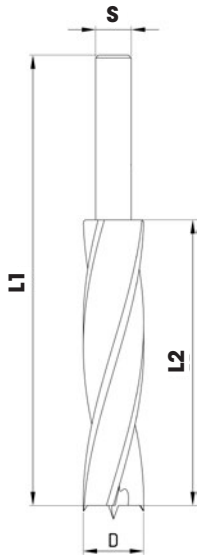
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
1,2	6,0	70	10x27	1	**6385.001.106**	**6385.001.006**
1,5	6,0	70	10x27	1	**6385.002.106**	**6385.002.006**
2	6,0	70	10x27	1	**6385.002.306**	**6385.002.206**

- Für die Herstellung von Akustikwänden zur Schalldämmung
- Mit Spannfläche und Einstellschraube
- *for producing acoustic panels for acoustic insulation*
- *with clamping surface and adjusting screw*

3365 HS-Spiralbohrer mit Zentrierspitze – Massiv
HSS Twist Drill with Centre Point - Solid

PG 02





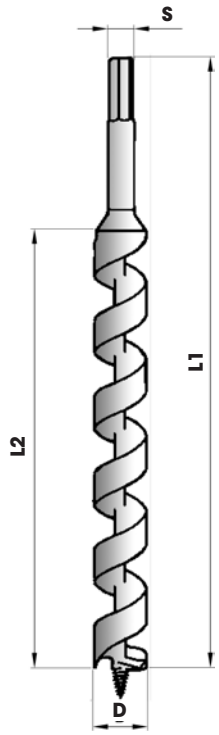
HS-Spiralbohrer Z=2 — MAN HS
HSS twist drill Z=2

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-reach version*						
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 tear-free blind holes, with centre point and scorers*

3463 WS-Schlangenbohrer Typ Lewis – Massiv
Tool Steel Auger Drill Bit Type Lewis - Solid

PG 02



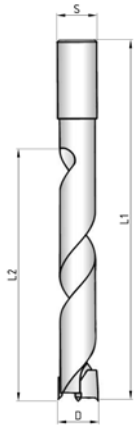
WS-Lewisbohrer *Tool steel auger drill bit type Lewis* — MAN | HS

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**

- WS-Lewisbohrer mit Gewindezentrierspitze und Vorschneider für sehr tiefe Bohrungen
- *tool steel drill bit type Lewis with threaded centre point and scorers for drilling very deep holes*

8365 HW-Tieflochbohrer mit einer Spiralnut – Festbestückt
TC Deep Hole Drill with Spiral Flute - Tipped

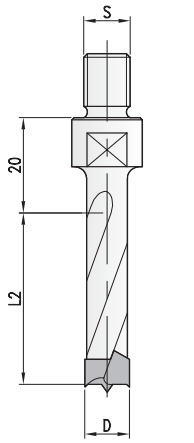
PG 02

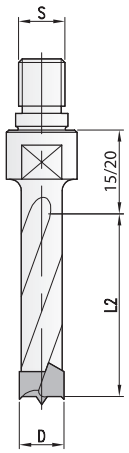


HW-Tieflochbohrer Z=1 *TC deep hole drill Z=1* — MAN | HW

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**

- Hartmetallbestückte Ausführung mit Zentrierspitze und Vorschneidern für sehr tiefe Bohrungen
- *TC-tipped version with centre point and scorers for drilling very deep holes*





- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie. Der Gewindeschaft ermöglicht eine direkte und stabile Einspannung in die Bohrspindeln.
- *for drilling blind holes with a centre-point and scoring geometry, the threaded shank enables direct and stable clamping into boring 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

- *M8 threaded shank for Nottmeier*
- *M8 threaded shank with precision fit for SCM*
- *M10 threaded shank for Tornegge, Ayen, Mayer*
- *M10 threaded shank with precision fit for Biesse, Weeke, Morbidelli*

- Alle Abmessungen sind auch aus gehärtetem Werkzeugstahl verfügbar
- *all dimensions also available in hardened tool steel*

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

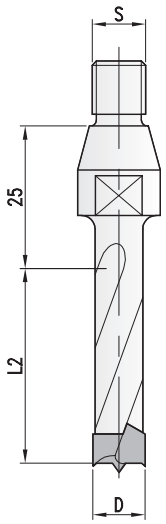
MAN **HW**

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-Dübelbohrer mit Kegel und Gewindeschaft - Festbestückt

TC Dowel Drill with Taper and Threaded Shank - Tipped

PG 02



- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie. Gewindeschaft M10 mit Kegel für Alberti, Vitap und Busellato.
- *For drilling blind holes, with centre point and soring geometry. M10 threaded shank with taper for Alberti, Vitap, and Busellato.*

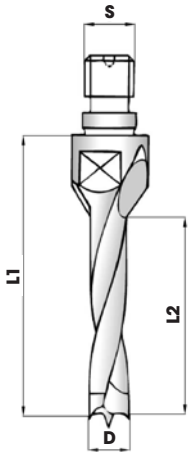
Schaft Ø M10 mit Kegel | **MAN** | **HW**
Shank Ø M10 with taper

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-Dübelbohrer mit Senkstufe und Gewindeschaft – Festbestückt

TC Dowel Drill with Countersink and Threaded Shank - Tipped

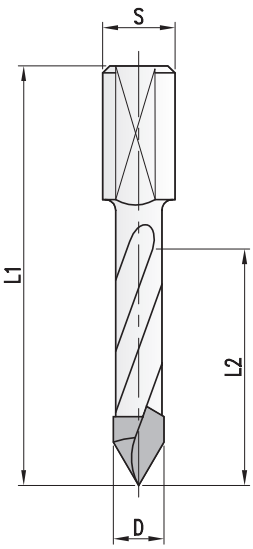
PG 02



- Zum Bohren von Sacklöchern mit gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Gewindeschaft M10 mit Passsitz für Biesse, Weeke und Morbidelli.
- *For drilling blind holes with simultaneous countersinking of hole edge. M10 threaded shank with precision fit for Biesse, Weeke, and Morbidelli.*

Schaft Ø M10/11 | **MAN** | **HW**
Shank Ø M10/11

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 8 mm
Shank ø 8 mm

MAN **HW**

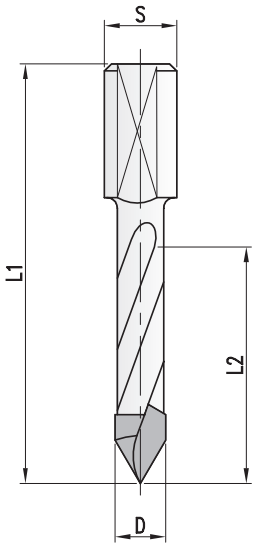
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	**55,5**	8x20	2	**8353.005.130**	**8353.005.030**
6	30	55,5	8x20	2	**8353.006.130**	**8353.006.030**
8	30	55,5	8x20	2	**8353.008.130**	**8353.008.030**
10	30	55,5	8x20	2	**8353.010.130**	**8353.010.030**
12	30	55,5	8x20	2	**8353.012.130**	**8353.012.030**
5	40	**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 10 mm
Shank ø 10 mm

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 mit gefastem Dachformanschliff für eine bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite
- *for drilling tear-free through holes, featuring a chamfered V-point grind for maximum hole edge quality on exit side*



Schaft Ø 10 mm mit Rückenführung
Shank Ø 10 mm with depth stop

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**

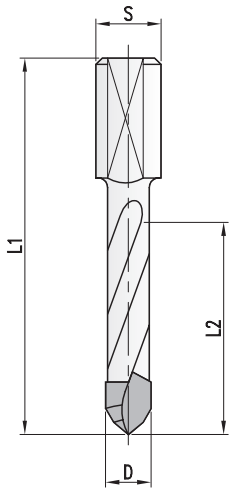
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher mit gefastem Dachformanschliff für eine bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite. Kombinierbar mit Aufsteckensenker.
- *For drilling tear-free through holes, featuring a chamfered V-point grind for maximum hole edge quality on exit side. Can be combined with arbor-mounted counterbore.*

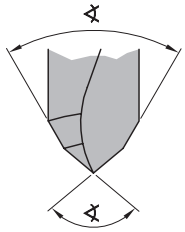
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS adjusting screw*	M5x17	**705.180**

8333 HW-Durchgangslochbohrer „SuperPlus“ – Festbestückt
TC Through Hole Drill “SuperPlus“ - Tipped

PG 02





Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

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**

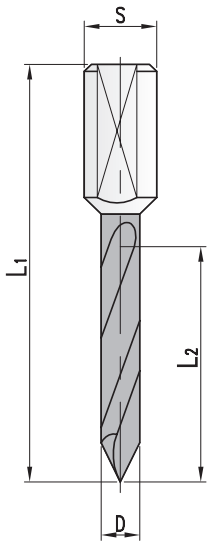
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher mit gefastem Dachformanschliff für eine bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite. Der Doppelfasen-Anschliff sorgt für eine verbesserte Lochrandqualität beim Bearbeiten spröder Deckschichten. Zudem garantiert die Bestückung mit Mikro-Feinkornhartmetall besonders hohe Standzeiten.
- *For drilling tear-free through holes, featuring a chamfered V-point grind for maximum hole edge quality on exit side. The double-chamfer grind provides improved hole edge quality when drilling into brittle surface layers and the micro-grain carbide tipping guarantees exceptionally long tool life.*

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 10 mm
Shank ø 10 mm

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**

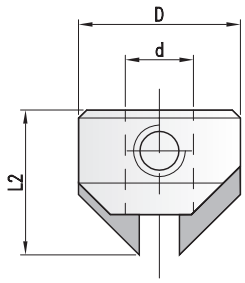
- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher mit gefastem Dachformanschliff für eine bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittseite
- *for drilling tear-free through holes, featuring a chamfered V-point grind for maximum hole edge quality on exit side*

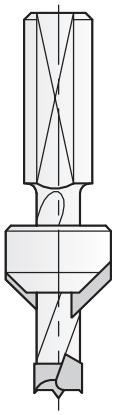
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS adjusting screw*	M5x17	**705.180**

8850 HW-Aufstecksenker 45° – Festbestückt
TC Arbor-Mounted Counterbore 45° - Tipped

PG 02





Für Bohrer mit Rückenführung MAN HW
For drill bits with depth stop

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**

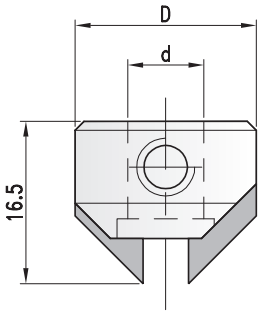
- Zur Befestigung an der Spirale des Bohrers mit Rückenführung
- *for mounting to the spiral of the drill bit with depth stop*

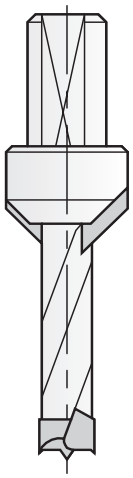
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - *Set screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5	**706.152**

8870 HW-Aufstecksenker 45° - Festbestückt
TC Arbor-Mounted Counterbore 45° - Tipped

PG 02





Für Befestigung am Schaft MAN HW
For mounting to the 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**

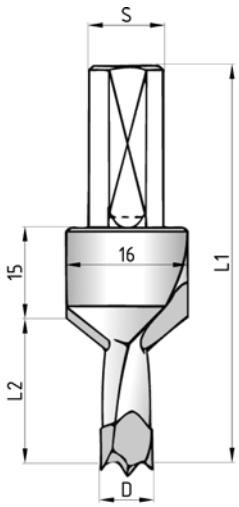
- Zur Befestigung am Schaft
- ø gibt den Nenndurchmesser des Bohrers an
- *for mounting to the shank*
- *ø indicates the nominal diameter of the drill bit*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - *Set screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5	**706.152**

8235 HW-Bohrsenker für Sacklöcher – Festbestückt
TC Countersink Drill Bit for Blind Holes - Tipped

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

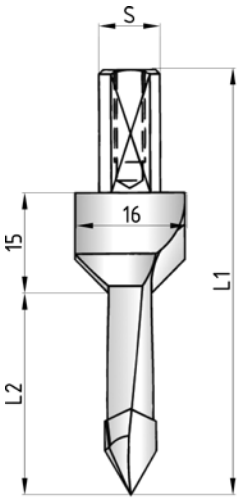
MAN **HW**

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 blind holes with simultaneous countersinking of the hole edge. Single-piece design.*

8275 HW-Bohrsenker für Durchgangslöcher
TC Countersink Drill for Through Holes

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

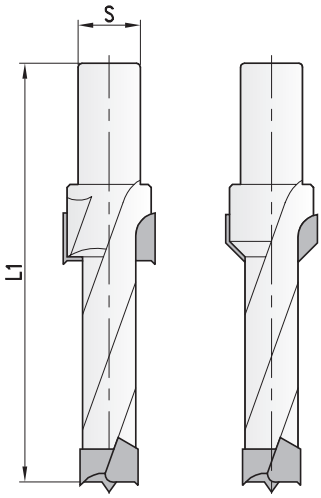
MAN **HW**

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 drilling through holes with simultaneous countersinking. Single-piece design.*

8113 HW-/HS-Stufenbohrer in Anfertigung – Festbestückt
TC/HSS Bespoke Step Drill - Tipped

PG 02



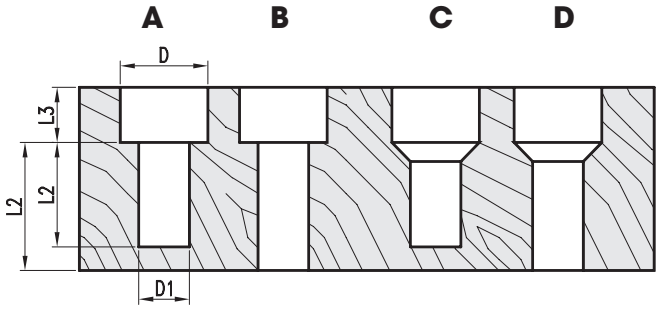
Sonderanfertigung
Bespoke design

MAN | HW/HS

D	L1	S	Art. Nr.
3-30	50-130	•	**8113.003.050**

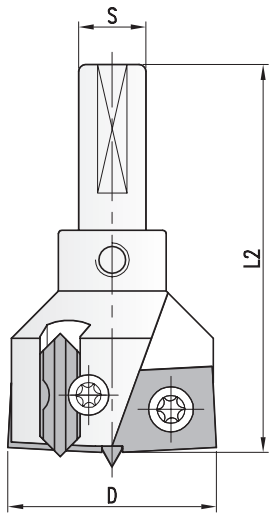
- Auf Anfrage erhältlich. Bitte geben Sie bei der Bestellung die Ausführung (A-D), Maßangaben und den gewünschten Schneidstoff an.
- *available on request, please specify finish (A-D), dimensions, and required cutting material when ordering*

Ausführung der Stufenbohrung - *Finish of stepped hole*



4163 HW-Zylinderkopfbohrer – Wechselmesser
TC Hinge Boring Bit - Replaceable Knives

PG 02



Schaft Ø 10 mm
Shank Ø 10 mm

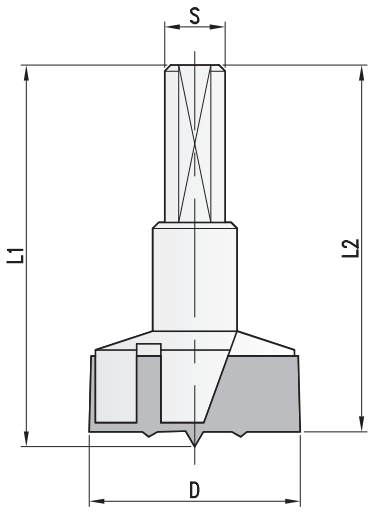
MAN | HW

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 sind als Wechselmesser ausgeführt.
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Scoring blades, rakers, and centre point are implemented as replaceable knives.*

Ersatzteile
Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - *Replacement 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 - *Scoring blade*		18x6x3,5	**795.102**
Schraube - *Screw*		M3,5x6	**705.312.06**
Zentrierspitze - *Centre point*		ø 3x33,5	**795.101**
Gewindestift - *Set screw*		M6x6	**705.583**
Einstellschraube - *Adjusting screw*		M5x10	**705.103**
Sechskantschlüssel - *Allen key*		SW3	**706.153**
Torx Schlüssel - *Torx wrench*		T15	**706.302**



- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Vorschneidern, zwei Räumern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Including two rakers, two scorers and a centre point.*

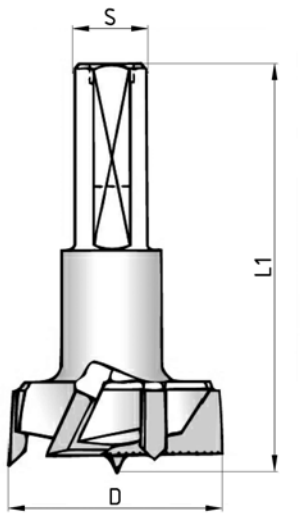
Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

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**



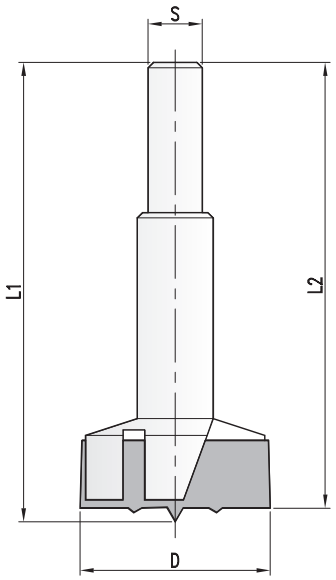
Schaft Ø 10 mm
Shank Ø 10 mm

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. Ausführung mit zwei Vorschneidern, zwei Räumern und Zentrierspitze. Die Räumer sind mit Spanbrechernuten geschliffen und sorgen daher für eine verbesserte Spanabfuhr und reduzierte Vorspaltung.
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Equipped with two scorers, two rakers, and a centre point. The rakers are ground with chipbreaker grooves for improved chip removal and reduced pre-splitting.*

HW-Zylinderkopfbohrer – Festbestückt
TC Hinge Boring Bit - Tipped



- Lange Ausführung
- Ohne Spannfläche und Einstellschraube

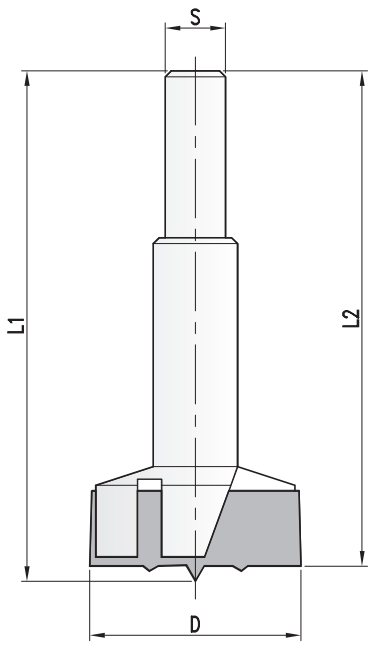
- *long-reach design*
- *without clamping surface and adjusting screw*

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 Vorschneidern, zwei Räumern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Equipped with two scorers, two rakers, and a centre point.*



- Lange Ausführung
- Ohne Spannfläche und Einstellschraube

- *long-reach version*
- *without clamping surface and adjusting screw*

Schaft ø 13, 16, 20 mm
Shank ø 13, 16, 20 mm

MAN **HW**

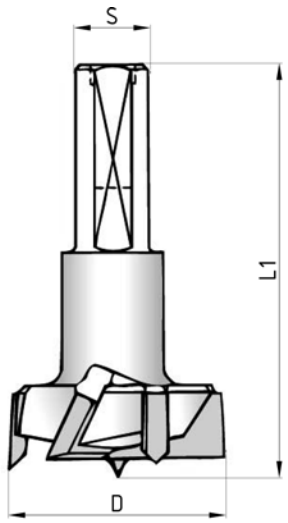
D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. RH
10	138	140	13x50	2	2	**8165.010.138**
12	138	140	13x50	2	2	**8165.012.138**
14	138	140	13x50	2	2	**8165.014.138**
15	138	140	13x50	2	2	**8165.015.138**
16	138	140	13x50	2	2	**8165.016.138**
18	138	140	13x50	2	2	**8165.018.138**
20	138	140	13x50	2	2	**8165.020.138**
22	138	140	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 and concealed hinge holes. Equipped with two scorers and a centre point.*

8173 HW-Zylinderkopfbohrer Z3+V3 – Festbestückt
TC Hinge Boring Bit Z3+V3 - Tipped

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

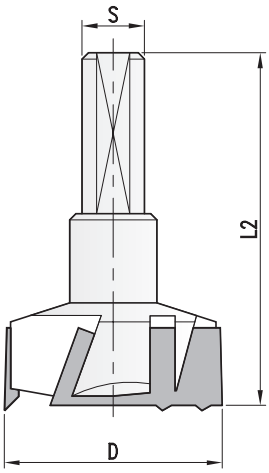
MAN | HW

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 Vorschneidern, drei Räumern und Zentrierspitze.
- 3-Schneider-Ausführung sorgt für erhöhte Bohrleistung
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Equipped with three scorers, three rakers, and a centre point.*
- *Three-flute design ensures increased drilling performance*

8183 HW-Zylinderkopfbohrer mit verkürzter Zentrierspitze – Festbestückt
TC Hinge Boring Bit with Shortened Centre Point - Tipped

PG 02



Schaft ø 10 mm
Shank ø 10 mm

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 Vorschneidern, drei Räumern und verkürzter Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes and concealed hinge holes. Equipped with three scorers, three rakers, and a shortened centre point.*

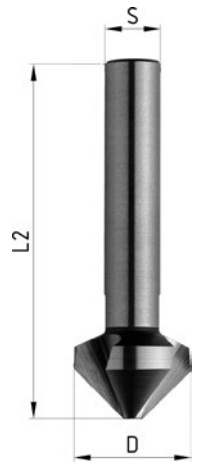
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
SS-Einstellschraube - *SS adjusting screw*	M5x17	**705.180**



3479 HS-Senker – Massiv
HSS Countersink - Solid

PG 02



HS-Senker 90°
HSS countersink 90°

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
- *for subsequent countersinking of holes*

3459 HS-Querlochsenker – Massiv
HSS Cross-Hole Countersink - Solid

PG 02



HSS Senker
HSS countersink

MAN | HW

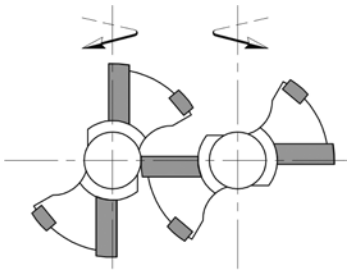
D	L2	S	Z	Art. Nr.
21	65	10	1	**3459.021.065**
27,5	85	12	1	**3459.028.085**
35	102	15	1	**3459.035.102**

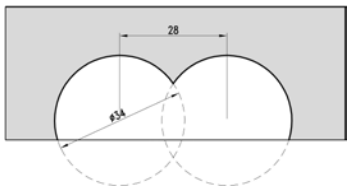
- Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen. Querlochsenker für ein sauberes und ratterfreies Schnittbild. Besonders geeignet für harte Werkstoffe wie HPL und NE-Metalle.
- *For subsequent countersinking of holes. Cross-hole countersink for a clean and chatter-free finish, particularly suitable for hard materials such as HPL or non-ferrous metals.*

8273 HW-Doppel-Topfbandbohrer für System MACO TREND – Festbestückt

TC Double Concealed Hinge Boring Bit for MACO TREND System - Tipped

PG 02





Schaft Ø 10 mm für L/R-Lauf mit Lochabstand 28 mm
Shank Ø 10 mm for LH/RH operation with 28 mm hole spacing

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**

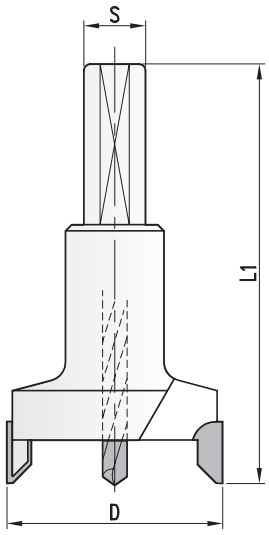
- Zum Bohren von Doppelbeschlag- und Topfbandbohrungen
- Ausführung mit zwei Vorschneidern, zwei Räumern und Zentrierspitze
- Zum Einbauen von Doppel-Topfbandbeschlägen und Scherenlagern DT
- Mit Spannfläche und Einstellschraube

- *for drilling double and concealed hinge holes*
- *equipped with two scorers, two rakers, and a centre point*
- *for the installation of double concealed hinges and stay bearings in window construction*
- *with clamping surface and adjusting screw*

8193 HW-Zylinderkopfbohrer für Aluminiumprofile – Festbestückt

TC Hinge Boring Bit for Aluminium Profiles - Tipped

PG 02



Schaft Ø 10 mm
Shank Ø 10 mm

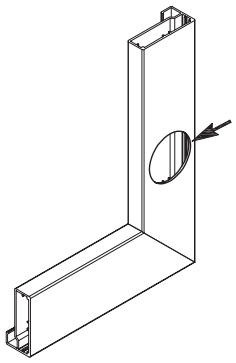
MAN HW

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 Aluminiumprofilen. Ausführung mit drei Vorschneidern.
- *for drilling hinge holes into aluminium profiles, equipped with three scorers*

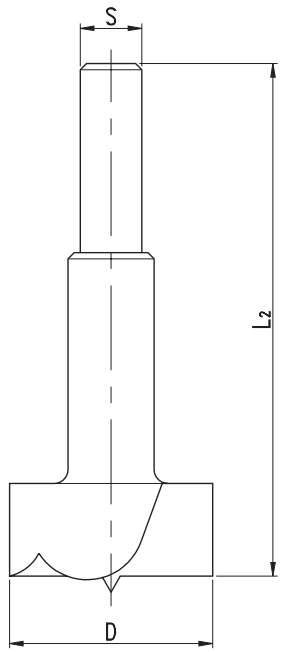
Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
Zentrierschraube - *Centre point*		**A201.004.130.04**
Gewindestift - *Set screw*	M5x5	**705.102**



3465 SP-Forstnerbohrer – Massiv
Forstner Bit - Solid

PG 02



Schaft Ø 8, 10 mm
Shank Ø 8, 10 mm

MAN | SP

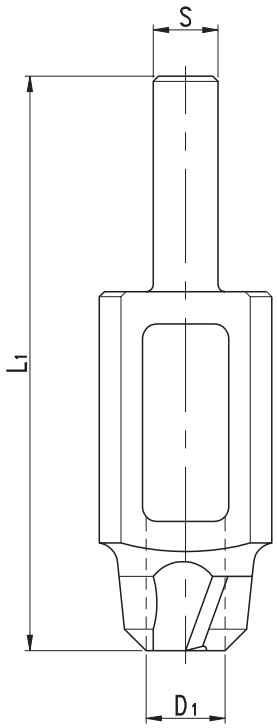
D	L2	S	Z	V	Art. Nr.
10	92	8x28	2	2	**3465.010.092**
12	92	8x28	2	2	**3465.012.092**
14	92	8x28	2	2	**3465.014.092**
15	92	8x28	2	2	**3465.015.092**
16	92	8x28	2	2	**3465.016.092**
18	92	8x28	2	2	**3465.018.092**
20	92	8x28	2	2	**3465.020.092**
22	92	8x28	2	2	**3465.022.092**
24	92	8x28	2	2	**3465.024.092**
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 scorers*
- *particularly suitable for softwoods*

3495 WS-Scheibenschneider – Massiv
Tool Steel 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 Astlochdübeln
- Besonders geeignet für Weichhölzer

- *plug cutter for producing wooden discs such as knot-hole plugs*
- *particularly suitable for softwoods*

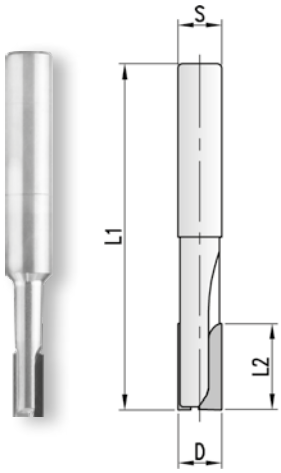
ProChipper®

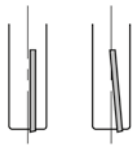
tooling systems



Diamant-Werkzeuge

Diamond-Tools





Typ 1 Typ 2

PKD-Schaftfräser mit VHM-Träger MEC DP
PCD shank milling cutter with solid carbide body

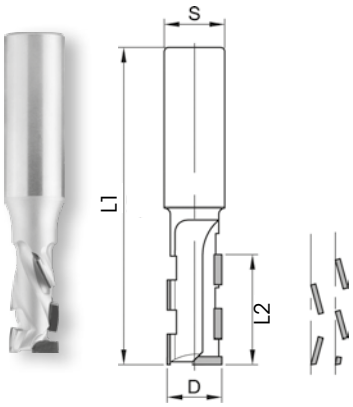
D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Art. Nr.
4	10	60	4	1	1	3 mm	**7435.004.010**
5	10/22	60	5	1	1	3 mm	**7435.005.012**
	10/23	60	6	2	1	3 mm	**7435.005.110**
	10/23	60	8	2	1	3 mm	**7435.005.310**
	10/27	60	8	2	1	3 mm	**7435.005.027**
6	10	60	6	2	1	3 mm	**7435.006.010**
	10	60	6	2	2	3 mm	**7435.006.110**
	10/23	60	6	2	1	3 mm	**7435.006.210**
	15	60	6	2	1	3 mm	**7435.006.015**
	10/40	80	8	2	1	3 mm	**7435.006.040**
8	15	70	8	2	1	3 mm	**7435.008.015**
	15	80	8	2	2	3 mm	**7435.008.115**
	20	70	8	2	1	3 mm	**7435.008.020**
	15/57	90	8	2	1	3 mm	**7435.008.055**
10	20	70	10	2	1	3 mm	**7435.010.020**
	20/40	70	10	2	1	3 mm	**7435.010.220**
	20	80	10	2	1	3 mm	**7435.010.030**
	20	80	10	2	2	3 mm	**7435.010.120**
	25	70	10	2	1	3 mm	**7435.010.025**

- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von KU-, Sandwich, Alu- oder Holzwerkstoffplatten mit absatzfreiem Schnitt, zum Einbohren geeignet
- Vollhartmetallträger ist mit PKD-Schneiden bestückt
- Verfügbar in geradschneidender Ausführung (Typ 1) oder mit einseitigem Achswinkel (Typ 2)
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar

- *PCD router for grooving or sizing plastic, sandwich, aluminium panels, or composite wood boards with step-free cutting, suitable for plunge-cutting*
- *solid carbide body tipped with PCD cutting edges*
- *available with straight cutting edges (Type 1) or with axis angle (Type 2)*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*

7735 PKD-Schaftfräser ECO – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter ECO - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser ECO
PCD shank milling cutter ECO

MEC DP

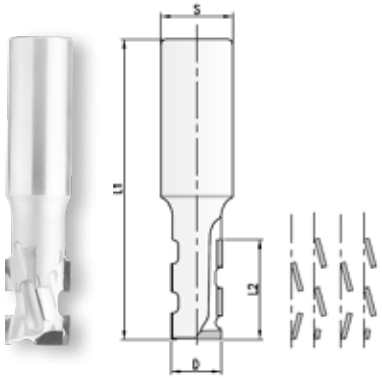
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	20	65	10	1+1	3 mm	**7735.008.120**	**7735.008.020**
	27	70	10	1+1	3 mm	**7735.008.127**	**7735.008.027**
10	20	70	10	1+1	3 mm	**7735.010.120**	**7735.010.020**
	27	75	10	1+1	3 mm	**7735.010.027**	**7735.010.025**
12	25	75	12	1+1	3 mm	**7735.012.225**	**7735.012.125**
	27	75	12	1+1	3 mm	**7735.012.127**	**7735.012.025**
	35	80	12	1+1	3 mm	**7735.012.135**	**7735.012.035**
16	25	85	16	1+1	3 mm		**7735.016.025**
	27	95	16	1+1	3 mm		**7735.016.028**
	35	95	16	1+1	3 mm	**7735.016.135**	**7735.016.035**
	36	105	20	1+1	3 mm		**7735.016.036**
	43	105	16	1+1	3 mm	**7735.016.143**	**7735.016.043**
18	27	95	20	1+1	3 mm	**7735.018.127**	**7735.018.027**
	35	105	20	1+1	3 mm	**7735.018.335**	**7735.018.235**
	43	105	20	1+1	3 mm	**7735.018.343**	**7735.018.243**
	52	110	20	1+1	3 mm	**7735.018.152**	**7735.018.052**
20	27	95	20	1+1	3 mm	**7735.020.127**	**7735.020.027**
	35	105	20	1+1	3 mm		**7735.020.135**
	43	105	20	1+1	3 mm	**7735.020.043**	**7735.020.143**
	52	110	20	1+1	3 mm	**7735.020.452**	**7735.020.052**
	58	120	20	1+1	3 mm	**7735.020.258**	**7735.020.358**
	66	125	20	1+1	3 mm	**7735.020.366**	**7735.020.266**

- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar

- *PCD router for grooving or sizing composite wood boards*
- *guarantees tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and TC-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*

7795 PKD-Schaftfräser ECO – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter ECO - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser ECO
PCD shank milling cutter ECO

MEC DP

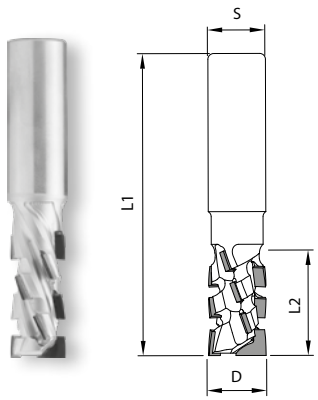
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
12	25	85	20	2	3 mm	**7795.012.325**	**7795.012.025**
	35	95	20	2	3 mm	**7795.012.135**	**7795.012.035**
16	25	90	20	2	3 mm		**7795.016.025**
18	43	105	20	2	3 mm	**7795.018.043**	**7795.018.143**
	52	110	20	2	3 mm	**7795.018.152**	**7795.018.052**
20	25	95	20	2	3 mm	**7795.020.125**	**7795.020.025**
	32	100	25	2	3 mm		**7795.020.032**
	35	105	20	2	3 mm	**7795.020.135**	**7795.020.035**
	43	105	20	2	3 mm	**7795.020.343**	**7795.020.043**
	45	110	25	2	3 mm		**7795.020.045**
	52	110	20	2	3 mm	**7795.020.552**	**7795.020.152**

- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar

- *PCD router for grooving or sizing composite wood boards*
- *guarantees tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and TC-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*

7796 PKD-Schaftfräser, spiralisiert – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter, Helically Coiled - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser MEC DP
PCD shank milling cutter

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	28	90	20	2+1	4 mm	**7796.016.128**	**7796.016.028**
	35	95	20	2+1	4 mm	**7796.016.135**	**7796.016.035**
18	43	110	20	2+1	4 mm	**7796.018.143**	**7796.018.043**
20	32	95	20	2+1	4 mm	**7796.020.332**	**7796.020.232**
	43	110	20	2+2	4 mm	**7796.020.243**	**7796.020.343**
	52	110	20	2+2	4 mm	**7796.020.052**	**7796.020.152**
25	32	100	25	2+1	4 mm	**7796.025.132**	**7796.025.032**
	46	110	25	2+1	4 mm	**7796.025.146**	**7796.025.046**
	52	115	25	2+1	4 mm	**7796.025.152**	**7796.025.052**
	60	120	25	2+1	4 mm	**7796.025.160**	**7796.025.060**
	68	130	25	2+1	4 mm	**7796.025.168**	**7796.025.068**
	75	135	25	2+1	4 mm	**7796.025.175**	**7796.025.075**

- Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von beschichteten Spanplatten, MDF und weiteren Holzwerkstoffplatten
- Spiralisierter PKD-Schaftfräser mit wechselseitigem Achswinkel und PKD-Einbohrschneide
- Vorschubbereich von Z=2+1 bzw. 2+2 ermöglicht 10-25 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar

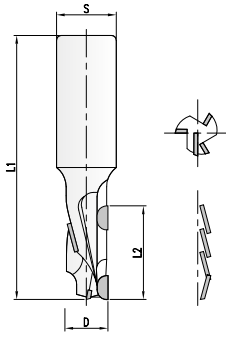
- *router for grooving or sizing laminated chipboards, MDF, or other composite wood boards*
- *helically coiled PCD shank milling cutter with alternating axis angle and PCD-tipped plunge cutting edge*
- *feed rates of Z=2+1 or 2+2 enable 10-25 m/min*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*

7775 PKD-Schaftfräser – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter - Tipped

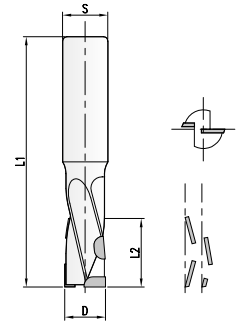
PG 02



Typ 1



Typ 2

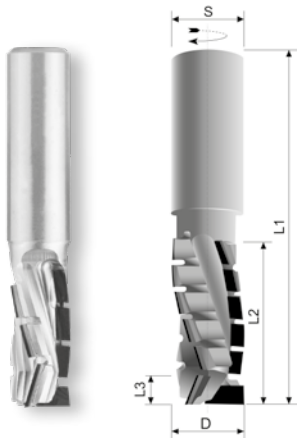


PKD-Schaftfräser mit großer Nachschärfzone MEC DP
PCD shank milling cutter with large resharpening zone

D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Art. Nr.
12	25	75	12	1+1	1	3 mm	**7775.012.025**
	26	80	12	1+1	2	4 mm	**7775.012.126**
	26	90	16	1+1	2	4 mm	**7775.012.026**
14	26	90	16	1+1	2	4 mm	**7775.014.026**
16	26	90	16	1+1	2	4 mm	**7775.016.026**
	35	85	16	1+1	1	3 mm	**7775.016.135**
	35	100	16	1+1	2	4 mm	**7775.016.035**
18	26	95	20	1+1	2	4 mm	**7775.018.026**
	35	105	20	1+1	2	4 mm	**7775.018.035**
	43	110	20	1+1	1	3 mm	**7775.018.143**
	43	110	20	1+1	2	4 mm	**7775.018.043**
20	35	105	20	1+1	2	4 mm	**7775.020.035**
	43	110	20	1+1	2	4 mm	**7775.020.043**
	43	110	25	1+1	1	3 mm	**7775.020.143**
	52	120	20	1+1	1	3 mm	**7775.020.252**
	52	120	20	1+1	2	4 mm	**7775.020.052**
	52	120	25	1+1	2	4 mm	**7775.020.152**

- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide, welches Einbohren ermöglicht
- n: 18.000 - 36.000 U/min
- Vorschubbereich von Z=2+1 ermöglicht 6-20 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar

- *PCD router for grooving or sizing composite wood panels*
- *guarantees tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and TC-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *n: 18,000 - 36,000 rpm*
- *feed rates of Z=2+1 enable 6-20 m/min*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*



PKD-Hochleistungsschaftfräser Type 1
PCD high-performance shank milling cutter - Type 1

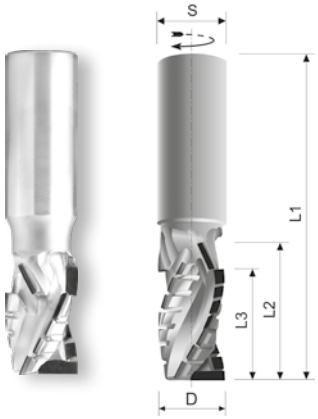
MEC DP

D	L2	L3	L1	S	Z	DP		Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
12	22	8	70	12	3	3 mm	◇		**7785.012.422**
	22	8	80	16	3+3	3 mm	◇		**7785.012.222**
	24	8	80	12	2+2	3 mm	◇		**7785.012.324**
	24	8	80	12	3+3	3 mm	◇		**7785.012.124**
14	34	8	90	14	3+3	3 mm	◇		**7785.014.034**
16	35	8	100	20	3+3	3 mm	◇		**7785.016.034**
20	22	8	95	20	3+3	4 mm		**7782.020.022**	**7785.020.122**
	28	8	95	20	3+1	4 mm		**7785.020.128**	**7785.020.028**
	38	8	95	20	3+1	4 mm		**7785.020.138**	**7785.020.038**
	45	8	105	20	3+1	4 mm		**7785.020.545**	**7785.020.445**
	48	8	125	20	3+1	4 mm			**7785.020.048**
	48	8	125	25	3+1	4 mm			**7785.020.248**
	52	8	110	20	3+1	4 mm		**7785.020.152**	**7785.020.052**
	68	8	125	20	3+1	4 mm		**7785.020.168**	**7785.020.068**
25	28	8	95	25	3+1	5 mm		**7785.025.528**	**7785.025.428**
	28	8	105	20	3+1	4 mm			**7785.025.028**
	28	8	105	25	3+1	4 mm			**7785.025.228**
	38	8	100	25	3+1	4 mm		**7785.025.148**	**7785.025.048**
	48	8	125	25	3+1	4 mm		**7785.025.348**	**7785.025.248**
	52	8	115	25	3+1	4 mm		**7785.025.152**	**7785.025.052**
	60	8	125	25	3+1	4 mm		**7785.025.160**	**7785.025.060**
	68	8	130	25	3+1	4 mm		**7785.025.168**	**7785.025.068**

◇ Ausführung mit Schwermetall-Grundkörper
◇ *featuring a heavy metal body*

- PKD-Hochleistungsschaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und PKD-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Ausführung Z=3 für hohe Vorschübe geeignet
- Typ 1 mit positivem Drall ermöglicht Spänetransport in Richtung Absaughaube
- Typ 2 mit negativem Drall dient Unterstützung der Werkstückspannung
- n: 18.000 - 36.000 U/min
- Vorschubbereich von Z=3+1 ermöglicht 15-30 U/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD high-performance shank milling cutter for grooving or sizing composite wood panels*
- *guarantees a tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and PCD-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *version with Z=3 suitable for high feed rates*
- *type 1 with positive spin facilitates chip transportation towards suction hood*
- *type 2 with negative spin supports workpiece clamping*
- *n: 18,000 - 36,000 rpm*
- *feed rates of Z=3+1 enable 15-30 rpm*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*



PKD-Hochleistungsschaftfräser Type 2
PCD high-performance shank milling cutter - Type 2

MEC DP

D	L2	L3	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	24	18	95	25	3+3	4 mm		**7785.016.024**
20	38	32	100	16	3+1	4 mm	**7785.020.338**	**7785.020.238**
	38	32	100	20	3+1	4 mm	**7785.020.538**	**7785.020.438**
	45	39	110	20	3+1	4 mm	**7785.020.345**	**7785.020.245**
25	38	29	105	20	3+1	4 mm	**7785.025.138**	**7785.025.038**
	38	29	110	25	3+1	4 mm	**7785.025.538**	**7785.025.438**
	48	35	130	25	3+1	4 mm		**7785.025.448**
	52	44	120	20	3+1	4 mm	**7785.025.352**	**7785.025.252**
	52	44	125	25	3+1	4 mm	**7785.025.552**	**7785.025.452**
	70	62	140	20	3+1	4 mm	**7785.025.170**	**7785.025.070**
	70	62	145	25	3+1	4 mm	**7785.025.370**	**7785.025.270**

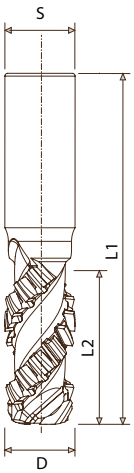
PKD-Hochleistungsschaftfräser Type 3 Nesting
PCD high-performance shank milling cutter - Type 3 Nesting

MEC DP

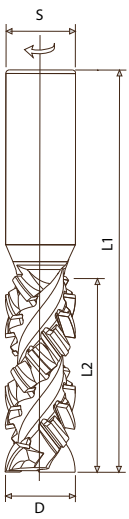
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
12	18	70	12	3	3 mm	**7786.012.018**
	22	70	12	3	3 mm	**7786.012.022**
	22	75	12	3	3 mm	**7786.012.122**
	25	75	12	3	3 mm	**7786.012.025**
	26	70	12	3	3 mm	**7786.012.026**
	30	70	12	3	3 mm	**7786.012.030**
	32	80	12	3	3 mm	**7786.012.032**
16	25	75	16	3	3 mm	**7786.016.025**
	33	83	16	3	3 mm	**7786.016.033**
	41	90	16	3	3 mm	**7785.016.041**

- PKD-Hochleistungsschaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und PKD-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Ausführung Z=3 für hohe Vorschübe geeignet
- Typ 1 mit positivem Drall ermöglicht Spänetransport in Richtung Absaughaube
- Typ 2 mit negativem Drall dient Unterstützung der Werkstückspannung
- n: 18.000 - 36.000 U/min
- Vorschubbereich von Z=3+1 ermöglicht 15-30 U/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD high-performance shank milling cutter for grooving or sizing composite wood panels*
- *guarantees a tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and PCD-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *version with Z=3 suitable for high feed rates*
- *type 1 with positive spin facilitates chip transportation towards suction hood*
- *type 2 with negative spin supports workpiece clamping*
- *n: 18,000 - 36,000 rpm*
- *feed rates of Z=3+1 enable 15-30 rpm*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*



F=2

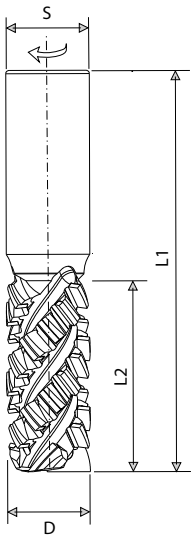


F=4

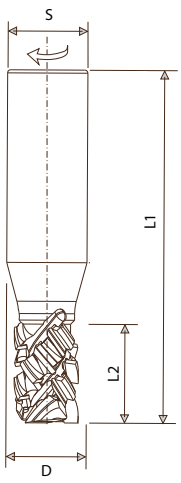
Z=2
Z=2

MEC **DP**

D	L2	L1	S	Z	DP	F	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
20	24	85	20	2	4 mm	4		**7786.020.024**
	29	90	20	2	4 mm	4		**7786.020.029**
	34	95	20	2	4 mm	4		**7786.020.034**
	39	100	20	2	4 mm	4		**7786.020.039**
	44,5	105	20	2	4 mm	4		**7786.020.045**
	49	110	20	2	4 mm	4		**7786.020.049**
	54	115	20	2	4 mm	4		**7786.020.054**
25	34	100	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.234**	**7786.025.034**
	39	105	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.239**	**7786.025.039**
	44,5	110	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.245**	**7786.025.045**
	49	115	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.249**	**7786.025.049**
	54	120	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.254**	**7786.025.054**
	59	125	20/25	2	4 mm	2	**7786.025.259**	**7786.025.059**



F=6 D=25

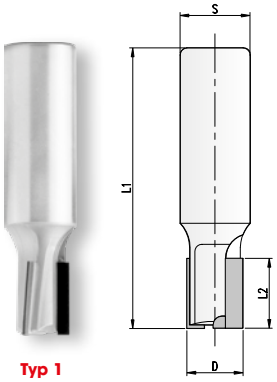


F=6 D=20

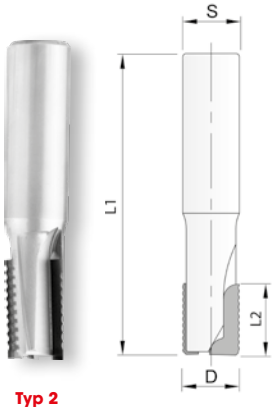
Z=3
Z=3

MEC **DP**

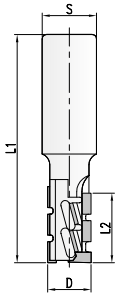
D	L2	L1	S	Z	DP	F	Art. Nr. RH
20	24	85	20	3+3	4 mm	6	**7786.020.124**
	29	90	20	3+3	4 mm	6	**7786.020.129**
	34	95	20	3+3	4 mm	6	**7786.020.134**
	39	100	20	3+3	4 mm	6	**7786.020.139**
	44,5	105	20	3+3	4 mm	6	**7786.020.145**
25	24	90	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.124**
	29	95	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.129**
	34	100	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.134**
	39	105	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.139**
	44,5	110	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.145**
	49	115	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.149**
	54	120	25	3+3	4 mm	6	**7786.025.154**
	59	125	20/25	3+3	4 mm	6	**7786.025.159**



Typ 1



Typ 2



Typ 3

Typ 1 *Type 1* — MEC — DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
8	15	70	8	2	2,5 mm	◆ **7635.008.015**
10	15	70	10	2	3 mm	◆ **7635.010.015**
12	20	75	12	2	3,5 mm	◇ **7635.012.020**
16	20	80	20	3+1	4,5 mm	**7635.016.220**
18	25	90	20	3	4,5 mm	**7635.018.025**

Typ 2 *Type 2* — MEC — DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
10	24	75	12	2	3 mm	◇ **7635.010.024**
12	24	70	12	4	3 mm	◇ **7635.012.024**
	27	72	12	4	3 mm	◇ **7635.012.027**
13	20	80	12	2+1	3 mm	**7635.013.120**
16	20	85	16	2	4 mm	◇ **7635.016.120**
	25	80	16	3+1	3 mm	◇ **7635.016.125**

Typ 3 *Type 3* — MEC — DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
12	23	70	12	2	3 mm	◇ **7635.012.023**
	34	80	12	2	3 mm	◇ **7635.012.034**
14	23	70	12	2	3 mm	◇ **7635.014.023**
16	30	90	20	2	3 mm	◇ **7635.016.030**
	36	95	20	2	3 mm	◇ **7635.016.036**
	42	100	20	2	3 mm	◇ **7635.016.042**
20	35	100	20	2	4 mm	◇ **7635.020.035**
	42	100	20	2	3 mm	◇ **7635.020.042**
	48	115	20	2	4 mm	◇ **7635.020.048**
	54	115	20	2	3 mm	◇ **7635.020.054**

◆ Ausführung mit Vollhartmetall-Grundkörper
◆ *featuring a solid carbide body*

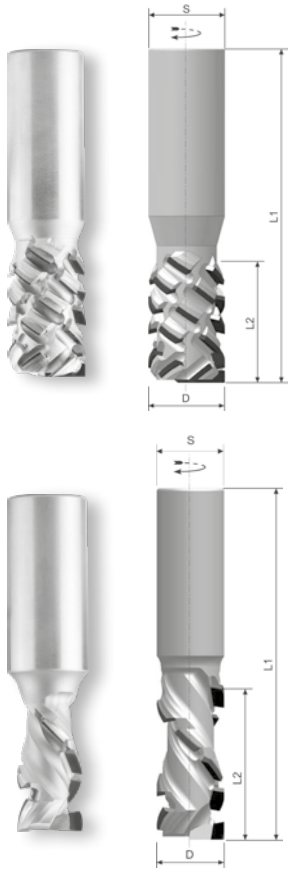
◇ Ausführung mit Schwermetall-Grundkörper
◇ *featuring a heavy metal body*

- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Werkstoffen aus HPL, Trespa®, Corian® oder Glasfaser
- Ausführung entweder mit Vollhartmetallträger oder schwingungsarmem Schwermetallträger mit PKD-Schneiden bestückt
- Typ 1 als geradeschneidende Ausführung mit einseitigem Achswinkel
- Typ 2 zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt
- Typ 3 als segmentierte Ausführung mit einseitigem Achswinkel
- Zum Einbohren geeignet
- n: 18.000 - 36.000 U/min
- Vorschubbereich von Z=2+1 bzw. 3+1 ermöglicht 3-6 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar

- *PCD router for grooving or sizing HPL, Trespa®, Corian®, or fibreglass materials*
- *featuring solid carbide body or low-vibration heavy metal body, both with PCD-tipped cutting edges*
- *type 1 as straight-cutting version with single-sided axis angle*
- *type 2 for step-free sizing and grooving*
- *type 3 as segmented version with single-sided axis angle*
- *suitable for plunge-cutting*
- *n: 18,000 - 36,000 rpm*
- *feed rates of Z=2+1 or Z=3+1 enable 3-6 m/min*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*

7715 PKD-Schaftfräser „SuperFinish" – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter "SuperFinish" - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser „SuperFinish" MEC DP
PCD shank miling cutter "SuperFinish"

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
20	28	90	20	1+1	4 mm	**7715.020.128**	**7715.020.028**
	36	96	20	1+1	4 mm	**7715.020.136**	**7715.020.036**
	45	105	20	1+1	4 mm	**7715.020.145**	**7715.020.045**
	54	115	20	1+1	4 mm	**7715.020.154**	**7715.020.054**

PKD-Schaftfräser „SuperFinish" MEC DP
PCD shank miling cutter "SuperFinish"

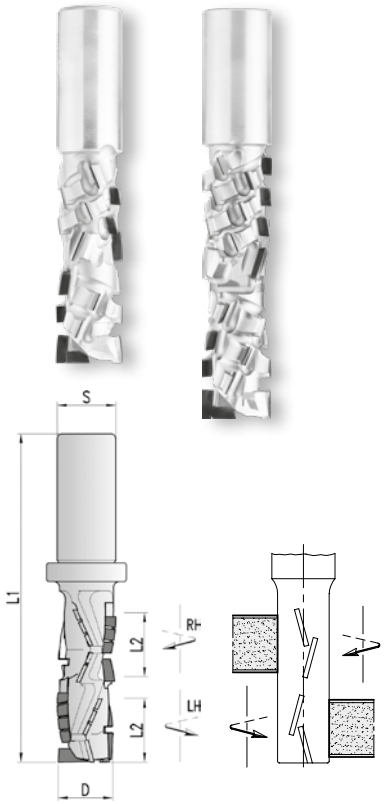
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	30	95	25	2+1	4 mm	**7715.025.130**	**7715.025.030**
	40	100	25	2+1	4 mm	**7715.025.140**	**7715.025.040**
	50	120	25	2+1	4 mm	**7715.025.050**	**7715.025.150**
	60	130	25	2+1	4 mm	**7715.025.160**	**7715.025.060**
30	60	170	30	2+1	4 mm		**7715.030.060**

- PKD-Schaftfräser „SuperFinish" zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten und Massivholz
- Spiralförmig angeordnete Schneiden mit größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln ermöglichen Instandsetzung auf Standarderodiermaschinen und garantieren beidseitig ausrissfreie Austrittskanten
- PKD-Einbohrschneide ermöglicht Einbohren
- Vorschubbereich von Z=1+1 ermöglicht 7-12 m/min
- Vorschubbereich von Z=2+2 ermöglicht 10-25 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 3-4 Mal nachschärfbar

- *PCD shank milling cutter "SuperFinish" for grooving or sizing composite wood boards or solid wood*
- *spirally arranged cutting edges with maximum axis angles enable maintenance on standard eroding machines and guarantee a tear-free finish on both sides*
- *PCD plunge cutting edge enables plunge-cutting*
- *feed rates of Z=1+1 enable 7-12 m/min*
- *feed rates of Z=2+2 enable 10-25 m/min*
- *can be resharpened approx. 3-4 times, assuming normal wear*

7835 PKD-Rechts/Links Kombinationsschaftfräser – Festbestückt
PCD Right/Left Combination Shank Milling Cutter - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser zum Vor- und Fertigfräsen MEC DP
PCD shank milling cutter for pre- and finish-cutting

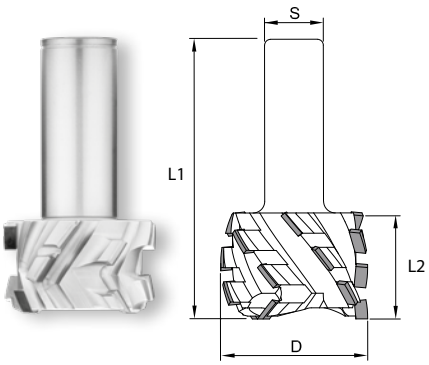
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
25	23	120	25	3+2	4 mm	**7835.025.023**
25	25	125	25	3+1	4,5 mm	**7835.025.025**
25	30	135	25	3+1	4,5 mm	**7835.025.030**
25	32	130	25	3+2	4 mm	**7835.025.032**
25	34	130	25	3+2	4 mm	**7835.025.034**
25	37	140	25	3+2	4 mm	**7835.025.037**
25	39	135	25	3+2	4 mm	**7835.025.039**
25	42	150	25	3+2	4 mm	**7835.025.042**
25	44	140	25	3+2	4 mm	**7835.025.044**

- PKD-Schaftfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigen Achswinkeln und PKD-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Ausführung mit negativem Drall dient Unterstützung der Werkstückspannung
- n: 18.000 - 24.000 U/min
- Vorschubbereich ermöglicht 15-30 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD shank milling cutter for grooving or sizing composite wood boards*
- *guarantees a tear-free finish on both sides due to spirally arranged cutting edges with alternating axis angle and PCD-tipped plunge cutting edge, enabling plunge-cutting*
- *version with negative spin supports workpiece clamping*
- *n: 18,000 - 24,000 rpm*
- *feed rates enable 15-30 m/min*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*

7705 PKD-Hochleistungsschaftfräser „SuperFinish" – Festbestückt
PCD High-Performance Shank Milling Cutter "SuperFinish" - Tipped

PG 02



PKD-Schaftfräser „SuperFinish"
PCD shank milling cutter "SuperFinish"

MEC DP

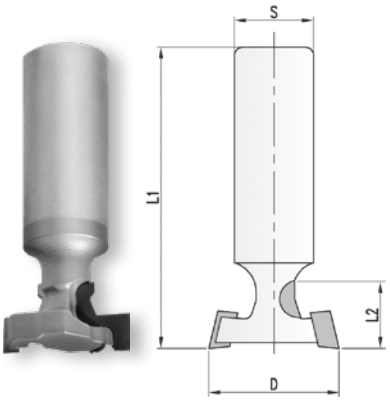
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
50	22	85	25	4+2+4	4 mm	**7705.050.022**
	25	85	20	4+2+4	4 mm	**7705.050.122**
	25	85	25	4+2+4	4 mm	**7705.050.025**
	30	90	20	4+2+4	4 mm	**7705.050.030**
	35	95	20	3+3	4 mm	**7705.050.035**
	35	95	25	4+2+4	4 mm	**7705.050.040**
	39	100	20	4+2+4	4 mm	**7705.050.039**
	36	105	25	3+3	4 mm	**7705.050.036**
	43	115	25	3+3	4 mm	**7705.050.043**

- PKD-Schaftfräser „SuperFinish" zum Formatieren von Holzwerkstoffplatten mit jeweils vier Schneiden im Bereich der Deckschicht und zwei Schneiden innen (Mittellage)
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten an Ober- und Unterseite durch große wechselseitige Achswinkel
- Ausführung mit Z=4+2+4 für sehr hohe Vorschübe geeignet
- Nicht zum Einbohren geeignet
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD shank milling cutter "SuperFinish" for sizing composite wood boards with four cutting edges in upper layer and two inside (central position)*
- *guarantees tear-free finishes on both upper and bottom side due to large alternating axis angles*
- *version with Z=4+2+4 suitable for high feed rates*
- *not suitable for plunge-cutting*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*

7115 PKD-T-Schlitzfräser - Festbestückt
PCD T-Slot Cutter - Tipped

PG 02



PKD-Schlitzfräser für Einschubprofile
PCD slot cutter for slide-in profiles

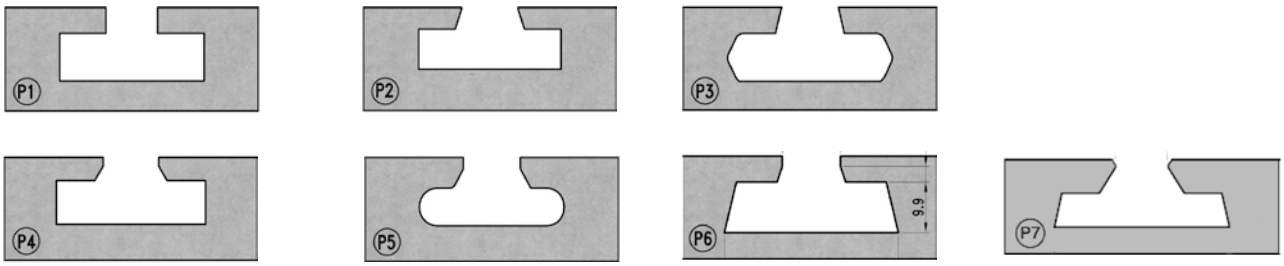
MEC DP

D	L2	L1	S	Z	Profil	Art. Nr.
28	15	79,0	20	2+1	P5	**7115.028.020**
29	15	79,0	20	2+1	P4	**7115.029.020**
33,8	15	61,5	12	2+1	P6	**7115.034.012**
	15	77,0	20	2+1	P6	**7115.034.020**
	15	77,0	20	2+2	P6	**7115.034.120**
35,2	15	73	12	4+2	P7	**7115.035.015**

- PKD-T-Nutenfräser zum Einfräsen profilierter T-Nuten in Holzwerkstoffplatten. Geeignet für Standard-T-Nutprofile P4, P5 und P6 sowie knundenspezifische T-Nutprofile. Senden Sie uns dazu die Zeichnung Ihres Nutprofils oder Einschiebeteils.
- An großem Durchmesser Z=2, an kleinem Z=1

- *PCD T-groove cutter for cutting profiled T-grooves in composite wood plates, suitable for standard T-grooves P4, P5, and P6 as well as customised T-groove profiles. Please send drawings for required groove profile or slide-in for customised profiles.*
- *on large diameter Z=2, on small diameter Z=1*

Profilbeispiele - *profile examples*

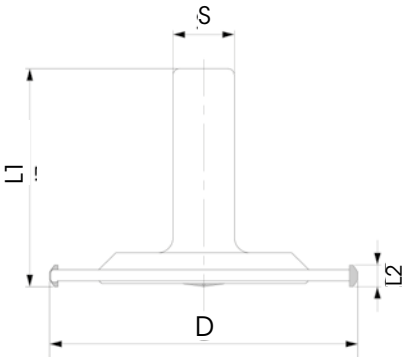




PKD-Nutfräser
PCD groove cutter
MAN DP

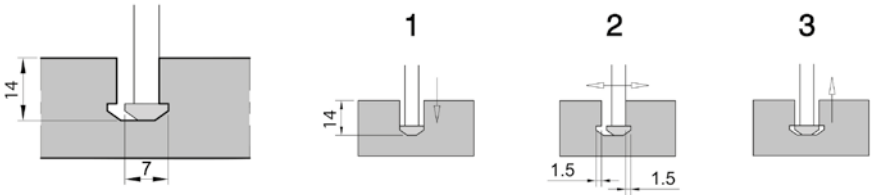
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
100,4	7	71	20	2+2+V2	**7868.100.007**

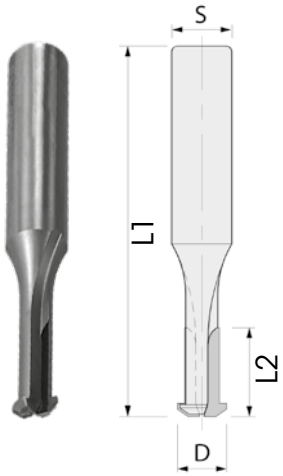
- Einfräsen von Nuten mit Lamello Zeta®-Maschinen für formschlüssige Verbindungen mit dem Lamello P-System
- *for cutting grooves with Lamello Zeta® machines for interlocked connections with Lamello P system*



Ersatzteile
Spare parts

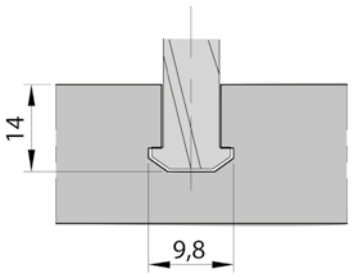
	Dim.	Art. Nr.
Vorschneider - *Scoring blade*	22x19x2	**760.101**
Torx-Schraube - *Torx screw*	M5x6	**705.425**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*	T15	**706.304**

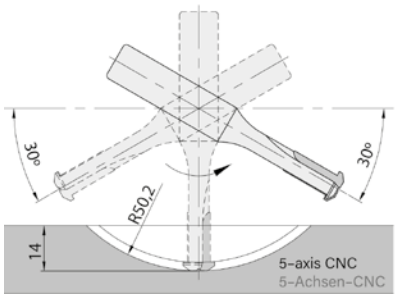


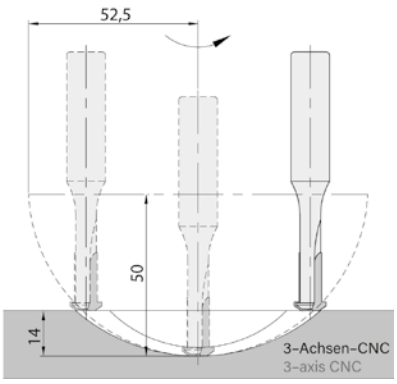


PKD-Schaftfräser
PCD shank milling cutter
MAN DP

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
9,8	18	80	12	2	**7135.098.080**





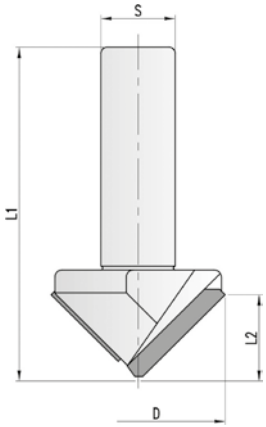




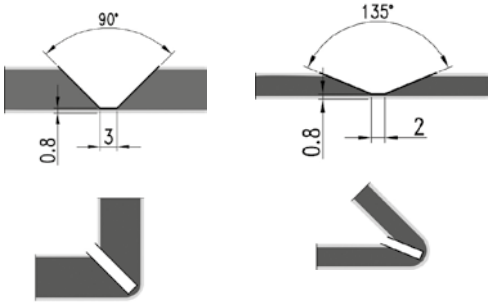
PKD-Foldingschaftfräser
PCD shank-mounted folding cutter

MEC | DP

D	L2	L1	S	Z	H_{max}	∢	DP	Art. Nr. RH
18,5	13	80	16	2	7	90°	4 mm	**7175.019.013**
18,5	8	80	16	2		135°	4 mm	**7175.019.008**
20	8	72	20	2	7	90°	4 mm	**7175.020.008**
25	18	100	25	1+1		60°	4 mm	**7175.025.060**
40	8	53	20	2	7	135°	4 mm	**7175.040.008**
47	24	90	20	2	22	90°	4 mm	**7175.047.024**
62	15	90	20	2	14	135°	4 mm	**7175.062.015**
65	32	95	20	2	31	90°	4 mm	**7175.065.032**

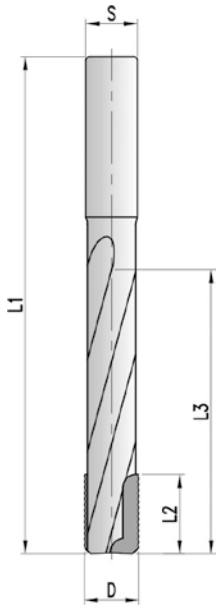


- PKD-Oberfräser zum V-Nutfräsen in der Fräskanttechnik für Alucobondplatten, insbesondere für Alucobond A2 mit mineralischen Füllstoffen und polymeren Bindemitteln. Geradschneidende Ausführung.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 3-6 Mal nachschärfbar
- *PCD router for routing and folding techniques on Alucobond panels, particularly for Alucobond A2 with mineral fillers and polymer binder, straight-cut version*
- *can be resharpened approx. 3-6 times, assuming normal wear*



7585 PKD-Schlosskastenfräser mit VHM-Träger – Festbestückt
PCD Lock Case Cutter with Solid Carbide Body - Tipped

PG 02



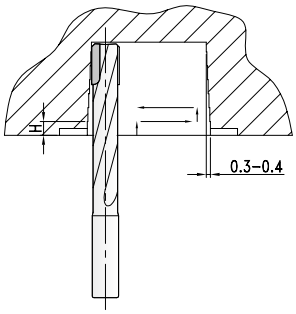
PKD-Schlosskastenfräser
PCD lock case cutter

MEC DP

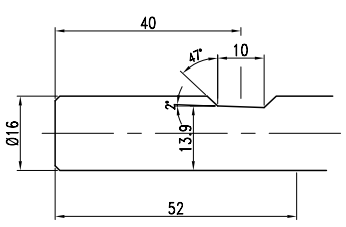
D	L2	L3	L1	S	Z	H	Art. Nr. RH
17	25	90	155	16	2	4 - 15 mm	◘ 7585.017.025

- ◘ Massiver Vollhartmetallträger
- ◘ *solid carbide body*

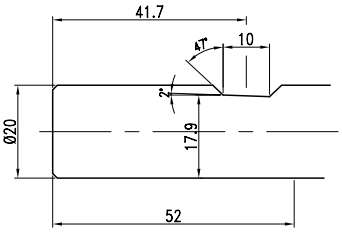
- PKD-Schlosskastenfräser zum Ausfräsen von Schlosskästen für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe. Verfügt über einen schwingungsarmen PKD-bestückten Vollhartmetallträger mit hoher Laufruhe.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar
- Auf Wunsch auch Schaft mit Spannfläche verfügbar, siehe skizzierte Ausführungen
- *PCD lock case cutter for slot mortising and machining abrasive panel materials with a PCD-tipped solid carbide body for low-virbration and quiet operation*
- *can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear*
- *if required, we also offer a shank with clamping flat for further information, see sketches*



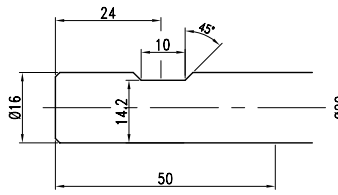
H = 4 - 15 mm
Werkstoffabhängig
dependent on type of workpiece



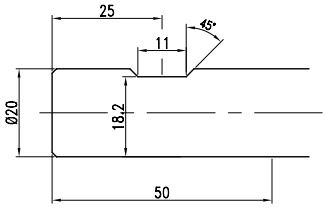
DIN 6535



DIN 6535



Homag/Weeke



Homag/Weeke

7143 PKD-Profilschneider für Thermoplastik
PCD Profile Cutter for Thermoplastic

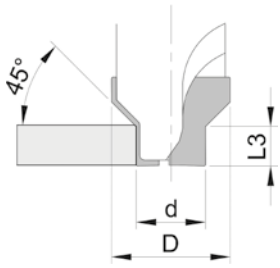
PG 02

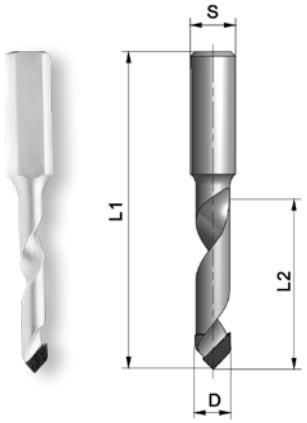


PKD-Profilschneider für Thermoplastik
PCD profile cutter for thermoplastic

MEC DP

D	d	L3	L	S	Z	Art. Nr. RH
12	7	4	80	12	2	7143.012.004
12	7	6	80	12	2	7143.012.006





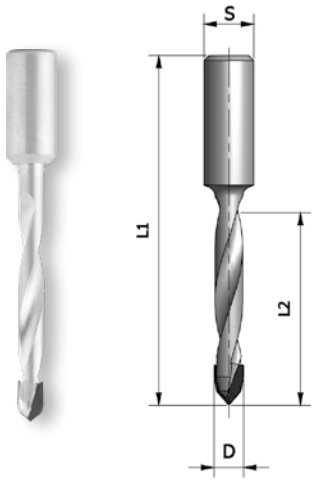
Type 1: Z=1

PKD-Durchgangslochbohrer Type 1
PCD through hole drill type 1

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**
	35	70	10	1	**7173.006.035**	**7173.006.135**
8	27	57,5	10	1	**7173.008.027**	**7173.008.127**
	35	70	10	1	**7173.008.035**	**7173.008.135**
10	27	57,5	10	1	**7173.010.027**	**7173.010.127**
	35	70	10	1	**7173.010.035**	**7173.010.135**

- PKD-Durchgangsbohrer zum Bohren von Durchgangslöchern. Ausführung mit einem PKD-Segment. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichteter Plattenwerkstoffe.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- *PCD through hole drill for machining abrasive panel materials such as HPL- and CPL-coated panel materials, equipped with one PCD segment*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*
- *shank equipped with clamping flat and adjusting screw*



Type 2: Z=2

PKD-Durchgangslochbohrer Type 2
PCD through hole drill type 2

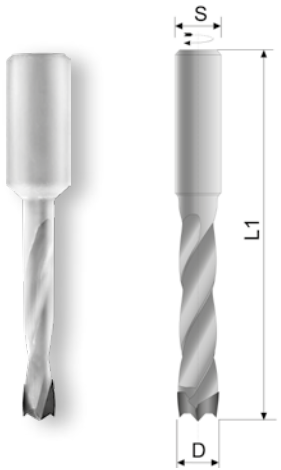
MAN DP

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	57,5	10	2	**7173.005.327**	**7173.005.227**
	35	70	10	2	**7173.005.335**	**7173.005.235**
6	27	57,5	10	2	**7173.006.227**	**7173.006.327**
	35	70	10	2	**7173.006.235**	**7173.006.337**
7	27	57,5	10	2	**7173.007.227**	**7173.007.327**
	35	70	10	2	**7173.007.035**	**7173.007.135**
8	27	57,5	10	2	**7173.008.227**	**7173.008.327**
	35	70	10	2	**7173.008.235**	**7173.008.335**
9	27	57,5	10	2	**7173.009.027**	**7173.009.127**
	35	70	10	2	**7173.009.035**	**7173.009.135**
10	27	57,5	10	2	**7173.010.227**	**7173.010.327**
	35	70	10	2	**7173.010.235**	**7173.010.335**
12	27	57,5	10	2	**7173.012.027**	**7173.012.127**
	35	70	10	2	**7173.012.035**	**7173.012.135**

- PKD-Durchgangsbohrer zum Bohren von Durchgangslöchern. Ausführung mit zwei PKD-Segmenten. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichteter Plattenwerkstoffe.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- *PCD through hole drill for machining abrasive panel materials such as HPL- and CPL-coated panel materials, equipped wih two PCD segments*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*
- *shank equipped 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**



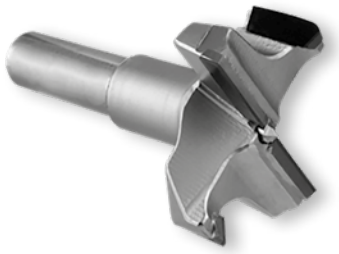
PKD-Dübelbohrer für Sacklöcher MAN DP
PCD dowel drill for blind holes

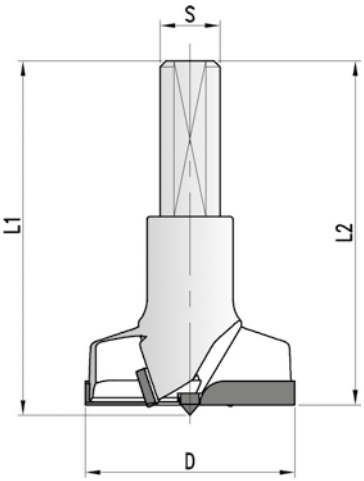
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	57,5	10	2	**7153.005.127**	**7153.005.027**
6	27	57,5	10	2	**7153.006.127**	**7153.006.027**
7	27	57,5	10	2	**7153.007.127**	**7153.007.027**
8	27	57,5	10	2	**7153.008.127**	**7153.008.027**
9	27	57,5	10	2	**7153.009.127**	**7153.009.027**
10	27	57,5	10	2	**7153.010.127**	**7153.010.027**
12	27	57,5	10	2	**7153.012.127**	**7153.012.027**
5	35	70	10	2	**7153.005.135**	**7153.005.035**
6	35	70	10	2	**7153.006.335**	**7153.006.336**
7	35	70	10	2	**7153.007.135**	**7153.007.035**
8	35	70	10	2	**7153.008.135**	**7153.008.035**
9	35	70	10	2	**7153.009.135**	**7153.009.035**
10	35	70	10	2	**7153.010.135**	**7153.010.035**
12	35	70	10	2	**7153.012.235**	**7153.012.335**

- PKD-Dübelbohrer zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern. Ausführung mit zwei PKD-Segmenten und Doppelfase. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoff wie z.B. HPL- und CPL-beschichteter Plattenwerkstoffe.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- *PCD dowel drill suitable for blind holes, especially dowel holes. Equipped with two PCD-segments and double chamfered. For machining abrasive panel materials such as HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*
- *shank equipped 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**





PKD-Zylinderkopfbohrer mit Zentrierspitze
PCD hinge boring bit with centre point

MAN DP

D	L1	S	V	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
14	55,5	10	2	2	**7163.014.056**	**7163.014.156**
	70	10	2	2	**7163.014.256**	**7163.014.356**
15	55,5	10	2	2	**7163.015.056**	**7163.015.156**
	70	10	2	2	**7163.015.356**	**7163.015.256**
16	55,5	10	2	2	**7163.016.056**	**7163.016.156**
	70	10	2	2	**7163.016.356**	**7163.016.256**
18	55,5	10	2	2	**7163.018.056**	**7163.018.156**
	70	10	2	2	**7163.018.356**	**7163.018.256**
20	55,5	10	2	2	**7163.020.256**	**7163.020.356**
	70	10	2	2	**7163.020.056**	**7163.020.156**
22	55,5	10	2	2	**7163.022.056**	**7163.022.156**
	70	10	2	2	**7163.022.256**	**7163.022.356**
24	55,5	10	2	2	**7163.024.056**	**7163.024.156**
	70	10	2	2	**7163.024.256**	**7163.024.356**
25	55,5	10	2	2	**7163.025.156**	**7163.025.056**
	70	10	2	2	**7163.025.356**	**7163.025.256**
26	55,5	10	2	2	**7163.026.056**	**7163.026.156**
	70	10	2	2	**7163.026.356**	**7163.026.256**
28	55,5	10	2	2	**7163.028.056**	**7163.028.156**
	70	10	2	2	**7163.028.256**	**7163.028.356**
30	55,5	10	2	2	**7163.030.156**	**7163.030.056**
	70	10	2	2	**7163.030.356**	**7163.030.256**
32	55,5	10	2	2	**7163.032.056**	**7163.032.156**
	70	10	2	2	**7163.032.256**	**7163.032.356**
35	55,5	10	2	2	**7163.035.156**	**7163.035.056**
	70	10	2	2	**7163.035.356**	**7163.035.256**
38	55,5	10	2	2	**7163.038.056**	**7163.038.156**
	70	10	2	2	**7163.038.356**	**7163.038.256**
40	55,5	10	2	2	**7163.040.056**	**7163.040.156**
	70	10	2	2	**7163.040.356**	**7163.040.256**

- PKD-Zylinderkopfbohrer zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichteter Plattenwerkstoffe. Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-3 Mal nachschärfbar
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube
- *PCD boring bit for hinge and concealed hinge holes for machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *can be resharpened approx. 2-3 times, assuming normal wear*
- *shank equipped with clamping flat and adjusting screw*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - *Adjusting screw*	M5x10	**705.103**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*	SW3	**706.153**

7869 PKD-Nutfräser für Lamello – Festbestückt
PCD Groove Cutter for Lamello Machine - Tipped

PG 02

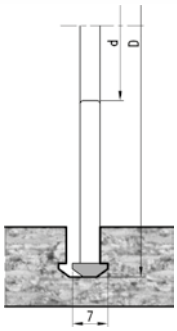


PKD-Nutfräser
PCD grooving cutter

MAN DP

D	B	d	Z	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
100	3,97	22	4	7700-13300	**7869.100.022**

- PKD-Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar
- *PCD groove cutter for manual feed with Lamello machine*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*



Profilfräsausführung P
für Lamello Zeta®

Profile cutter design P
for Lamello Zeta®

7869 PKD-Nutfräser für Lamello Clamex P-System
PCD Groove Cutter for Lamello Clamex P-System

PG 02

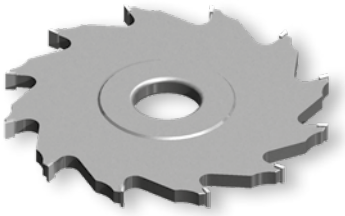


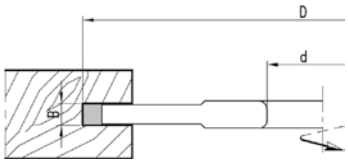
PKD-Nutfräser
PCD groove cutter

MAN DP

D	B	d	Z	ML/TK	n_{min} - n_{max}	Art. Nr.
100,4	7,0	22	3	4/4,5/36	7800-13300	**7869.100.007**
	7,0	30	3	4/6,6/48	7800-13300	**7869.100.107**

- PKD-Nutfräser zum Einfräsen von Nuten mit Lamello Zeta® Maschinen
- Für formschlüssige Verbindungen mit dem Lamello P-System
- *PCD groove cutter for use on Lamello Zeta® machines*
- *for interlocking connections with Lamello P-System*





PKD-Nutfräser
PCD groove cutter

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	n_{max}	DP	Art. Nr. RH
120	4,0	3,5	30	8	12000	5 mm	**7860.120.004**
	5,0	3,5	30	8	12000	5 mm	**7860.120.005**
	6,0	4,0	30	8	12000	5 mm	**7860.120.006**
125	4,0	3,0	30	12	12000	5 mm	**7860.125.004**
150	4,0	3,0	30	12	12000	5 mm	**7860.150.004**
	5,0	3,5	30	12	12000	5 mm	**7860.150.005**
	6,0	4,0	30	12	12000	5 mm	**7860.150.006**
	5,0		75	12	12000	5 mm	**7860.150.305**
	6,0		75	12	12000	5 mm	**7860.150.306**
200	4,0	3,0	30	18	12000	5 mm	**7860.200.004**
	5,0	3,0	30	18	12000	5 mm	**7860.200.005**
	4,0	3,0	30	24	12000	5 mm	**7860.200.104**
	5,0	3,0	30	24	12000	5 mm	**7860.200.105**

PKD-Nutfräser
PCD groove cutter

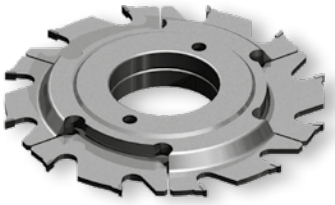
MAN **DP**

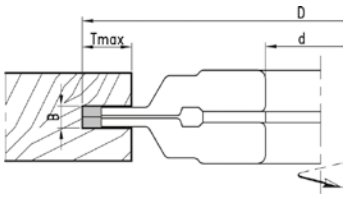
D	B	d	Z	n_{max}	DP	Art. Nr. RH
150	4,0	30	12 neg.	12000	5 mm	**7860.150.404**
150	5,0	30	12 neg.	12000	5 mm	**7860.150.405**
150	6,0	30	12 neg.	12000	5 mm	**7860.150.406**

- PKD-Nutfräser zum Nuten im Gleich- (MEC) oder Gegenlauf (MAN) auf Kehlmaschinen, Tischfräsmaschinen oder Doppelendprofilern. Geeignet für Nutfräsungen in Holz-, Span- und Faserwerkstoffen sowie diversen Plattenwerkstoffen.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 10-12 Mal nachschärfbar
- *PCD groove cutter for grooving in synchronous (MEC) or counter rotation (MAN), used on moulders, spindle moulders, and double-end tenoners. Designed for cutting grooves into wood-based materials such as chipboards, fibre materials, and various panel materials.*
- *can be resharpened approx. 10-12 times, assuming normal wear*

7234 Verstellbarer PKD-Nutfräser – Festbestückt
Adjustable PCD Groove Cutter - Tipped

PG 02





Zweiteiliger PKD-Nutfräser | MAN | DP
Two-piece PCD groove cutter

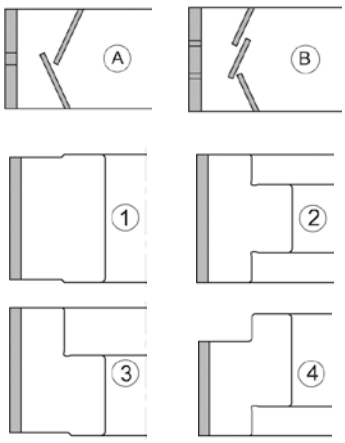
D	B	d	Z	T_{max}	n_{min} - n_{max}	DP	Art. Nr.
100	3-5	30	4+4	10	5200-8900	5 mm	**7234.100.003**
150	4-7	30	6+6	15	5200-8900	5 mm	**7234.150.004**
180	4-75	30	6+6	40	4250-7500	5 mm	**7234.180.130**
200	7-13	30	6+6	30	3900-6600	5 mm	**7234.200.007**

- Mit Zwischenringen verstellbarer PKD-Nutfräsersatz zum Fräsen verschiedener Nutbreiten auf Kehlmaschinen, Tischfräsmaschinen oder Doppelendprofilern. Geeignet für Nutfräsungen in Holz-, Span- und Faserwerkstoffen sowie diversen Plattenmaterialien.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar
- *PCD groove cutter bit that is adjustable via spacer rings and used on moulders, spindle moulders, and double-end tenoners. Designed for cutting grooves in various widths into wood-based maerials such as chipboards, fibre materials, and various panel materials.*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*

7794 PKD-Fügefräser „SuperFinish" – Festbestückt
PCD Jointing Cutter "SuperFinish" - Tipped

PG 02





PKD-Fügefräser „SuperFinish" | MEC | DP
PCD jointing cutter "SuperFinish"

	D	B	d	Z	DKN	DP	Art. Nr.
A1	100	25	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.100.025**
A1		35	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.100.035**
A2		48	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.100.048**
A1	125	35	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.125.035**
A2		48	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.125.048**
A2		63	30	3+3	8x3	5 mm	**7794.125.063**

- PKD-Fügefräser „SuperFinish" zum Fügen von Holzwerkstoffplatten und Massivholz. Ausführung mit größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln garantieren beidseitig ausrissfreie Fräskanten, dies ermöglicht eine Instandsetzung auf Standard-Erodiermaschinen und ist somit für hohe Vorschübe geeignet.
- Vorschubbereich von Z=3+3 ermöglicht 15-45 m/min
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 10-12 Mal nachschärfbar
- *PCD jointing cutter "SuperFinish" for jointing composite wood boards and solid wood. This version with maximum alternating axis angles guarantees a tear-free finish on both sides, enabling both maintenance on standard eroding machines and suitability for high feed rates.*
- *feed rates of Z=3+3 enable 15-45 m/min*
- *can be resharpened approx. 10-12 times, assuming normal wear*

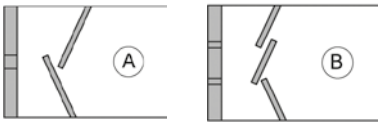


PKD-Fügefräser „SuperFinish" - Mit 45°-Winkel | MEC | DP
PCD jointing cutter "SuperFinish" - With 45° angle

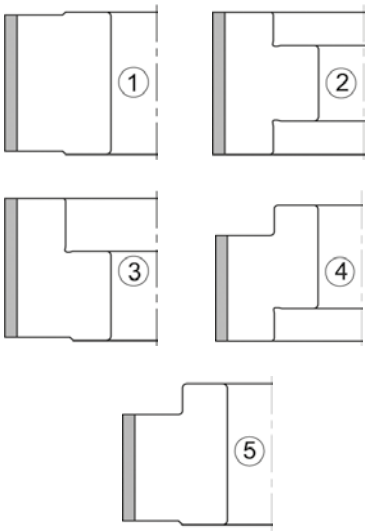
	D	B	d	Z	DKN	DP	Maschine	Art. Nr.
A1	80	49	30	3+3	8x3	3 mm	Biesse	**7794.080.049**
A2		65	30	3+3	8x3	3 mm	Biesse	**7794.080.065**
A1	150	34	30	6+6	8x3	3 mm	Homag	**7794.150.034**
B1	180	43	35	5+5	10x3,5	3 mm	Homag	**7794.180.343**

- Fügefräser mit 45°-Winkel für Betrieb mit oder gegen Vorschub (Sprungschnitt). Geeignet für beschichtete, unbeschichtete sowie furnierte Holzwerkstoffe wie z. B. Sperrholz oder MDF.
- *jointing cutter with 45° angle for use with or against feed (jump cut), suitable for coated, uncoated, and veneered wood-based materials such as plywood or MDF*





Positionierung der Schneiden
position of blades



Ausführung des Grundkörpers
body design

- Messerkopf mit Leichtmetallgehäuse für verringerte Vibrationen, Stromverbrauch, Motorverschleiß und Lärm. Auswechselbare Messer aus polykristallinem Diamant (PKD) sorgen für verbessertes Management und Rentabilität des Werkzeugs. Zudem verbessern alternierende Scherwinkel und eine effiziente Spanabfuhr die Endbearbeitungsqualität an beiden Plattenkanten.
- Durch den vielseitigen Aufbau des Körpers und Anordnung der Messer, ist das Werkzeug für verschiedenste Kantenanleimmaschinen geeignet.
- *The light metal housing of cutterhead reduces vibrations, electricity usage, wear and tear of engine, and noise. Replaceable blades made of polycrystalline diamond knives (PCD) improve handling and profitability of the tool. Moreover, finishing quality on both panel edges is improved by alternating shear angles and efficient chip removal.*
- *Cutterhead is suitable for various edge banding machines due to the tool's versatile body structure and arrangement of blades.*

PKD-Fügefräser für beschichtete, unbeschichtete und furnierte Holzwerkstoffe
PCD jointing cutter for coated, uncoated and veneered wood-based materials
MEC DP

	D	B/e	d	DKN	Z	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
B+1	60	34/44	20	6x3	2+2/6	Cehisa	**7208.060.132**	**7208.060.032**
B+1	60	55/66	20	6x3	2+2/10	Cehisa	**7208.060.155**	**7208.060.055**
B+4	70	43/61	25	8x3	2+2/8	Hebrock	**7208.070.143**	**7208.070.043**
B+2	70	54/41	30	8x3	2+2/10	HolzHer	**7208.070.354**	**7208.070.254**
B+5	70	63/81	25	8x3	2+2/12	Hebrock	**7208.070.163**	**7208.070.063**
A+2	80	45/53	30	8x3	2+2/8	Biesse	**7208.080.145**	**7208.080.145**
B+2	80	48/25	20	6,5x3,5	2+2/10	Biesse, Griggio	**7208.080.148**	**7208.080.048**
A+2	80	65/53	30	8x3	3+3/18	Biesse	**7208.080.265**	**7208.080.265**
B+1	80	65/67	30	8x3	3+3/18	SCM-Stefani	**7208.080.165**	**7208.080.065**
B+3	85	48/49	30	8x3	3+3/15	OTT	**7208.085.148**	**7208.085.048**
B+2	85	65/45	30	8x3	3+3/18	OTT	**7208.085.165**	**7208.085.065**
B+3	100	45/40,6	30	8x3	3+3/12	IMA/Brandt	**7208.100.143**	**7208.100.043**
B+2	100	48/25	30	8x3	2+2/10	HolzHer	**7208.100.148**	**7208.100.048**
B+3	100	48/40,6	30	8x3	2+2/10	Homag	**7208.100.348**	**7208.100.248**
B+3	100	48/60	30	8x3	2+2/10	Stefani	**7208.100.548**	**7208.100.448**
B+2	100	54/25	30	8x3	2+2/10	HolzHer	**7208.100.154**	**7208.100.054**
B+3	100	54/60	30	8x3	3+3/15	SCM-Stefani	**7208.100.354**	**7208.100.254**
B+3	100	55/60	30	8x3	2+2/10	SCM-Olimpic	**7208.100.155**	**7208.100.055**
B+3	100	64/40,6	30	8x3	3+3/18	SCM-Stefani, Brand	**7208.100.364**	**7208.100.264**
A+1	100	65/75	30	8x3	3+3/18	Biesse	**7208.100.165**	**7208.100.165**
B+3	100	66/60	30	8x3	2+2/12	SCM-Olimpic	**7208.100.166**	**7208.100.066**
A+2	125	43/40	30	8x3	3+3/12	Homag	**7208.125.243**	**7208.125.243**
B+2	125	43/42	30	8x3	3+3/12	IMA	**7208.125.143**	**7208.125.043**
B+4	125	43/57	30	8x3	3+3/12	IMA Advantage	**7208.125.343**	**7208.125.443**
A+2	125	63/40	30	8x3	3+3/18	Homag	**7208.125.263**	**7208.125.263**
B+3	125	63/42	30	8x3	3+3/18	IMA	**7208.125.163**	**7208.125.063**
B+3	125	65/57	30	8x3	3+3/18	IMA Advantage	**7208.125.365**	**7208.125.465**
B+4	125	65/57	30	6x3	3+3/18	Homag	**7208.125.165**	**7208.125.065**

Wendemesser/Ersatzteile
Reversible blades/Spare parts

	D	Art. Nr.
Torx-Schraube - *Torx screw*		**705.320.12**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**

7218 PKD-Fügefräser „SuperFinish" – Wechselmesser
PCD Jointing Cutter "SuperFinish" - Replaceable Blades

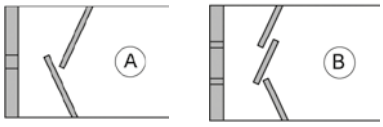
PG 02



PKD-Fügefräser „SuperFinish"
PCD jointing cutter "SuperFinish"

MEC DP

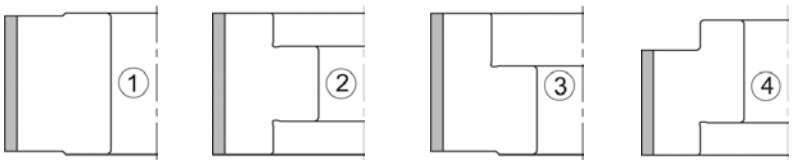
	D	B/e	d	DKN	Z	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
A+2	125	35/36	30	8x3	3+3/18	Homag	**7218.125.035**	**7218.125.135**
A+2	125	45/40	30	8x3	3+3/24	Homag	**7218.125.045**	**7218.125.145**
B+3	125	45/42	30	8x3	3+3/24	Homag	**7218.125.245**	**7218.125.345**
A+2	125	65/47	30	8x3	3+3/36	Biesse	**7218.125.065**	**7218.125.165**
B+3	125	65/57	30	8x3	3+3/36	IMA	**7218.125.265**	**7218.125.565**



Positionierung der Schneiden
position of blades

Wendemesser/Ersatzteile
Replaceable blades/Spare parts

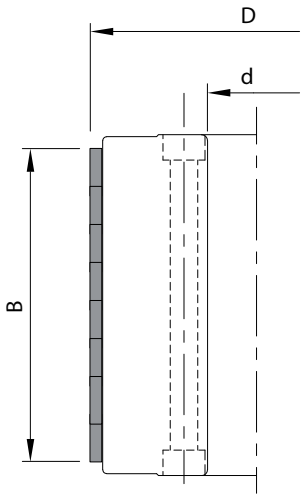
	D	Art. Nr.
Torx-Schraube - *Torx screw*		**705.320.12**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**



Ausführung des Grundkörpers
body design

7942 PKD-Fügefräsgarnitur „Spirax" – Wendemesser
PCD Jointing Cutter Set "Spirax" - Reversible Blades

PG 02



PKD-Fügefräsgarnitur
PCD jointing cutter set

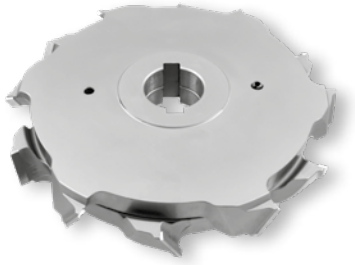
MEC DP

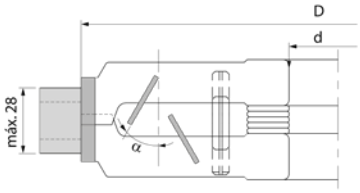
D	L2	A	d	Spir.	Z	Art. Nr.
80	80	125	20	4	3+3 (21)	**7942.080.125**
80	80	155		4	(21)	**7942.080.155**

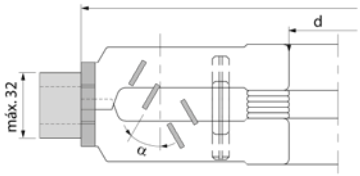
- Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- Gwendelter Leichtmetallträger mit PKD-Wendemessern für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung betsückt
- Unterteilter Schnitt dient der Reduzierung der Schnittkräfte und Minimierung des Arbeitsgeräusches
- Satz besteht aus HSK-Fräsdorn und Messerkopf
- *featuring light metal body with helical design, tipped with PCD reversible blades for high cutting performance and optimised chip removal*
- *staggered cut reduces cutting force and operating noise*
- *cutter set consists of HSK cutter arbor and cutterhead*

Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
PKD-Wendemesser - *PCD reversible blade*	15x15x2,5	**754.106**
Torx-Schraube - *Torx screw*	M5x13	**705.320.13**
Torx-Schlüssel - *Torx wrench*	T20	**706.305**







Zweiteiliger PKD-Fügefräser
Two-piece PCD jointing cutter

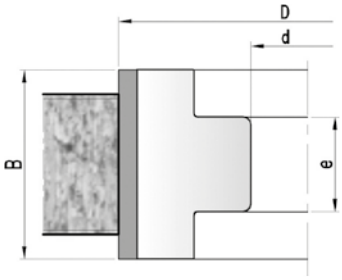
MEC **DP**

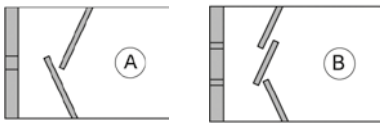
D	B	d	Z	n_{max}	DP		Art. Nr.
180	18-30	35DKN	4+4	9000	5 mm		**7204.180.018**
	18-30	35DKN	6+6	9000	5 mm		**7204.180.118**
	18-34	35DKN	6+6	9000	5 mm	*	**7204.180.218**
200	18-30	35DKN	4+4	8000	5 mm		**7204.200.018**
	18-30	35DKN	6+6	8000	5 mm		**7204.200.118**
	18-34	35DKN	6+6	8000	5 mm	*	**7204.200.218**

* Einstellbare Messerwelle mit fragmentiertem Schnitt
* *Adjustable cutterblock with fragmented cut*

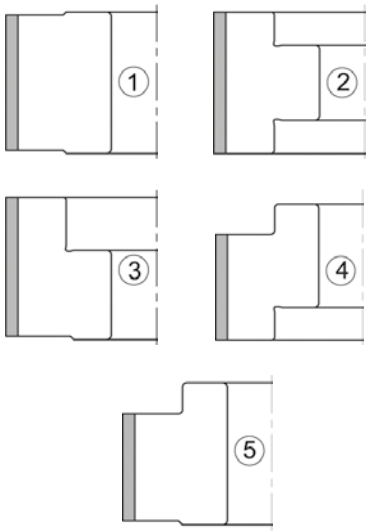
- Verstellbarer PKD-Fügefräser für ausrissfreies Fügen in Gleich- und Gegenlauf mithilfe wechselseitiger Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten. Fügebreite lässt sich durch Zwischenringe flexibel anpassen, dies ermöglicht unterschiedliche Arbeitsbreiten innerhalb eines Schärfintervalls.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 10-12 Mal nachschärfbar
- *Adjustable PCD jointing cutter for tear-free jointing in synchronous and counter rotation thanks to its alternating axis angle. Jointing width can be adjusted with spacer rings, allowing for multiple individual cutting runs per sharpening interval.*
- *can be resharpened approx. 10-12 times, assuming normal wear*







Positionierung der Schneiden
position of blades



Ausführung des Grundkörpers
body design

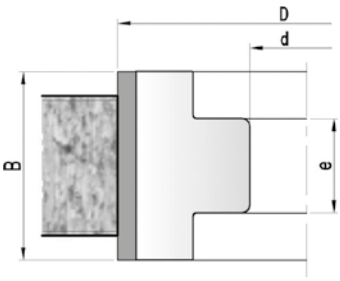
Fügefräser für Durchlaufmaschinen
Jointing cutter for through-feed machines

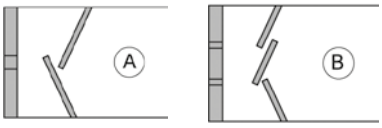
MEC **DP**

	D	B/e	d	DKN	Z	DP	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
B+1	60	34/41	20	6,5x3,5	3+3	3 mm	Harnett	**7704.060.134**	**7704.060.034**
B+1	60	34/44	20	6x3	2+2	3 mm	Cehisa	**7704.060.234**	**7704.060.334**
B+3	60	48/41	20	6x3	3+3	3 mm	Harnett	**7704.060.048**	**7704.060.148**
B+3	60	49/63,5	25	8x3	2+2	3 mm	Felder	**7704.060.149**	**7704.060.049**
A+2	60	52/28	16		3+3	3 mm	Bi-Matic	**7704.060.052**	**7704.060.052**
B+5	60	52/62	25	8x3	2+2	3 mm	Casadei	**7704.060.252**	**7704.060.352**
B+2	60	54/48	16		2+2	3 mm	Casadei	**7704.060.054**	**7704.060.154**
B+2	60	64/55,5	25	8x3	2+2	3 mm	Fravol	**7704.060.364**	**7704.060.264**
B+2	60	64/62	25	8x3	2+2	3 mm	Felder, Casadei	**7704.060.164**	**7704.060.064**
B+2	70	34/31,5	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.070.034**	**7704.070.134**
B+4	70	34/41	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.070.234**	**7704.070.334**
B+4	70	43/61	25	8x3	2+2	3 mm	Hebrock	**7704.070.043**	**7704.070.143**
B+2	70	50/30	20	6x3	2+2	3 mm	Hasmak	**7704.070.254**	**7704.070.354**
B+2	70	54/31	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.070.154**	**7704.070.054**
B+2	70	54/41	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.070.454**	**7704.070.554**
B+2	70	64/41,5	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.070.164**	**7704.070.064**
B+4	70	66/64	25	8x3	2+2	3 mm	Hebrock	**7704.070.066**	**7704.070.166**
A+2	80	45/53	30	8x3	3+3	3 mm	Biesse	**7704.080.045**	**7704.080.045**
B+2	80	48/25	20	6,5x3,5	2+2	3 mm	Biesse	**7704.080.148**	**7704.080.048**
B+4	80	48/61	25	8x3	2+2	3 mm	Felder	**7704.080.248**	**7704.080.348**
B+4	80	45/67	30	8x3	3+3	3 mm	SCM	**7704.080.245**	**7704.080.345**
B+2	80	55/25	20	5x2,5	3+3	3 mm	Biesse	**7704.080.055**	**7704.080.155**
B+1	80	56/58	30	8x3	2+2	3 mm	SCM	**7704.080.056**	**7704.080.156**
B+2	80	58/55	30	8x3	2+2	3 mm	Biesse Akron	**7704.080.058**	**7704.080.158**
B+2	80	65/25	20	6,5x3,5	2+2	3 mm	Griggio	**7704.080.265**	**7704.080.365**
A+2	80	65/53	30	8x3	3+3	3 mm	Biesse	**7704.080.465**	**7704.080.465**
B+1	80	65/67	30	8x3	3+3	3 mm	SCM-Stefani	**7704.080.165**	**7704.080.065**
B+1	85	45/47	30	8x3	3+3		Ott	**7704.085.145**	**7704.085.045**
B+3	85	60/50	30	8x3	3+3		Ott	**7704.085.160**	**7704.085.060**
B+1	90	35/37	20		3+3	3 mm	Comeva	**7704.090.035**	**7704.090.135**
B+3	90	55/47	20		3+3	3 mm	Comeva	**7704.090.055**	**7704.090.155**
B+2	100	34/15	20	6x3	2+2	3 mm	Chiesa	**7704.100.434**	**7704.100.334**
B+1	100	34/36	30	8x3	3+3	3 mm	IMA/Brandt	**7704.100.134**	**7704.100.034**
B+3	100	45/40,6	25	8x3	2+2	3 mm	Brandt	**7704.100.545**	**7704.100.445**
B+3	100	45/40,6	30	8x3	3+3	3 mm	IMA/Brandt	**7704.100.145**	**7704.100.045**
B+5	100	45/61	30	8x3	2+2	3 mm	Hebrock	**7704.100.345**	**7704.100.245**
B+2	100	48/25	30	8x3	2+2	3 mm	HolzHer	**7704.100.148**	**7704.100.048**
B+2	100	48/40,6	25	8x3	2+2	3 mm	Homag	**7704.100.348**	**7704.100.248**
B+2	100	50/25	20	6x3	2+2	3 mm	Chiesa	**7704.100.150**	**7704.100.050**
B+3	100	51/60	30	8x4	3+3	3 mm	SCM	**7704.100.051**	**7704.100.151**
B+2	100	63/25	30	8x3	3+3	3 mm	HolzHer, SCM	**7704.100.063**	**7704.100.163**
B+2	100	63/25	30	8x3	3+3	3 mm	HolzHer	**7704.100.263**	**7704.100.363**
B+3	100	64/40,6	30	8x3	3+3	3 mm	Brandt	**7704.100.164**	**7704.100.064**
B+2	100	64/41,5	30	8x3	3+3	3 mm	HolzHer	**7704.100.264**	**7704.100.364**
A+1	100	65/75	30	8x6	3+3	3 mm	Biesse	**7704.100.165**	**7704.100.165**
B+1	125	34/34	30	8x3	3+3	3 mm	IMA	**7704.125.334**	**7704.125.234**
A+1	125	34/36	30	8x3	3+3	3 mm	Homag	**7704.125.134**	**7704.125.034**

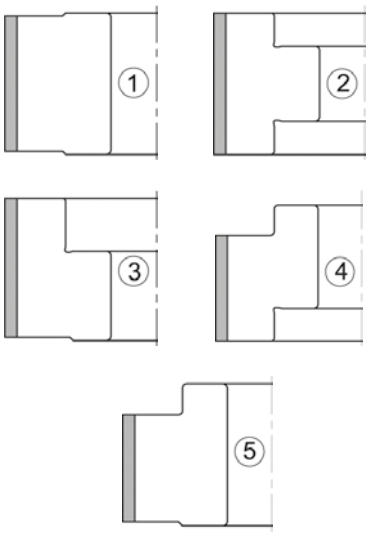
- PKD-Fügefräser für geräuscharmes Fügen im Gleich- und Gegenlauf auf Kantenbearbeitungsmaschinen. Dieses Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel garantiert ausrissfreie Fügekanten, wobei die Schneidenanordnung der Typen A1 und A2 sowohl links als auch rechts einsetzbar sind.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-4 Mal nachschärfbar
- *PCD jointing cutter for low-noise jointing in synchronous and counter rotation on edge trimmers. This tool with alternating axis angle guarantees tear-free jointing edges, with cutting edge configurations like types A1 and A2 being suitable for both left-hand and right-hand application.*
- *can be resharpened 2-4 times, assuming normal wear*







Positionierung der Schneiden
position of blades



Ausführung des Grundkörpers
body design

Fügefräser für Durchlaufmaschinen
Jointing cutter for through-feed machines

MEC **DP**

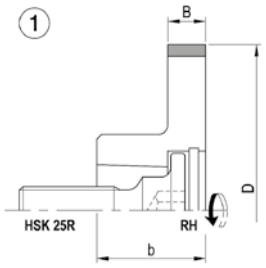
	D	B/e	d	DKN	Z	DP	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
A+1	125	42/44	30	8x3	3+3	3 mm	Biesse	**7704.125.042**	**7704.125.042**
A+2	125	43/40	30	8x3	3+3	3 mm	Homag	**7704.125.443**	**7704.125.443**
B+2	125	43/42	30	8x3	3+3	3 mm	IMA	**7704.125.143**	**7704.125.043**
A+2	125	63/40	30	8x3	3+3	3 mm	Homag	**7704.125.163**	**7704.125.063**
B+3	125	63/42	30	8x3	3+3	3 mm	IMA	**7704.125.363**	**7704.125.263**
A+2	125	63/47	30	8x3	3+3	3 mm	Biesse	**7704.125.563**	**7704.125.563**
B+4	125	63/57	30	8x3	3+3	3 mm	IMA	**7704.125.763**	**7704.125.663**
A+2	150	43/40	30	8x3	4+4	3 mm	Homag	**7704.150.043**	**7704.150.043**
B+2	150	63/40	30	8x3	4+4	3 mm	homag	**7704.150.063**	**7704.150.163**
B+1	180	43/58,5	35	10x3,3	4+4	3 mm	Homag	**7704.180.143**	**7704.180.043**
B+1	180	43/58,5	40	10x5	4+4	3 mm	Egurko	**7704.180.243**	**7704.180.343**
B+1	180	63/58,5	35	10x3,3	4+4	3 mm	Homag	**7704.180.163**	**7704.180.063**

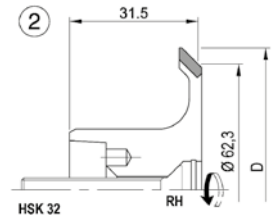
- PKD-Fügefräser für geräuscharmes Fügen im Gleich- und Gegenlauf auf Kantenbearbeitungsmaschinen. Dieses Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel garantiert ausrissfreie Fügekanten, wobei die Schneidenanordnung der Typen A1 und A2 sowohl links als auch rechts einsetzbar sind.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 2-4 Mal nachschärfbar
- *PCD jointing cutter for low-noise jointing in synchronous and counter rotation on edge trimmers. This tool with alternating axis angle guarantees tear-free jointing edges, with cutting edge configurations like types A1 and A2 being suitable for both left-hand and right-hand application.*
- *can be resharpened 2-4 times, assuming normal wear*



Kantenfräser *Edge banding cutter* — MEC | DP

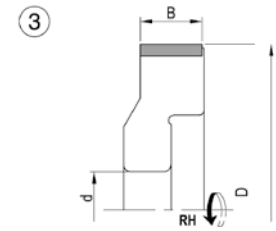
D	B	d	Z	n_{max}	Maschine	DP	Typ	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
70	8/13	HSK 25R	4	12000	Homag, IMA	3	1	**7102.070.108**	**7102.070.008**
	8/23	HSK 25R	6	12000	Homag, IMA	3	1	**7102.070.308**	**7102.070.208**
	10	20	4	24000	Homag, IMA	3	3	**7102.070.110**	**7102.070.010**
	10	20	6	24000	SCM-IDM	3	3	**7102.070.310**	**7102.070.210**
	13,5	16	4	24000	Ott	3	3	**7102.070.515**	**7102.070.415**
	9	30	6	24000	IMA (Bima)	3	9	**7102.070.109**	**7102.070.009**
	10	16	4	24000	Brandt, Homag, Biesse	3	8	**7102.070.410**	
	10	16	6	24000	Brandt, Homag, Biesse	3	8	**7102.070.610**	
	15/23	HSK 25R	4	12000	Homag, IMA	3	1	**7102.070.115**	**7102.070.015**
	15/23	HSK 25R	6	12000	Homag, IMA	3	1	**7102.070.315**	**7102.070.215**
	18	20	4	24000	HolzHer	3	7	**7012.070.118**	**7102.070.018**
75	7	HSK 25R	4	18000	Homag, IMA	3	5	**7102.075.107**	**7102.075.007**
	8	HSK 25R	4	18000	Homag, IMA	4	6	**7102.075.108**	**7102.075.008**
	30	16	4	18000	SCM	3	4	**7102.075.130**	**7102.075.030**

① 

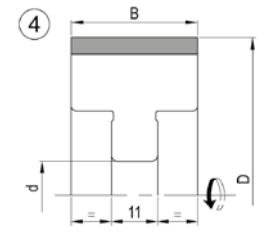
② 

Kantenfräser Type 2 *Edge banding cutter type 2* — MEC | DP

α	B	d	Z	n_{max}	Maschine	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
20°	65,1	HSK 32	4	24000	Homag	3	**7102.020.065**	**7102.020.165**
45°	70,0	HSK 32	4	24000	Homag	3	**7102.045.070**	**7102.045.170**
20°	65,1	HSK 32	6	24000	Homag	3	**7102.020.265**	**7102.020.365**
45°	70,0	HSK 32	6	24000	Homag	3	**7102.045.270**	**7102.045.370**

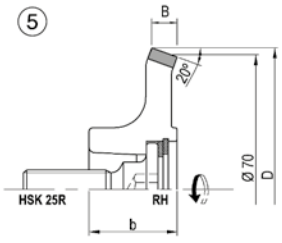
③ 

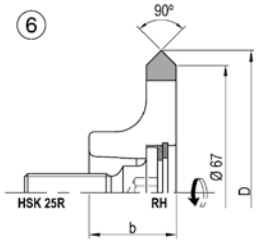
- PKD-Kantenfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Bündigfräsen von Kantenanleimern bei horizontaler Motorspindel sowie zum Anfasen bei geneigter Spindelstellung. Die späneabsaugeoptimierte Ausführung sorgt für maximale Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD edge trimmer with HSK25R arbor for flush trimming edge bandings using a horizontal motor spindle or for chamfering with a tilted motor spindle, featuring a chip-extraction-optimised design that ensures maximum run-out accuracy.*

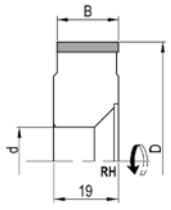
④ 

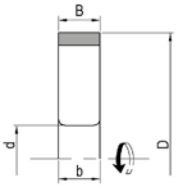
Wendemesser /Ersatzteile *Reversible knives/Spare parts*

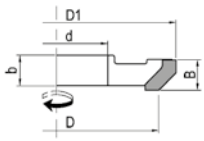
	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M10x1,25	1/5/6	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Hex wrench*	SW10	1/5/6	**706.107**
Schraube für - *Screw for*	M6x45	2	**705.340.45**
Sechskantschlüssel - *Hex wrench*	SW3	2	**706.103**

⑤ 

⑥ 

⑦ 

⑧ 

⑨ 



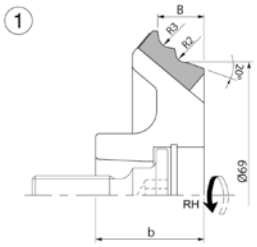
Kantenradiusfräser HSK25R
Edge rounding cutter HSK25R

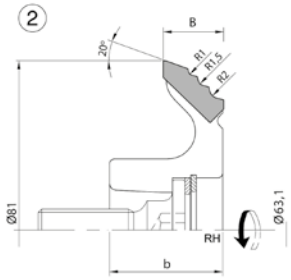
MEC DP

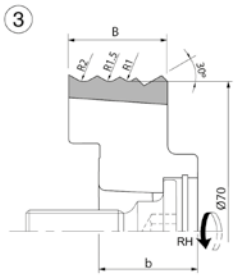
D	B	d	Z	n_{max}	Maschine	DP	Typ	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57,3	23	20	2+2	24000	HolzHer	3	6	**7112.057.023**	**7112.057.123**
57,3	23	20	2+2	24000	HolzHer	3	6	**7112.057.223**	**7112.057.323**
70,5	20,3	16	4	24000	Brandt	3	5	**7112.071.021**	**7112.071.121**
74	23	HSK 25R	4	18000	IMA	3	3	**7112.074.023**	**7112.074.123**
74	23	HSK 25R	6	18000	IMA	3	3	**7112.074.223**	**7112.074.323**
81	17	HSK 25R	4	18000	Homag	3	2	**7112.081.017**	**7112.081.117**
81	27	HSK 25R	4	18000	Homag	3	2	**7112.081.027**	**7112.081.127**
85	12	HSK 25R	4	18000	Homag, IMA	3	1	**7112.085.012**	**7112.085.112**
85	28	HSK 25R	4	12000	Homag, IMA	3	1	**7112.085.128**	**7112.085.028**
90	23	HSK 25R	6	18000	IMA	3	4	**7112.090.023**	**7112.090.123**

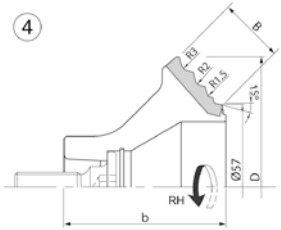
Ersatzteile
Spare parts

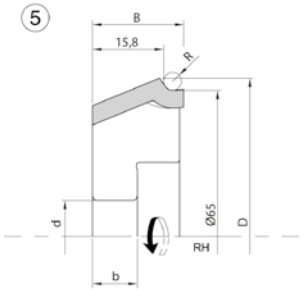
	Dim.	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M10x1,25	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Hex wrench*	SW10	**706.107**

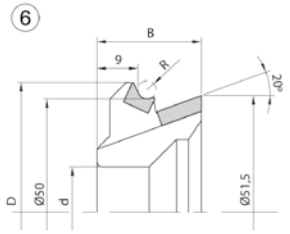
1


2


3


4


5


6


- PKD-Multikantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern bei horizontaler Motorspindel, ideal für Radien R=2 oder R=3. Die späneabsaugeoptimierte Ausführung sorgt für maximale Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD multi edge rounding cutter with HSK25R arbor for rounding edge bandings using a horizontal motor spindle, ideal for radii R=2 or R=3. The chip extraction-optimised design ensures maximum run-out accuracy.*

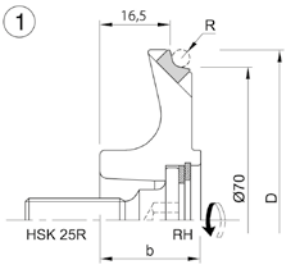


Kantenradiusfräser HSK25R - Typen 1 und 2 MEC DP
Edge rounding cutter HSK25R - Types 1 and 2

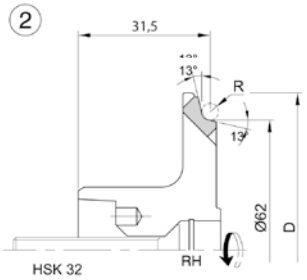
D	R	b	d	Z	n_{max}	Maschine	Typ	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
75	1		HSK 32R	4	18000	Homag	2	**7172.075.101**	**7172.075.001**
	1		HSK 32R	6	18000	Homag	2	**7172.075.301**	**7172.075.201**
	2		HSK 32R	4	18000	Homag	2	**7172.075.102**	**7172.075.002**
	2		HSK 32R	6	18000	Homag	2	**7172.075.302**	**7172.075.202**
	3		HSK 32R	4	18000	Homag	2	**7172.075.103**	**7172.075.003**
	3		HSK 32R	6	18000	Homag	2	**7172.075.303**	**7172.075.203**
79	1	23	HSK 25R	4	12000	Homag - IMA	1	**7172.079.101**	**7172.079.001**
	2	23	HSK 25R	4	12000	Homag - IMA	1	**7172.079.102**	**7172.079.002**
	2	23	HSK 25R	6	12000	Homag - IMA	1	**7172.079.302**	**7172.079.202**
	3	23	HSK 25R	4	12000	Homag - IMA	1	**7172.079.103**	**7172.079.003**
	3	23	HSK 25R	6	12000	Homag - IMA	1	**7172.079.303**	**7172.079.203**

- PKD-Kantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern bei horizontaler Motorspindel. Die späneabsaugeoptimierte Ausführung sorgt für maximale Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD edge rounding cutter with HSK25R arbor for rounding edge bandings using a horizontal motor spindle. The chip-extraction-optimised design ensures maximum run-out accuracy.*

1



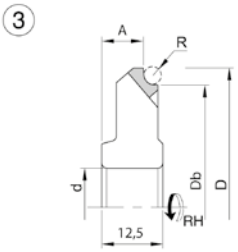
2



Ersatzteile
Spare parts

	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - *Screw for*	M6x45	2	**705.340.45**
	M10x1,25	1	**705.099**
Sechskantschlüssel - *Hex wrench*	SW3	2	**706.103**
	SW10	1	**706.107**

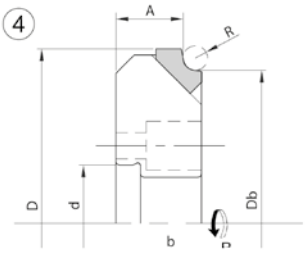
3



Kantenradiusfräser - Type 3 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 3

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57	2	50	16	2	8,5	HolzHer	**7172.057.002**	**7172.057.402**
57	3	50	16	2	8,5	HolzHer	**7172.057.003**	**7172.057.103**

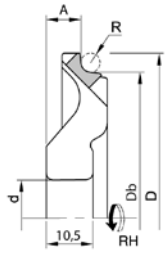
4



Kantenradiusfräser - Type 4 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 4

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57	1	50	19	3	11	Homag	**7172.057.001**	**7172.057.101**
57	2	50	19	3	11	Homag	**7172.057.202**	**7172.057.302**
57	3	50	19	3	11	Homag	**7172.057.203**	**7172.057.303**

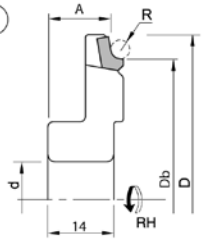
5



Kantenradiusfräser - Type 5 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 5

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
69	1	61,0	16,0	3	8	Ott	**7172.069.101**	**7172.069.001**
69	2	61,0	16,0	3	8	Ott	**7172.069.102**	**7172.069.002**

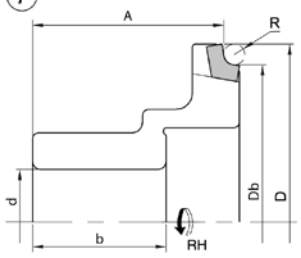
6



Kantenradiusfräser - Type 6 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 6

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
70	1	60	16	4	13	SCM-IDM	**7172.070.001**	**7172.070.101**
70	2	60	16	4	13	SCM-IDM	**7172.070.002**	**7172.070.102**
70	3	60	16	4	13	SCM-IDM	**7172.070.003**	**7172.070.103**

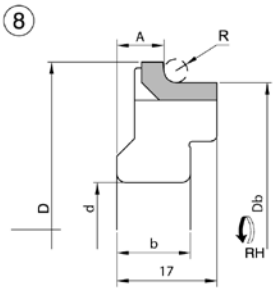
7



Kantenradiusfräser - Type 7 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 7

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
68	1,5	60	16	6	19	Biesse	**7172.068.001**	**7172.068.101**
68	2	60	16	6	19	Biesse	**7172.068.002**	**7172.068.102**
68	3	60	16	6	19	Biesse	**7172.068.003**	**7172.068.103**
68	1,5	60	20	6	36,5	Biesse	**7172.068.201**	**7172.068.301**
68	2	60	20	6	36,5	Biesse	**7172.068.202**	**7172.068.302**
68	3	60	20	6	36,5	Biesse	**7172.068.203**	**7172.068.303**

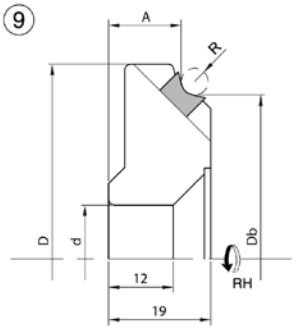
8



Kantenradiusfräser - Type 8 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 8

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57	2	50	16	2	8	HolzHer	**7172.057.602**	**7172.057.502**
57	3	50	16	2	7	HolzHer	**7172.057.403**	**7172.057.503**

9



Kantenradiusfräser - Type 9 MEC DP
Edge rounding cutter - Type 9

D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
72	1	61	20	4	13,5	HolzHer	**7172.072.001**	**7172.072.101**
72	2	61	20	4	13,5	HolzHer	**7172.072.002**	**7172.072.102**
72	2,5	61	20	4	13,5	HolzHer	**7172.072.202**	**7172.072.302**
72	3	61	20	4	13,5	HolzHer	**7172.072.003**	**7172.072.103**

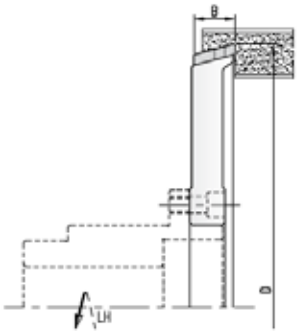


Kompaktzerspaner für Längsformatierung MEC DP
Compact hogger for longitudinal formatting

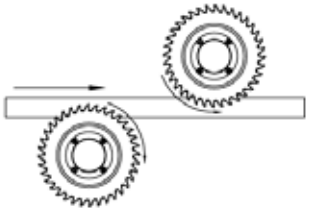
D	B	d	Z	n_{max}	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	**7134.250.030**	**7134.250.130**
	10/20	80	36+6+6	7000	5	**7134.250.036**	**7134.250.136**
	10/20	80	42+6+6	7000	5	**7134.250.042**	**7134.250.142**
	10/20	80	48+6+6	7000	5	**7134.250.048**	**7134.250.148**
	10/20	80	60+6+6	7000	5	**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**

- PKD-Kompaktzerspaner zur Montage auf Schnellwechselsysteme oder Flanschbuchsen
- Geeignet für Längszerspanung von Span- und Faserstoffen sowie diversen Plattenmaterialien, ideal für Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen
- Bei normalem Verscheiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD compact hogger for mounting on quick-change systems or flange bushings*
- *suitable for longitudinal machining of chipboard, fibreboard, and various panel materials and ideal for use on double-end tenoners or edge trimmers*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*



Längsbearbeitung
longitudinal formatting

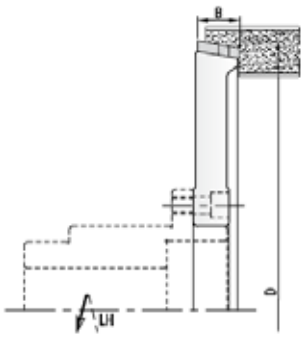


Kompaktzerspaner für Querformatierung MEC DP
Compact hogger for formatting transversely

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**

- PKD-Kompaktzerspaner zur Montage auf Schnellwechselsysteme oder Flanschbuchsen
- Geeignet für Querzerspanung von Span- und Faserstoffen sowie diversen Plattenmaterialien, ideal für Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen
- Bei normalem Verscheiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD compact hogger for mounting on quick-change systems or flange bushings*
- *suitable for transverse machining of chipboard, fibreboard, and various panel materials and ideal for use on double-end tenoners or edge trimmers*
- *can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear*

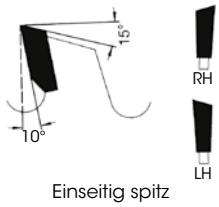


Querbearbeitung
formatting transversely

7032 PKD-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner
PCD Machining Saw Blade - For Segment Machining Tools

PG 02





Einseitig spitz
single-pointed tooth

Passend für Segmentzerspaner, angesenktes ML
Suitable for segment hoggers with countersunk drive hole

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	4,0	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.007**	**7032.250.008**
	4,0	2,8	80	54/48F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.009**	**7032.250.011**
	4,0	2,8	80	66/60F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.021**	**7032.250.022**
	4,0	2,8	80	78/72F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	**7032.250.023**	**7032.250.024**

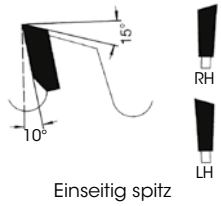
- PKD-Zerspanerkreissägeblatt zur Montage auf Segmentzerspanern. Zum Zerspanen im Gegenlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Vorritzsägeblättern. Geeignet für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz

- *PCD machining circular saw blade for mounting on segment machining tools. For counter-rotation machining on double-end tenoners in combination with scoring blades. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*

7030 7830 PKD-Vorritzsägeblatt – Für Doppelendprofiler
PCD Scoring Circular Saw Blade - For Edgebanding Machines

PG 02





Einseitig spitz
single-pointed tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5 mm	**7830.150.001**	**7830.150.101**
180	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	5 mm	**7830.180.001**	**7830.180.101**
180	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5 mm	**7830.180.203**	**7830.180.303**

- PKD-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Buchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Zerspanern. Geeignet für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen sowie diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

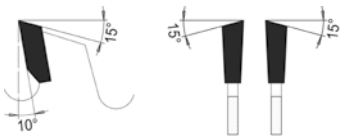
- *PCD scoring circular saw blade for mounting on a bushing or flange for quick-change systems. For scoring in synchronous rotation on double-end tenoners in combination with hoggers. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*

7014
7015

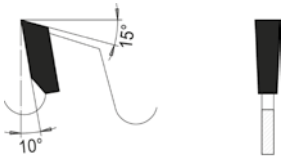
PKD-Universalkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
PCD Universal Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG 02





Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

PKD-Formatkreissägeblatt
PCD panel saw blade

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
180	3,2	2,2	30	36W		5 mm	**7015.180.030**
	3,2	2,2	30	54W		5 mm	**7015.180.035**
250	3,2	2,2	30	72W		4 mm	**7015.250.031**
303	3,2	2,2	30	48W	MLK	5 mm	**7814.303.003**
	3,2	2,2	30	72W	MLK	5 mm	**7014.303.031**
350	3,5	2,4	30	72W	MLK	4 mm	**7014.350.031**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

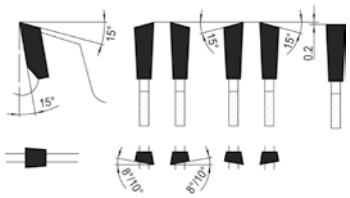
- PKD-Kreissägeblatt für präzises Formatieren von Einzelplatten oder Plattenpaketen. Ideal für beschichtete Holzwerkstoffe oder Schichthölzer. Die robuste Wechselzahnausführung ermöglicht Einsatz mit oder ohne Vorritzer.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD circular saw blade for precise sizing of single panels or panel packs. Ideally suited for coated wood-based materials or laminated wood. The robust Alternate Top Bevel tooth design allows use with or without a scoring blade.*
- *can be resharpened approximately 4-6 times, assuming normal wear*

7515

PKD-Vielzahnsägeblatt 5+ – Für Fertigschnitte
PCD Multi-Tooth Saw Blade 5+ - For Finished Cuts

PG 02





Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts on mouldings, cross cuts, and panel cuts

MEC/MAN **DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.303.030**
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.303.031**
350	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	**7515.350.030**

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

5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*
low cutting pressure when sawing for tear-free cutting edges

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

GlueLiner® 5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG
precision design

7821 PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise

PG 02



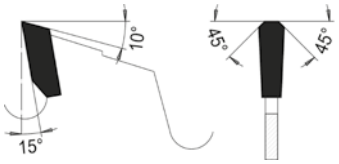
Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für präsize Fertigschnitte
Low-noise operation and optimised chip removal for precise finished cuts

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	**7821.250.043**
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	**7821.300.043**
303	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	**7821.303.043**
350	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3 mm	**7821.350.053**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Der Grundkörper von **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblättern Art. 7821 ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Somit ist eine Reduzierung der Schnittbreite möglich, ohne die Stabilität zu reduzieren. Die Späne sammeln sich seitlich in den zurückgesetzten Kreisringen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine ausrissfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität. **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

*The basic body of **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades (Art. 7821) is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability. The chips accumulate laterally in the recessed annular rings, which prevents the chips from damaging the material edges. This ensures a tear-free and perfect cutting edge with exact finish-cut quality. **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.*

GlueLiner® LowNoise

7815 PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise

PG 02



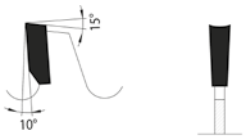
Geräuscharm mit Hohlschliff für hochwertige Fertigschnitte
Low-noise operation with hollow grind for premium finished cuts

MEC DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3 mm	**7815.250.031**
303	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3 mm	**7815.303.010**
315	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	3 mm	**7815.315.014**
315	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	3 mm	**7815.315.012**
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3 mm	**7815.350.010**

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

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

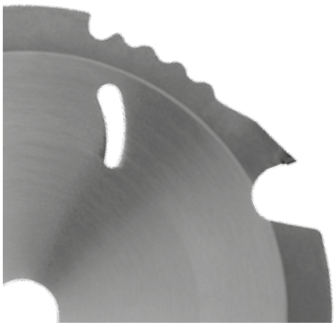


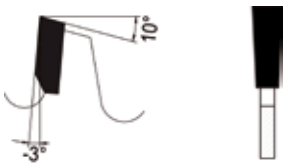
Hohlzahn
Hollow face tooth

Durch Optimierung von Schnittbreite, Stammblattstärke und PKD-Bestückungshöhe ermöglichen **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblätter Art. 7815 die Ausführung mit kleinen Spanräumen für einen geräuscharmen Betrieb. Durch den Hohlschliff der PKD-Zähne hinterlassen **GlueLiner® LowNoise** Sägeblätter Schnittkanten in Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch einen geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

*Due to optimising cutting width, blade thickness, and the height of PCD tips, **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades (Art. 7815) allow the use of small chip spaces for low-noise operation. Thanks to the hollow grind of the PCD teeth, **GlueLiner® LowNoise** saw blades produce cutting edges with finish-cut quality and are characterised by quiet operation and maximum service life.*

GlueLiner® LowNoise





Flachzahn, negativer Spanwinkel
Flat Top Grind tooth, negative rake angle

Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien | **MAN** | **DP**
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials

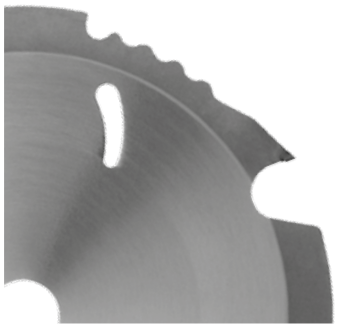
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	**7018.160.002**
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	**7018.160.102**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.160.202**
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	**7018.160.302**
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	**7018.160.402**
165	2,4	1,6	20	4F SDB		3 mm	**7018.165.002**
	2,4	1,6	20	8F SDB		3 mm	**7018.165.102**
185	2,4	1,6	15,87	4F SDB	1/4/39,87	3 mm	**7018.185.002**
	2,4	1,6	15,87	8F SDB	1/4/39,87	3 mm	**7018.185.102**
190	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	**7018.190.002**
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	**7018.190.102**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.190.202**
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	**7018.190.302**
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	**7018.190.402**
200	2,4	1,6	30	4F SDB		3 mm	**7018.200.002**
	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	**7018.200.102**
210	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	**7018.210.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.210.102**
216	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	**7018.216.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.216.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB		3 mm	**7018.216.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB		3 mm	**7018.216.302**
225	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	**7018.225.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	**7018.225.102**
230	2,4	1,6	20/30	6F SDB		3 mm	**7018.230.002**
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	**7018.230.102**
235	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.235.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.235.102**
250	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.302**
	2,4	1,6	30	32F SDB	MLK	3 mm	**7018.250.402**
260	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.002**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.102**
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.202**
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	**7018.260.302**
300	2,4	1,6	30	8F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.402**
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.002**
	2,4	1,6	30	20F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.102**
	2,4	1,6	30	28F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.202**
	2,4	1,6	30	36F SDB	MLK	3 mm	**7018.300.302**

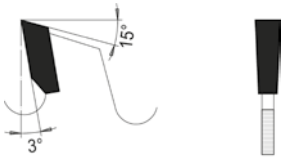
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

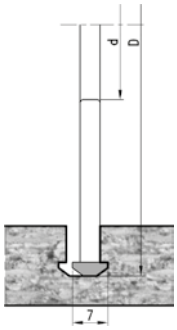
- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und negativem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar

- *PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bound chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.*
- *composite tool with Flat Top Grind tooth and negative cutting angle*
- *can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear*





Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Profilfräsausführung „P“
für Lamello® Zeta
Profile cutter design “P”
for Lamello® Zeta

Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien | **MAN** | **DP**
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials

D	B	b	d	Z	ML	DP	Maschine	Art. Nr.
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	4 mm	Lamello ZETA Top 20/21	⅄ **7869.100.007**
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	4 mm	Profil Lamello ZETA	⅄ **7869.100.107**
120	1,8	1,2	20	8 SDB		4 mm		**7848.120.002**
160	2,4	1,8	20	4 SDB		4 mm		**7848.160.003**
	1,8	1,34	20	10 SDB		4 mm		**7848.160.002**
	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.180.002**
165	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.165.010**
180	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		**7848.180.010**
184	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		4 mm		**7848.184.003**
190	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	4 mm		**7848.190.002**
210	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		**7848.190.002**
216	2,6	2	30	14 neg.	MLK	4 mm		**7848.216.004**
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		**7848.216.003**
250	2,6	2	30	16 SDB	MLK	4 mm		**7848.250.003**
300	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	4 mm		**7848.300.003**

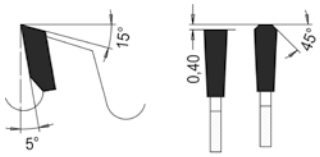
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
⅄ Zum Einfräsen des Profils von Lamello® ZETA

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*
⅄ *for milling the profile of Lamello® ZETA*

- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und positivem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar

- *PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bound chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.*
- *composite tool with Flat Top Grind tooth and positive cutting angle*
- *can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

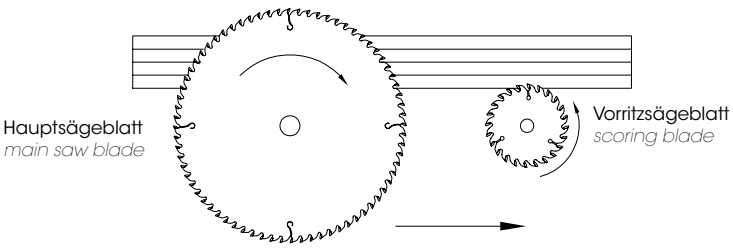
Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten mit Vorritzer
For cuts in laminated furniture panels with a scoring blade

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48FT	MLK	5 mm	**7821.250.003**
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	4 mm	**7821.250.004**
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	5 mm	**7821.250.103**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	4 mm	**7821.250.006**
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	5 mm	**7821.250.203**
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4 mm	**7821.300.004**
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5 mm	**7821.300.003**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	5 mm	**7821.300.303**
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4 mm	**7821.300.006**
350	3,5	2,5	30	72FT	MLK	4 mm	**7821.350.004**

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

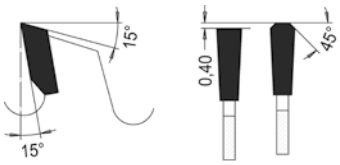
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



PKD-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte

PCD Panel Saw Blade - For Panel Cuts





Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC **DP**

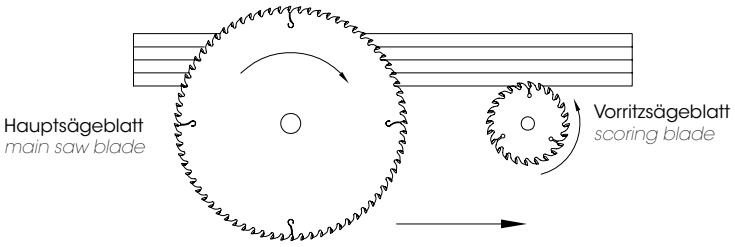
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
300	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.300.001**
	4,0	3,0	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.320.080**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Paoloni	5 mm	**7824.300.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.300.006**
	4,4	3,2	75	72FT		Homag	5 mm	**7824.300.005**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.300.204**
305	4,4	3,0	30	60FT			5 mm	**7024.305.037**
308	3,2	2,4	60	96FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.308.001**
310	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	**7824.310.001**
320	4,0	3,0	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	**7824.320.030**
	4,4	3,2	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	**7824.320.001**
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.320.065**
	4,4	3,2	80	60FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.320.003**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.320.066**
350	4,0	3,0	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**7824.350.075**
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer, Holz-Her, Schelling	5 mm	**7824.350.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	**7824.350.006**

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

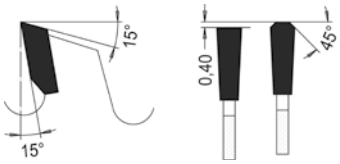
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrissfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws*
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboards and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels.The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides exclusively only used in conjunction with a scoring blade.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*







Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

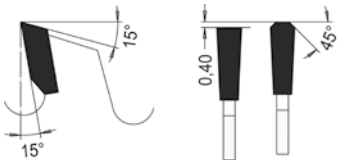
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC | DP

D	B	b	d	Z	ML	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	5 mm	**7824.350.007**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.350.008**
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5 mm	**7824.350.076**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Holzma	5 mm	**7824.350.080**
	4,4	3,2	30	84FT			5 mm	**7824.350.030**
380	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Holz-Her	5 mm	**7824.380.001**
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	5 mm	**7824.380.002**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7824.380.003**
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7824.380.006**
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	5 mm	**7824.380.007**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	5 mm	**7024.380.066**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	**7824.380.005**
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	**7824.380.008**
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.380.080**
400	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer PSP100	5 mm	**7824.400.005**
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	**7824.400.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	**7824.400.104**
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5 mm	**7824.400.204**
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	**7824.400.080**
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**7824.400.075**
430	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	**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	5 mm	**7824.430.002**
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125	Schelling, Mayer PS2	5 mm	**7824.450.001**
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Masterwood	5 mm	**7824.450.002**

PKD-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
PCD Panel Saw Blade - For Panel Cuts





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket | **MEC** | **DP**
For sizing panel materials, individually or bundled

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
450	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Biesse Selco	5 mm	**7824.450.003**
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	**7024.450.062**
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120	Homag	5 mm	**7824.450.105**
	4,8	3,5	80	72FT	NL08	Biesse Selco	5 mm	**7824.450.007**
470	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	**7824.470.004**
480	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	**7824.480.001**
	4,8	3,5	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	**7824.480.002**
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115 2/19/120	Homag	5 mm	**7024.480.060**
	4,8	3,5	60	72FT		Homag	5 mm	**7824.500.001**
	5,8	4,0	60	72FT	2/19/120 2/11/115	Homag	5 mm	**7824.600.007**

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

Soundstar

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

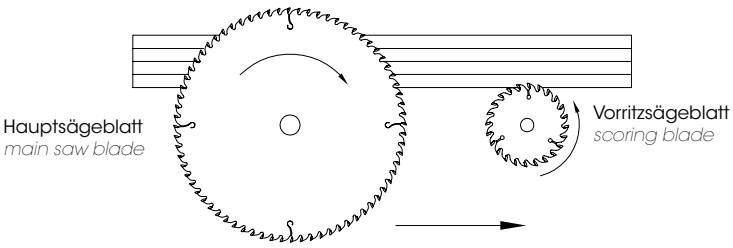
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrissfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

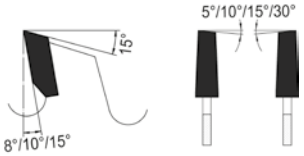
Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

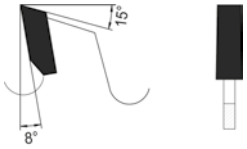
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a circular scoring blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides only when used in conjunction with scoring blade.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*







Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

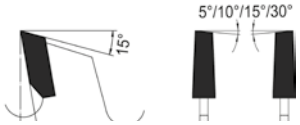
MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,4-2,8	1,8	20	12F kon.		Felder	4 mm	**7826.080.020**
100	2,4-2,8	1,8	20	16W kon.		Martin, Panhans, Schelling	4 mm	**7826.100.020**
	2,4-2,8	1,8	22	16W kon.		Altendorf, Panhans, Robland, SCM	4 mm	**7826.100.022**
120	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	**7826.120.403**
	3,2-3,8	2,8	22	18F kon.			4 mm	**7826.120.404**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Holz-Her, SCM, MAKA	4 mm	**7826.120.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			4 mm	**7826.120.022**
125	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	**7826.125.403**
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Panhans, Paoloni	4 mm	**7826.125.020**
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.		Altendorf, Martin	4 mm	**7826.125.022**
	3,2-3,8	2,8	20	24F kon.	2/8/42	Frama	4 mm	**7826.125.404**
	3,1-3,9	2,2	20	24F kon.		Panhans	5 mm	**7026.125.025**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Giben, Gabbiani Panhans	5 mm	**7826.125.104**
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	**7026.125.045**
127	4,4-5,2	3,4	45	24W kon.		Giben	5 mm	**7026.127.001**
150	4,0-4,8	3,0	30	24F kon.		Mayer	5 mm	**7826.150.002**
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Schelling, Paoloni	5 mm	**7826.150.001**
	4,4-5,3	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	**7826.150.006**
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	**7026.150.045**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.		Mayer	5 mm	**7026.150.030**
	4,4-5,3	3,2	30	28F kon.		Mayer	5 mm	**7826.150.003**
	4,4-5,4	3,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	**7826.150.007**
160	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.	3/11/70	Giben	5 mm	**7026.160.045**
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	5 mm	**7026.160.055**
	4,4-5,3	3,2	55	36F kon.	3/7/66	Gabbiani	5 mm	**7826.160.204**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/80	Nimac	5 mm	**7826.160.001**
180	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	**7026.180.030**
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Panhans Schelling	5 mm	**7026.180.036**
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	**7026.180.017**
	4,4-5,2	3,2	20	32W kon.		Anthon, Panhans Schelling	5 mm	**7026.180.021**
	4,4-5,2	3,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.044**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.046**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.180.045**
	4,4-5,3	3,2	30	36F kon.	MLK	Holz-Her	5 mm	**7826.180.001**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.180.104**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.180.304**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	**7826.180.204**
190	3,7-4,5	2,8	50	32F kon	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.190.050**
	4,4-5,2	3,2	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.190.052**
200	4,4-5,2	3,4	20	24F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.024**
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.201.065**
	4,1-4,9	3,0	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.201.066**
	4,4-5,2	3,4	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.020**
	4,4-5,2	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.051**
	4,4-5,2	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.200.067**
	4,4-5,2	3,2	80	32F kon.	2/14/110	Gabbiani, SCM	5 mm	**7026.200.083**
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.046**

PKD-Vorritzkreissägeblatt – Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar

PCD Scoring Circular Saw Blade - Single-piece Design Adjustable via Conical Grind





Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

Flat Top Grind tooth, conical

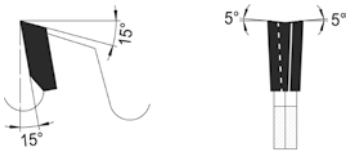
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen

For scoring of panel material

MEC **DP**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	**7026.200.068**
	5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.022**
	5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.023**
	5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.047**
	6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	**7026.200.025**
	6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.048**
	7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	Anthon	5 mm	**7026.200.027**
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.200.045**
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling, Panhans	5 mm	**7026.200.021**
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	**7026.201.030**
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7026.201.064**
	4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	Homag	5 mm	**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	5 mm	**7826.200.002**
	4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	**7026.200.026**
	4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling FH6	5 mm	**7826.200.003**
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	**7826.200.004**
	4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	Masterwood	5 mm	**7826.200.005**
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.200.204**
	4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani	5 mm	**7826.200.006**
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	**7826.200.304**
	4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.200.404**
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	**7026.201.050**
215	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.215.053**
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	5 mm	**7826.215.004**
	4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	**7026.215.051**
220	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.		Schelling	5 mm	**7026.220.020**
	3,2-3,9	2,4	45	60F kon.		Homag	5 mm	**7826.220.001**
300	3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	**7026.300.033**
	4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	**7026.300.030**
	4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	**7826.300.001**





Beidseitig spitz
double-pointed

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen — **MEC** **DP**
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

D	B	b	d	Z	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Felder, Striebig	5 mm	**7826.080.003**
100	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Panhans, Schelling	5 mm	**7826.100.103**
	2,5-3,4	4,4	20	2x12		3 mm	**7826.100.003**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Striebig	5 mm	**7826.100.203**
120	2,3-3,3	6,0	50	2x12	Altendorf QS(*)	5 mm	**7826.120.023**
	2,5-3,4	4,0	20	2x12		3 mm	**7826.120.603**
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	**7826.120.503**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	**7026.120.020**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	**7826.120.003**
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Martin	5 mm	**7826.120.103**
	2,8-3,8	4,0	22	2x12	Altendorf	5 mm	**7026.120.002**
	2,8-3,8	4,0	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	**7826.120.004**
	2,8-3,8	6,0	50	2x12	Altendorf QS (*)	5 mm	**7026.120.050**
125	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	**7826.125.103**
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Paoloni	5 mm	**7826.125.003**
	2,8-3,6	4,4	22	2x12	Hokubema	5 mm	**7826.125.005**
180	3,0-3,8	4,4	50	2x18	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	**7826.180.050**

(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

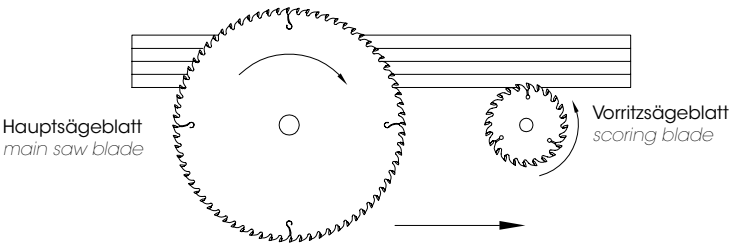
(*) *for grid-adjustable QuickStep scoring system*

- PKD-Vorritzkreissägeblatt, zweiteilige Ausführung zum Ritzen im Gleichlauf auf Formatkreissägen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

- *PCD circular scoring blade, two-piece design. For scoring with a scoring unit in synchronous rotation on panel saws. To score coated wood-based materials and laminated wood.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming 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**





PKD-Werkzeugausrüstung für die Herstellung von Laminatböden

Dieser Werkzeugsatz ist gemäß der europäischen Norm EN 847-1 gefertigt und kann kundenspezifisch profiliert werden, zudem kann er durch Feder- bzw. Nuthydrogarnituren feinjustiert werden. Dies ermöglicht eine einfache Einstellung ohne Demontage des Werkzeugs.

PCD tooling for laminate flooring production

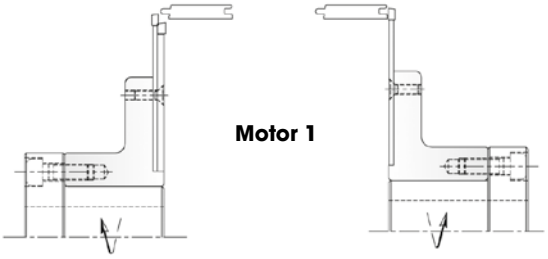
This tool set is manufactured in accordance with European standard EN 847-1 and can be customised to specific requirements. It can also be finely adjusted using hydraulic tongue and groove sleeves which enable easy setting without dismantling the tool.

Beispiel für Längsbearbeitung von Laminat
Example for longitudinal machining of laminate

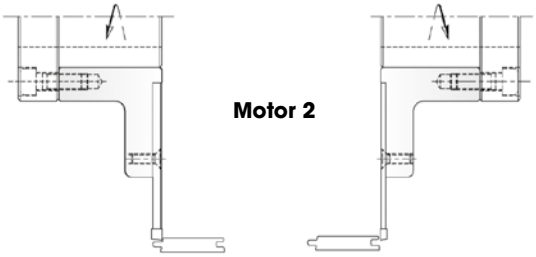
Linke Seite • *Left-hand side*

Rechte Seite • *Right-hand side*

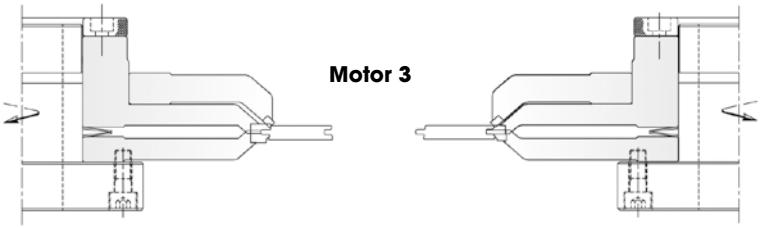
Motor 1



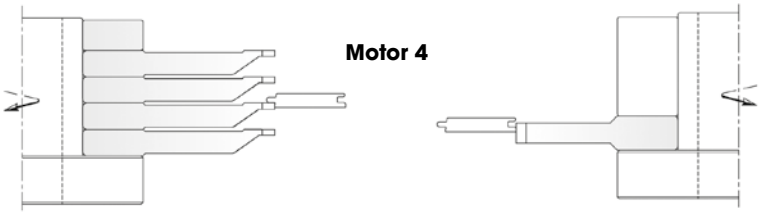
Motor 2



Motor 3



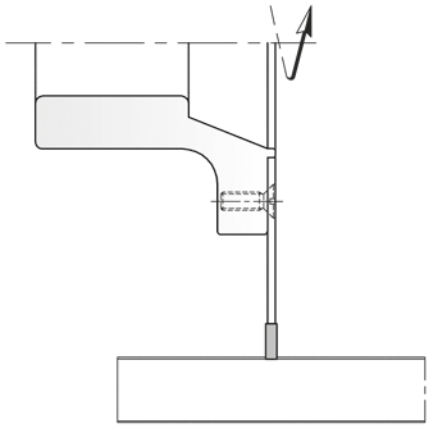
Motor 4



Sechsstufiger Fertigungsprozess für Postformingprofile mit PKD-Werkzeugen
Six-stage manufacturing process for postforming profiles with PCD tools

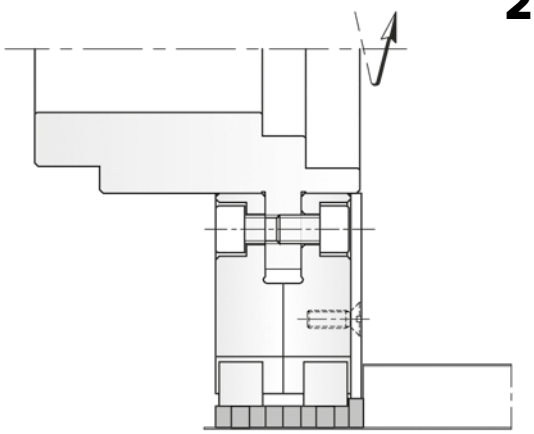
Plattenunterseite vorritzen
Scoring panel underside

1



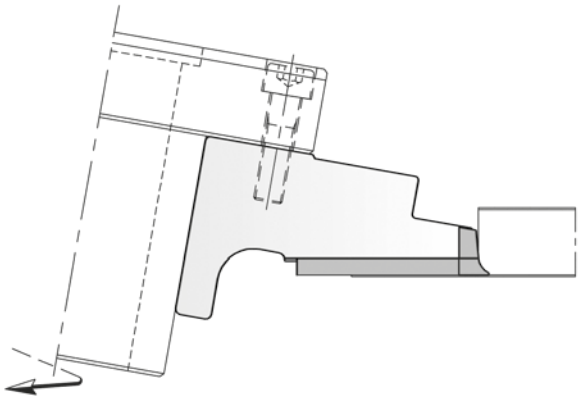
Platte zerspanen und damit untere Deckschicht freilegen
Milling panel to uncover lower surface layer

2



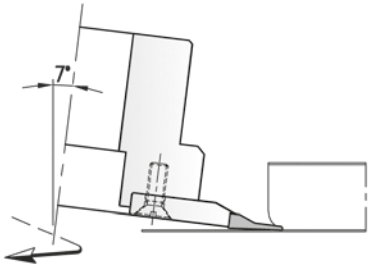
Radiusfräsen der Plattenoberseite
Cutting radius in upper side of panel

3



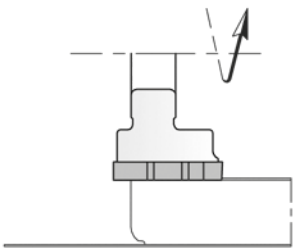
Plattenoberseite ausspitzen
Point-cutting upper side of panel

4



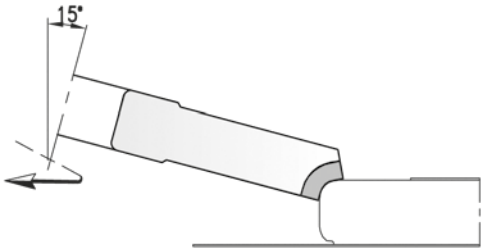
Plattenunterseite abplatten und Anschlusskante fertigen
Panel raising underside and finishing connecting edge

5



Radiusfräsen der Plattenunterseite
Cutting radius in panel underside

6



ProChipper®

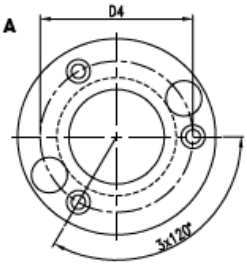
tooling systems

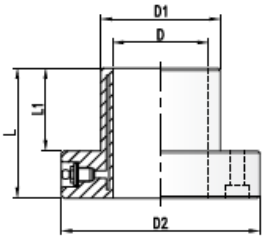


Spannsysteme, Zubehör

Clamping Systems

• Type A

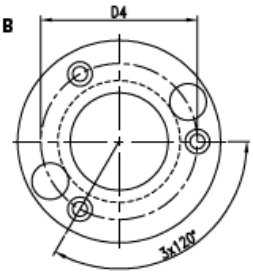




HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss
HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

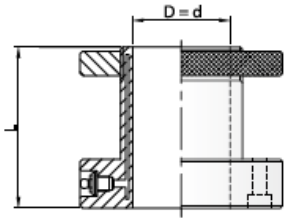
D	D1	D2	D4	L	L1	Art. Nr.
Type A						
40	60	93	74	55	35	**724.106**
45	60	93	74	55	35	**724.107**
	60	93		75	55	**724.108**
50	60	93	74	55	35	**724.111**
	60	93		75	55	**724.112**
60	70	105		55	35	**724.113**

• Type B



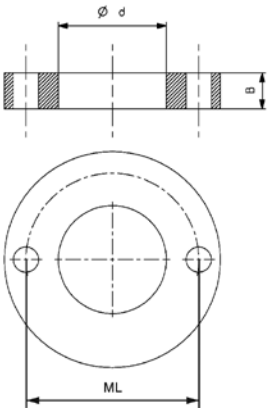
HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss
HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	Art. Nr.
Type B								
40	50	83	83	64	75	40	55	**724.211**
	50	83	83	64	115	80	95	**724.213**
	60	93	90	64	75	40	55	**724.218**
	60	93	90	74	115	80	95	**724.220**
	60	83	90	74	215	180	195	**724.226**
50	60	83	90	74	75	40	55	**724.238**
	60	93			95	60		**724.239**
	60	83	90	74	115	80	95	**724.240**
	60	83	90	74	140	105	120	**724.242**
	60	83	90	74	190	155	170	**724.243**
	60	83	90	74	240	205	220	**724.245**
60	70	105			75	40		**724.246**
	70	105			190	155		**724.247**



HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss
HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

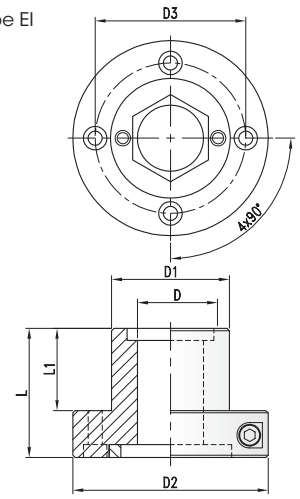
D	D1	D2	L	L1	ML	Art. Nr.
Type BI						
40	50	83	75	40	3/9,5/65	**724.411**
	60	93	75	40	3/9,5/75	**724.418**
	60	93	95	60	3/9,5/75	**724.419**
	60	93	115	80	3/9,5/75	**724.420**
50	60	93	75	40	3/9,5/75	**724.438**
	60	93	115	80	3/9,5/75	**724.440**



Stahl-Zwischenring mit Mitnahmelöchern
Steel- Spacer with pinholes

d	B	D	ML/TK	Art. Nr.
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**

Type EI



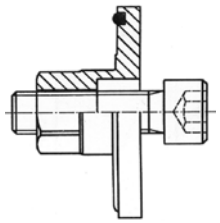
HydroGrip - Geschlossenes System
HydroGrip - Closed System

D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
Type EI						
30	50	100	80	79	57	**724.079**
40	60	120	100	96	68	**724.303**
40	60	120	100	92	68	**724.301**

HydroGrip - Geschlossenes System
HydroGrip - Closed System

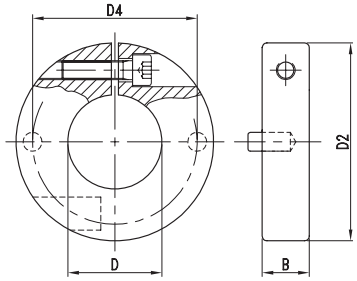
D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
Type EI						
40	60	120	100	92	68	**724.350**

- Hydrodehnfutter mit Feingewindemutter für stufenlos verstellbare Werkzeuge.
- *Mocrothreaded hydro sleeve for grooving and flooring sets.*



Deckscheibe für Perske Motor
Flange for Perske motor

Deckscheibe mit Sechskant - *Flange with hex. end*	Art. Nr.
Für 724.301	**724.431**
Für 724.079	**724.404**
Für 724.303	**724.403**



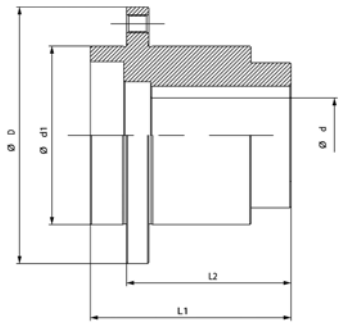
Klemmring
Locking ring

D	B	D2	D4	Art. Nr.
40	20	84	70	**724.404.40**
50	20	92	75	**724.404.50**



Zubehör
Attachment

	Art. Nr.
Fettpumpe - *Grease pump*	**724.401**
Fettkartusche - *Grease cartridge*	**724.402**
Hydro Entlüftungsnippel M10 - Hydro bleed nipple M10	**731.102**
Hydro Schmiernippel M10 - *Hydro grease nipple M10*	**731.101**



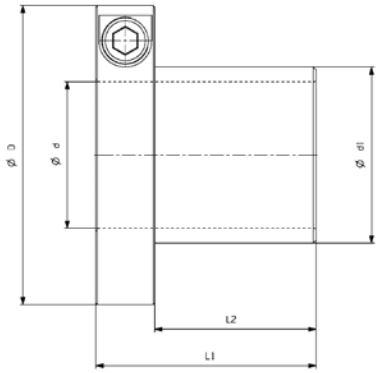


Flanschbüchse - für Antriebsspindeln mit Passfeder- oder Sechskant-Formschluss
Flange bushing - for drive spindles and motors with feather key or hexagonal form fit

D	d1	L1	L2	d	Maschine	Art. Nr.
115	80	97	80	40 DKN	Schwabedissen, Celaschi, Gabiani	**33.000.01**
	80	90	80	35 DKN	Homag, IMA, Torwegge	**33.000.02**
108	65	95	92	30 DKN	Homag, IMA Ritzbüchse	**33.000.09**

- Zur Montage an konventionellen Antriebsspindeln und Motoren. Für die Befestigung von Zerspanern, Fräswerkzeugen oder Kreissägeblättern. Geeignet für Links- oder Rechtslauf.
- Sonderanfertigung auf Anfrage

- *For mounting on conventional drive spindles and motors. For mounting chippers, milling tools or circular saw blades. Suitable for clockwise or counterclockwise rotation.*
- *Special design on request*



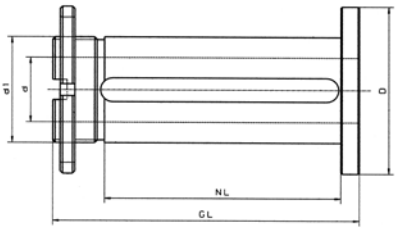


Hydro-Flanschbüchse - für zylindrische Antriebsspindeln mit Formschluss über Stifte oder Sechskant
Hydro-flange bushing - for cylindrical drive spindles with positive locking via pins or hexagonal

D	d1	L1	L2	d	Hydrosystem	Art. Nr.
93	60	75	55	40	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.02**
93	60	140	115	40	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.03**
102	70	75	55	60	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.04**
93	60	140	115	50	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.05**
120	60	96	68	40 6-kt.	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.06**
120	80	92	25/35	40 6-kt.	Geschlossen, beidseitig wirkend	**33.100.07**

Hydro-Flanschbüchsen dienen als Nullpunkt-Spannsystem für die genau zentrische Spannung von Werkzeugen. Geschlossenes fettgefülltes System zur Druckgebung mittels T-Griffschlüssel.
Durch Drehen des T-Griffschlüssels wird die Hydrobüchse zentriert und gespannt.
Bei der Demontage wird die Entlastungsschraube gelöst, wodurch der Druck sinkt. Danach kann die Buchse von der Maschinenspindel abgezogen werden.

Hydro flange bushings serve as a zero point clamping system for the exact centric clamping of tools.
Closed grease-filled system for pressurization by means of T-handle wrench.
By turning the T-handle wrench, the hydraulic bushing is centered and clamped.
During disassembly, the relief screw is loosened, causing the pressure to drop.
Then the bushing can then be pulled off the machine spindle.



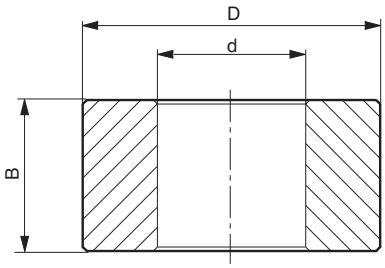


Spannbüchse mit beidseitiger Paßfeder als Verdrehsicherung
Clamping bushing with feather keys to lock against rotation

D	d1	D1	GL	NL	PF	Art. Nr.
100	40	70	100	75	18x3	**34.100.040**
100	50	70	100	75	18x3	**34.100.050**
90	40	60	130	100	18x3	**34.130.040**
100	50	70	130	100	18x3	**34.130.050**
100	50	70	150	125	18x3	**34.150.050**
90	40	60	180	150	18x3	**34.180.040**
80	40	60	230	200	18x3	**34.230.040**
100	50	70	230	200	18x3	**34.230.050**

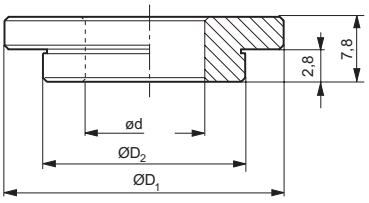
Werkzeug-Spannbüchsen mit beidseitiger Paßfeder als Werkzeug-Verdrehsicherung.
Dienen zum Aufspannen von Sägeblättern oder Fräsern zwischen Distanzringen.

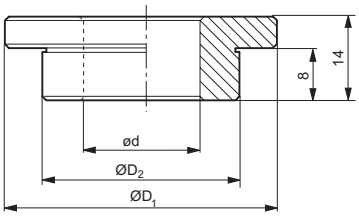
Tool clamping bushings with feather key on both sides to prevent tool rotation.
Used for clamping saw blades or milling cutters between spacer rings.



Stahl-Reduzierhülse
Adapter sleeve made of steel

D	B	D	Art. Nr.
35	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	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	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**
45	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	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	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**

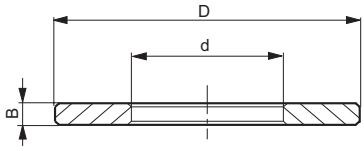




Stahl-Reduzierring
Reducing ring made of steel

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	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**

- Lieferung erfolgt als Set mit 2St.
- *delivery includes a set of 2 pcs.*



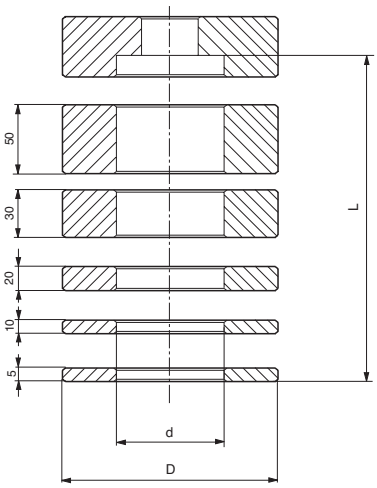


Stahl-Reduzierring
Steel-reducing sleeve

D	B	d	Art. Nr.
16	1,6	12,7	**0591.016.07**
	1,6	13	**0591.016.13**
20	1,6	12,7	**0591.020.07**
	1,6	15,875	**0591.020.87**
	1,6	16	**0591.020.16**
	1,6	18	**0591.020.18**
22	1,6	16	**0591.022.16**
	2,0	16	**0592.022.16**
	1,6	20	**0591.022.20**
	2	20	**0592.022.20**
25	2	15,875	**0591.025.87**
	2	16	**0591.025.16**
	2	20	**0591.025.20**
	2	22,225	**0591.025.22**
30	2	15	**0591.030.15**
	2,2	15	**0592.030.15**
	2	15,875	**0591.030.87**
	2,2	15,875	**0592.030.87**
	2	16	**0591.030.16**
	2,2	16	**0592.030.16**
	2	18	**0591.030.18**
	2,2	18	**0592.030.18**
	1,6	20	**0590.030.20**
	2	20	**0591.030.20**
	2,2	20	**0592.030.20**
	2	22	**0591.030.22**
	2,4	22	**0592.030.22**
	2	25	**0592.030.25**
	2,2	25	**0592.030.25**
	2	25,4	**0591.030.54**
	2,2	25,4	**0592.030.54**
	2,8	25,4	**0593.030.54**
	2,2	28	**0590.305.28**
32	2	20	**0591.032.20**
	2,2	20	**0592.032.20**
	2	22	**0591.032.22**
	2	25	**0591.032.25**
	2,2	25	**0592.032.25**
	2	30	**0591.032.30**
	2,2	30	**0592.032.30**
35	2	20	**0591.035.20**
	2,2	20	**0592.035.20**
	2	25	**0591.035.25**
	2,2	25	**0592.035.25**
	1,6	30	**0591.035.30**
	2	30	**0592.035.30**
	2,2	30	**0593.035.30**
	2,8	30	**0594.035.30**
40	1,6	30	**0591.040.30**
	2	30	**0592.040.30**
	1,6	32	**0591.040.32**
	2	32	**0592.040.32**
	1,6	35	**0591.040.35**
	2	35	**0592.040.35**
50	2,8	30	**0591.050.30**
60	2,8	30	**0591.060.30**
70	2,8	30	**0591.070.30**
75	2,8	30	**0591.075.30**
80	2,8	30	**0591.080.30**

715 Ringsatz für Tischfräsmaschinen
Ring Set for Spindle Moulders

PG 02



Stahl-Reduzierring
Reducing ring made of steel

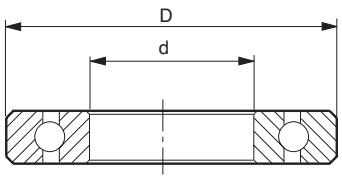
d	D	L	Art. Nr.
30	43	200	**715.300**
35	48	200	**715.350**
40	54	200	**715.400**
45	62	245	**715.450**
50	65	245	**715.500**

Ringsatz
Ring set

L=200	2x5; 2x10; 3x20; 2x30; 1x50
L=245	3x5; 2x10; 1x20; 3x30; 2x50

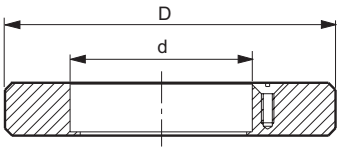
701 Kugellager
Ball Bearing

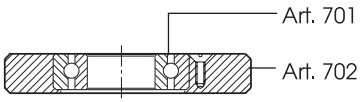
PG 02



Kugellager
Ball bearing

D	B	d	Art. Nr.
9,5	4	3,1	**701.051**
9,5	3	4,7	**701.052**
12,7	5	4,7	**701.053**
16	5	5	**701.058**
19	6	6	**701.054**
19	4	12,7	**701.059**
22	7	8	**701.055**
30	16	62	**701.107**
55	13	30	**701.101**
62	16	30	**701.107**
62	14	35	**701.102**
68	15	40	**701.103**
69	17,4	31	**701.106**
75	16	45	**701.104**
80	16	50	**701.105**

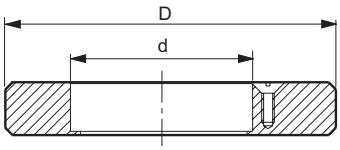


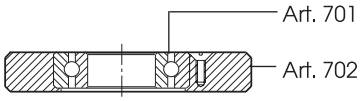


Anlaufring
Guide ring

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	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**

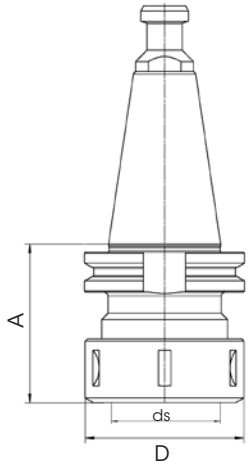
Fortsetzung auf nächster Seite
to be continued on next page





Anlaufring
Guide 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**



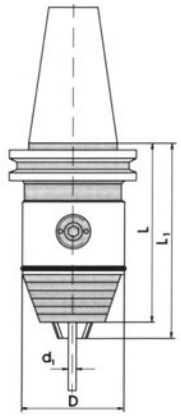


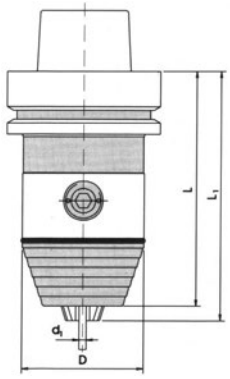
SK-Spannzangenfutter - mit Steilkegel
SK-collet chucks - with steep taper

A	D	ds	SpZ	Art. Nr.
50	32	1-10	SK30/426E	**86.050.330**
110	32	1-10	SK30/430E	**86.110.030**
50	43	2-16	SK30/430E	**86.050.030**
50	50	2-20	SK30/470E	**86.150.030**
57	50	2-20	SK30/470E	**86.058.030**
63	50	2-20	SK30/470E	**86.163.030**
57	63	3-20	SK30/472E	**86.057.030**
63	63	3-26	SK30/472E	**86.063.030**
71	60	2-25	SK30/462E	**86.070.030**
50	50	2-20	ISO30/470E	**86.050.530**
55	50	2-20	ISO30/470E	**86.050.630**
60	50	2-20	ISO30/470E	**86.060.230**
64	63	2-25	ISO30/472E	**86.070.130**
70	60	2-25	ISO30/462E	**86.070.330**
55	50	2-20	SK30 mit Verzahnung/470E	**86.055.230**
72	60	2-25	SK30 mit Verzahnung/462E	**86.072.230**
50	50	2-20	SK40/470E	**86.050.050**
63	63	3-26	SK40/472E	**86.063.040**
70	60	2-25	SK40/462E	**86.070.060**

- Spannzangenfutter mit Steilkegel SK30/ISO30/SK40 zum Spannen von Zylinderschaft-Werkzeugen in der Spannzange.
- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).

- *Collet chucks with steep taper SK30/ISO30/SK40 to clamp cylindrical shank tools in the collet.*
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*







CNC-Bohrfutter - mit Hohlschaft- und Steilkegel PG 02
CNC-drill chucks - with hollow shank- or steep taper

SK/HSK	d1	D	L	L1	Art. Nr.
SK30	1-13	50	115	126	**42.030.105**
	2,5-16	50	119,9	128	**42.030.101**
SK40	1-13	50	115	126	**42.040.096**
	2,5-16	50	119,9	128	**42.040.101**
HSK32E	1-13	50	100	111	**42.032.090**
HSK50F	1-13	50	120	131	**42.050.122**
	2,5-16	50	124,9	133	**42.050.127**
HSK50E	1-13	50	97,5	108,5	**42.050.040**
	2,5-16	50	102,4	110,5	**42.050.140**
HSK63F	1-13	50	97,5	108,5	**42.063.103**
	2,5-16	50	102,4	110,5	**42.063.108**
HSK63E	1-13	50	112	123	**42.063.110**
	2,5-16	50	116,9	125	**42.063.115**
HSK63A/C	1-13	50	100	111	**42.063.120**
	2,5-16	50	104,9	113	**42.063.122**
HSK63C	1-13	50	97,5	108,5	**42.063.117**
	2,5-16	50	102,4	110,5	**42.063.118**
HSK80F	1-13	50	112	123	**42.080.140**
	2,5-16	50	116,9	125	**42.080.150**

CNC-Bohrfutter sind einfach aufgebaut und leicht zu handhaben.
Die Spannung wird mittels eines T-Griff-Schlüssel erzeugt.
CNC-Bohrfutter haben hohe Drehzahlfestigkeit.
Unabhängig von der Drehrichtung wird auch bei hohen Drehzahlen sicher gespannt.
Die modulare Bauweise ermöglicht es, Bohrfutterköpfe bei allen Werkzeugschnittstellen einzusetzen.
SK-Ausführung ohne Zugbolzen. Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).
Wir bieten Ihnen deshalb CNC-Bohrfutter auch für Sonder-Schnittstellen an.

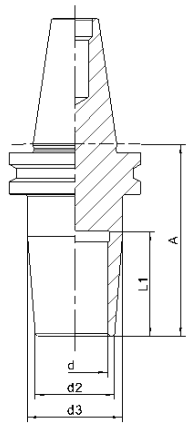
CNC drill chucks are simple in design and easy to handle.
The tension is generated by means of a T-handle wrench.
CNC drill chucks have high speed stability.
Regardless of the direction of rotation, clamping is secure even at high speeds.
The modular design makes it possible to use drill chuck heads with all tool interfaces.
SK-collet chucks without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).
We therefore also offer CNC drill chucks for special interfaces.

Technische Daten
Technical data

	Version 1	Version 2
Spannbereich *Clamping range*	1-13mm	3-16mm
max. Rundlaufgenauigkeit bei 15Nm Anzugsmoment *max. concentricity error at 15Nm tightening torque*	0,03mm	0,03mm
Haltemoment bei 20Nm Anzugsmoment *Holding torque at 20Nm tightening torque*	80Nm	90Nm
max. Drehzahl *max. speed*	24000 U/min	24000 U/min

80 Schrumpffutter SK30
Induction Shrink Chucks SK30

PG 02





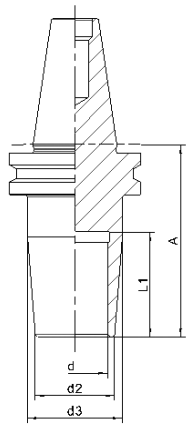
Schrumpffutter - Steilkegel SK30
Induction shrink chucks - Steep taper SK30

SK	d	d2	d3	A	L1	Art. Nr.
SK30	10	24	32	70	36	**80.010.070.030**
SK30	12	24	32	70	41	**80.012.070.030**
SK30	16	27	34	70	44	**80.016.070.030**
SK30	20	33	41	70	46	**80.020.070.030**
	25	36	44	70	52	**80.025.070.030**

- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*

81 Schrumpffutter SK40
Induction Shrink Chucks SK40

PG 02

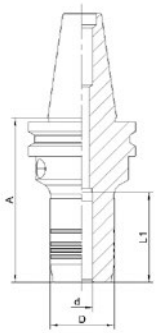




Schrumpffutter - Steilkegel SK40
Induction shrink chucks - Steep taper SK40

SK	d	d2	d3	A	L1	Art. Nr.
SK40	10	24	32	80	36	**81.010.080.040**
SK40	12	24	32	80	47	**81.012.080.040**
SK40	16	27	34	80	50	**81.016.080.040**
SK40	25	44	53	80	52	**81.025.080.040**
SK40	25	36	45	100	52	**81.025.100.040**
SK40	40	60	63	80	68	**81.040.080.040**

- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*





Hydro-Dehnspannfutter - Steilkegel SK
Hydraulic expansion chucks - Steep taper SK

	SK	d	D	A	L1	Art. Nr.
SK30		10	28	55	38,5	**85.010.073.030**
		12	28	55	38,5	**85.012.065.030**
		20	43,5	78	52	**85.020.078.030**
		20	60	63	55	**85.020.111.030**
		25	50	84	58	**85.025.084.030**
		25	70	63	55	**85.025.111.030**
SK30 verzahnt		25	70	81,7	55	**85.025.130.030**
SK40		25	70	78	52	**85.025.146.040**

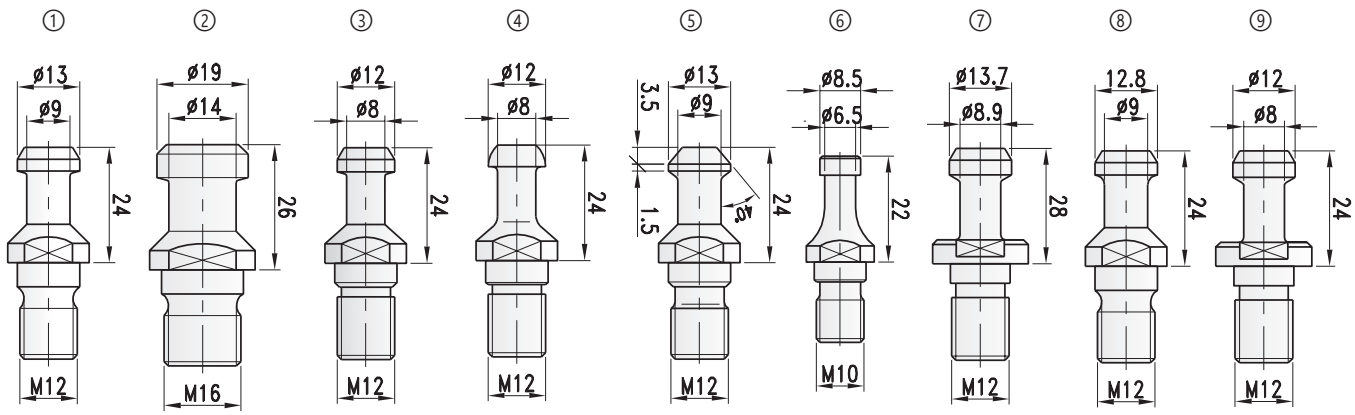
- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*

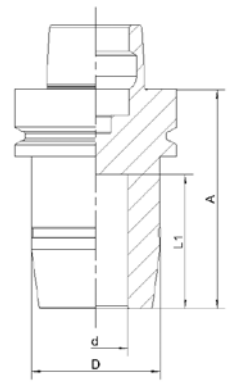
Ersatzteile / Zubehör
Spare parts / Accessories

	Art. Nr.
T-Griffschlüssel SW6 - *Allen key*	**36.100.06**

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**



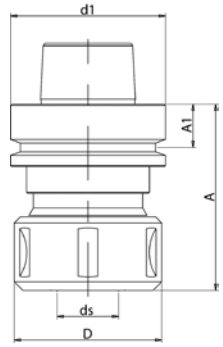




Hydro-Dehnspannfutter - Hohlschaftkegel
Hydraulic expansion chucks HSK - Hollow shank taper

HSK	d	D	A	L1	Art. Nr.
HSK50F	20	42	85	52	**85.020.085.050**
HSK63F	6	26	80	37	**85.006.080.063**
	8	28	80	37	**85.008.080.063**
	10	30	80	42	**85.010.080.063**
	12	32	80	47	**85.012.080.063**
	16	38	80	52	**85.016.080.063**
	18	40	80	52	**85.018.080.063**
	20	42	80	52	**85.020.080.063**
	25	50	85	58	**85.025.085.063**
HSK63E	6	26	80	37	**85.006.080.163**
	8	28	80	37	**85.008.080.163**
	10	30	85	42	**85.010.085.163**
	12	32	90	47	**85.012.090.063**
	16	38	95	52	**85.016.095.163**
	20	42	100	58	**85.020.100.163**
	25	50	85	58	**85.025.085.363**
	25	50	120	58	**85.025.120.263**
HSK80F	12	32	100	47	**85.012.100.080**
	16	38	100	52	**85.016.100.080**
	20	42	100	58	**85.020.100.080**
	30	55	120	65	**85.030.120.080**
	40	70	120	72	**85.040.120.080**

- Höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit durch zentrisches Spannen von glatten Zylinderschäften: 0,004mm.
- Sichere Drehmomentübertragung auch bei hohen Drehzahlen. Für Rechts- und Linkslauf geeignet.
- *The centrical clamping of smooth cylindrical shanks ensures the highest concentricity and repeatability of 0,004mm.*
- *Safe torque transmission even at high speeds. For right- and left-hand rotation.*



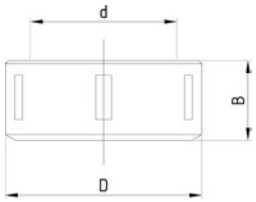


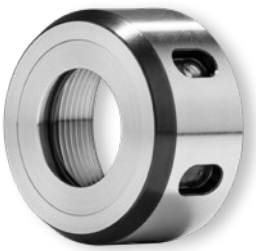
HSK-Spannzangenfutter - mit Hohlschaftkegel
HSK-collet chucks - with hollow shank taper

A1	A	D	d1	ds	HSK	SpZ	Art. Nr.
10	43	22	25	1-10	HSK25E	426E Mini	**84.017.043.025**
18	100	32	50	1-10	HSK50F	436E	**84.018.100.050**
18	76	60	50	2-25	HSK50F	462E	**84.018.075.050**
18	115	60	50	2-25	HSK50F	462E	**84.018.115.050**
18	100	22	63	1-10	HSK63F	426E Mini	**84.018.101.063**
18	160	22	63	1-10	HSK63F	426E Mini	**84.018.160.063**
18	70	43	63	2-16	HSK63F	430E	**84.018.470.063**
18	100	43	63	2-16	HSK63F	430E	**84.018.570.063**
18	70	50	63	2-20	HSK63F	470E	**84.018.370.063**
18	100	63	50	2-20	HSK63F	470E	**84.018.100.363**
18	76	60	63	2-25	HSK63F	462E	**84.018.075.063**
18	76	63	63	3-26	HSK63F	472E	**84.018.276.063**
18	115	60	63	2-25	HSK63F	462E	**84.018.115.063**
18	200	60	63	2-25	HSK63F	462E	**84.018.200.063**
18	90	72	63	4-32	HSK63F	467E	**84.018.090.063**
18	70	43	63	2-16	HSK63E	430E	**84.018.100.063**
18	70	50	63	2-20	HSK63E	470E	**84.018.170.063**
18	76	60	63	2-25	HSK63E	462E	**84.018.176.063**
18	76	63	63	3-26	HSK63E	472E	**84.018.070.063**
18	90	72	63	4-32	HSK63E	467E	**84.018.090.163**
18	75	50	63	2-20	HSK63A	470E	**84.018.075.363**
18	85	60	63	2-25	HSK63A	462E	**84.018.085.263**
18	100	50	63	2-20	HSK63A	470E	**84.018.100.663**
18	160	50	63	2-20	HSK63A	470E	**84.018.160.263**
18	90	50	80	2-20	HSK80F	470E	**84.018.090.180**
18	90	63	80	4-26	HSK80F	472E	**84.018.060.080**
18	90	72	80	4-32	HSK80F	467E	**84.018.090.080**
26	100	50	85	2-20	HSK85WS	470E	**84.026.100.180**
18	90	78	80	10-40	HSK80F	468E	**84.018.090.780**
18	105	85	80	6-40	HSK80F	468E	**84.018.105.080**
26	100	63	85	3-26	HSK85WS	472E	**84.026.100.080**

- Spannzangenfutter HSK DIN69893 Form E, Form F sowie HSK85WS, System Weinig.
- Zum Spannen von Zylinderschaft-Werkzeugen in der Spannzange.

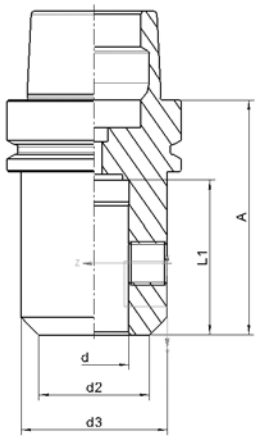
- *Collet chucks HSK DIN69893 Form E, Form F, and HSK 85WS, system Weinig.*
- *To clamp cylindrical shank tools in collets.*



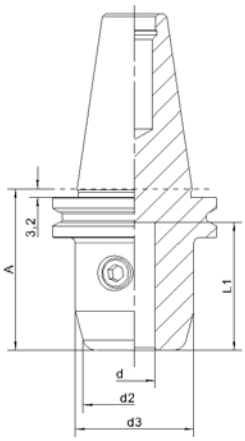


Kugelgelagerte oder gleitgelagerte Ausführung
Ball bearing or plain bearing type

D	B	d	Typ	SpZ	Spannbereich	Art. Nr.
18	14	M14x1,0		400E / OZ6	1-6	**88.400.018**
26	19	M20x1,5		401E / OZ8	1-8	**88.401.026**
30	19	M22x1,5		404E / OZ10	1-10	**88.404.030**
32	18	M22x1,5	K	426E / ER16	1-10	**88.426.032**
35	19	M25x1,5	K	428E / ER20	1-13	**88.428.035**
35	20	M27x1,5		407E /OZ12	1-12	**88.407.035**
43	24	M33x1,5	K	415E / OZ16	2-16	**88.415.043**
42	20	M32x1,5	K	430E / ER25	2-16	**88.430.042**
42	20	M32x1,5	G	430E / ER25	2-16	**88.430.142**
50	28	M42x2,0	K	4541E / OZ20	2-20	**88.4541.050**
60	30	M48x2,0	K	462E / OZ25	4-32	**88.462.060**
60	30	M48x2,0	G	462E / OZ25	2-25	**88.462.160**
50	23	M40x1,5	K	470E / ER32	2-20	**88.470.050**
50	23	M40x1,5	G	470E / ER32	2-20	**88.470.150**
63	29	M50x1,5	K	472E / ER40	2-26	**88.472.063**
63	29	M50x1,5	G	472E / ER40	3-26	**88.472.163**
78	34	M60x2,5	K	467E / OZ32	3-32	**88.467.072**
78	36	M64x2,0	K	477E / ER50	6-34	**88.477.078**
85	37	M68x2,5	K	468E / OZ40	6-40	**88.468.085**
100	34	M80x2,5	K	486E / OZ50	8-50	**88.486.100**







HSK-Weldonfuttern - mit Hohlschaftkegel
HSK weldon chuck - with hollow shank taper

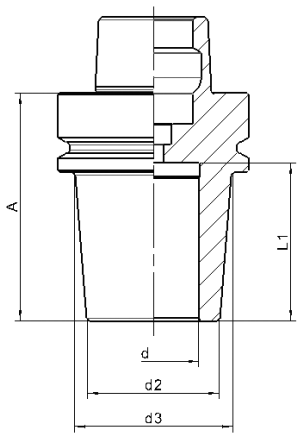
HSK	d	d2	d3	L1	M	A	Art. Nr.
HSK63F	6	15	25	18	M6	65	**83.006.065.063**
	6	15	25	18	M6	120	**83.006.120.063**
	8	18	28	18	M8	65	**83.008.065.063**
	8	18	28	18	M8	120	**83.008.120.063**
	10	25	35	20	M10	65	**83.010.065.063**
	10	25	35	20	M10	120	**83.010.120.063**
	10	25	35	20	M10	80	**83.010.080.063**
	12	30	42	22,5	M12	65	**83.012.065.063**
	20	40	52	25	M16	80	**83.020.080.063**
HSK63E	25	41	53	56	M16	85	**83.025.085.063**
	40	55	75	70	M12	110	**83.040.110.063**
HSK80F	16	48	60	70	M12	95	**83.016.095.080**
	20	48	60	70	M12	95	**83.020.095.080**
	25	48	60	70	M12	95	**83.025.095.080**
	32	48	60	70	M12	95	**83.032.095.080**
	40	60	70	70	M12	95	**83.040.095.080**

Für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche, nach DIN 1835 Form B (Weldon)
For cylindrical tapers with lateral cam surface to DIN1835 form B (Weldon)

Weldonfutter SK30 - mit Steilkegel SK30
Weldon chucks SK30 - with steep taper SK30

SK	d	d2	d3	L1	M	A	Art. Nr.
SK30	6	15	25	18	6	50	**83.060.050.030**
SK30	6	15	25	18	6	110	**83.060.110.030**
SK30	8	15	25	18	8	50	**83.080.050.030**
SK30	8	18	28	18	8	110	**83.080.110.030**
SK30	10	25	35	20	10	50	**83.100.050.030**
SK30	10	25	35	20	10	110	**83.100.110.030**

- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen.
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud.*





Schrumpffutter - Hohlschaftkegel
Induction shrink chucks - Hollow shank taper

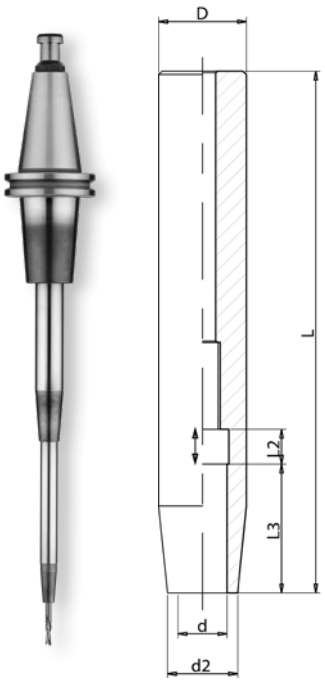
HSK	d	d2	d3	L1	A	Art. Nr.
HSK63F	6	20	28	36	75	**82.006.075.063**
	6	20	28	36	90	**82.006.090.163**
	6	20	28	36	120	**82.006.120.063**
	8	20	28	36	75	**82.008.075.063**
	8	20	28	36	90	**82.008.090.163**
	8	20	28	36	120	**82.008.120.063**
	10	24	32	36	75	**82.010.075.063**
	10	24	32	47	90	**82.010.090.163**
	10	24	32	42	120	**82.010.120.063**
	12	24	32	41	75	**82.012.075.063**
	12	24	35	45	90	**82.012.090.063**
	12	24	32	42	120	**82.012.120.063**
	14	27	35	41	75	**82.014.075.063**
	16	27	35	44	75	**82.016.075.063**
	16	27	34	50	90	**82.016.090.063**
	16	27	34	50	120	**82.016.120.063**
	18	33	41	44	75	**82.018.075.063**
	20	33	41	46	75	**82.020.075.063**
	20	33	42	52	90	**82.020.090.063**
	20	33	42	52	120	**82.020.120.063**
	25	36	44	52	75	**82.025.075.063**
	25	36	42	52	90	**82.025.090.063**
	25	36	45	52	120	**82.025.120.063**
	30	44	52	52	75	**82.030.075.063**
HSK63E	6	20	28	36	75	**82.006.075.163**
	6	20	28	36	120	**82.006.120.163**
	8	20	36	41	75	**82.008.075.163**
	8	20	27	36	120	**82.008.120.163**
	10	24	32	41	75	**82.010.075.163**
	10	24	32	42	120	**82.010.120.163**
	12	24	32	41	75	**82.012.075.163**
	12	24	32	47	120	**82.012.120.163**
	16	27	32	37	75	**82.016.075.163**
	16	27	30	44	120	**82.016.120.163**
	20	33	41	46	75	**82.020.075.163**
	20	33	30	44	120	**82.020.120.163**
	25	36	44	52	75	**82.025.075.163**
	25	36	47	52	120	**82.025.120.163**
	30	44	51	52	75	**82.030.075.163**
HSK80F	12	24	32	47	85	**82.012.085.080**
	20	33	42	60	85	**82.020.085.080**
	20	33	48	46	120	**82.020.120.080**
	20	36	54	46	160	**82.020.160.080**
	25	44	53	52	85	**82.025.085.080**
	25	36	51	52	120	**82.025.120.080**
	25	36	45	52	160	**82.025.160.080**
	30	50	59	61	85	**82.030.085.180**
	30	44	53	61	120	**82.030.120.080**
	40	60	68	72	95	**82.040.095.180**

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.

Schrumpffutter Verlängerungen
Induction Shrink Chucks Extensions

PG 02



Schrumpfverlängerung - zylindrisch
Shrink fit extension - cylindrical

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**
30	25	36/40	140		52	**80.030.040.125**
40	25	37	289		52	**80.040.230.025**

Der Einsatz eines Induktions-Schrumpfgerätes ermöglicht das Ein- und Ausschrumpfen von Hartmetall- und Stahlschäften in die entsprechenden Schrumpffutter. Vorteile sind höchste Rundlaufgenauigkeit (max. 0,003 mm), schlanke Störkontur, höchste Haltekraft und direkte, formstabile Einspannung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Using an induction shrink fit system enables the shrinking in and out of of carbide and steel shanks in the corresponding shrink fit chucks. Benefits include maximum run-out accuracy (max. 0.003 mm), a slim interference contour, maximum gripping force and direct, dimensionally stable clamping. Suitable for right-hand and left-hand rotation.

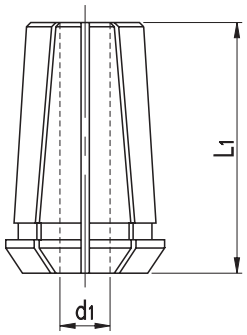
Spannzangenfutter, Verlängerungen mit zylindrischen Schaft
Collet chucks, extensions with cylindrical shank

PG 02



Spannzangenfutter mit zylindrischem Schaft
collet chuck with zyl. shank

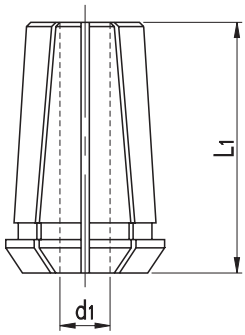
D1	L1	L2	S	SpZ	Art. Nr.
22	140	23	20	426E/ER16	**475.022.140**
22	170	22	20	426E/ER16	**475.022.170**
22	200	22	20	426E/ER16	**475.022.200**
28	140	24	25	428E/ER20	**475.028.140**
28	150	24	25	428E/ER20	**475.028.150**
28	200	24	25	428E/ER20	**475.028.200**



- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

Spannzangen DIN 6388/462E
Collets DIN 6388/462E

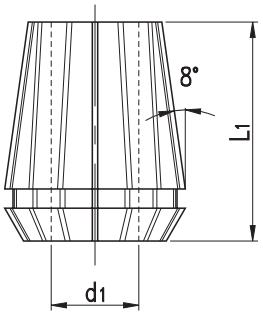
d1	L1	Typ	Art. Nr.
1	40	DIN 6388 / 415E / OZ	**87.415.01**
2			**87.415.02**
3			**87.415.03**
4			**87.415.04**
5			**87.415.05**
6			**87.415.06**
7			**87.415.07**
8			**87.415.08**
9			**87.415.09**
10			**87.415.10**
11			**87.415.11**
12			**87.415.12**
13			**87.415.13**
14			**87.415.14**
15			**87.415.15**
16			**87.415.16**
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**
3	40	DIN 6388 / 467E / OZ	**87.467.03**
4			**87.467.04**
5			**87.467.05**
6			**87.467.06**
7			**87.467.07**
8			**87.467.08**
9			**87.467.09**
10			**87.467.10**
11			**87.467.11**
12			**87.467.12**
13			**87.467.13**
14			**87.467.14**
15			**87.467.15**
16			**87.467.16**
17			**87.467.17**
18			**87.467.18**
19			**87.467.19**
20			**87.467.20**
21			**87.467.21**
22			**87.467.22**
23			**87.467.23**
24			**87.467.24**
25			**87.467.25**
26			**87.467.26**
27			**87.467.27**
28			**87.467.28**
29			**87.467.29**
30			**87.467.30**
31			**87.467.31**
32			**87.467.32**



- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

Spannzangen DIN 6388/462E
Collets DIN 6388/462E

d1	L1	Typ	Art. Nr.
12	52,2	DIN 6388 / 468E / OZ40	**87.468.12**
13			**87.468.13**
14			**87.468.14**
15			**87.468.15**
16			**87.468.16**
17			**87.468.17**
18			**87.468.18**
19			**87.468.19**
20			**87.468.20**
21			**87.468.21**
22			**87.468.22**
23			**87.468.23**
24			**87.468.24**
25			**87.468.25**
26			**87.468.26**
27			**87.468.27**
28			**87.468.28**
29			**87.468.29**
30			**87.468.30**
31			**87.468.31**
32			**87.468.32**
33			**87.468.33**
34			**87.468.34**
35			**87.468.35**
36			**87.468.36**
37			**87.468.37**
38			**87.468.38**
39			**87.468.39**
40			**87.468.40**

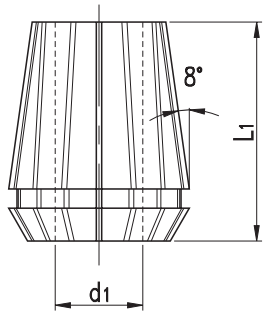


- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

ER-Spannzangen
ER-collets

d1	D	L1	Typ	Art. Nr.
1	17	27,5	DIN 6499 / 426E / ER16	**87.426.01**
2				**87.426.02**
3				**87.426.03**
4				**87.426.04**
5				**87.426.05**
6				**87.426.06**
7				**87.426.07**
8				**87.426.08**
9				**87.426.09**
10				**87.426.10**
11				**87.426.11**
12				**87.426.12**
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**
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**
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**
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**
6	52	60	DIN 6499 / 477E / ER50	**87.477.06**
7				**87.477.07**
8				**87.477.08**
9				**87.477.09**
10				**87.477.10**
11				**87.477.11**

- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*

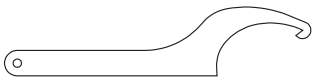


- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

ER-Spannzangen
ER-collets

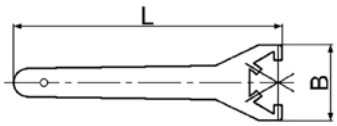
d1	D	L1	Typ	Art. Nr.
12	52	60	DIN 6499 / 477E / ER50	**87.477.12**
13				**87.477.13**
14				**87.477.14**
15				**87.477.15**
16				**87.477.16**
17				**87.477.17**
18				**87.477.18**
19				**87.477.19**
20				**87.477.20**
21				**87.477.21**
22				**87.477.22**
23				**87.477.23**
24				**87.477.24**
25				**87.477.25**
26				**87.477.26**
27				**87.477.27**
28				**87.477.28**
29				**87.477.29**
30				**87.477.30**
31				**87.477.31**
32				**87.477.32**
33				**87.477.33**
34				**87.477.34**

Hakenschlüssel
Hook Wrench



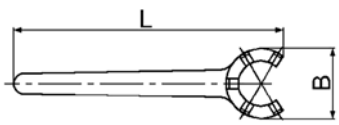
D min. - D max.	L	Für Spannmuttern		Art. Nr.
25/28	135	401E/OZ8		**706.519**
30/32	136	404E/OZ10	426E/ER16	**706.505**
34/36	170	407E/OZ12	428E/ER20	**706.507**
40/42	170	415E/OZ16	430E/ER25	**706.500**
45/50	206	4541E/OZ20	470E/ER32	**706.504**
58/62	240	462E/OZ25		**706.503**
68/75	240	467E/OZ32	472E/ER40	**706.501**
80/90	280	468E/OZ40	477E/ER50	**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	**706.717**

Schlüssel für Minimuttern
Spanner for mini nuts



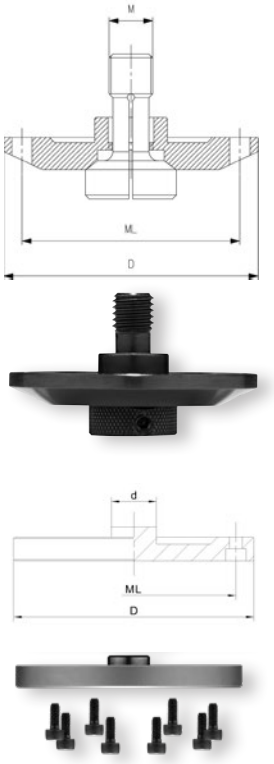
L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
76	13	ER8	**706.720**
96	17	ER11	**706.718**
117	22,5	ER16	**706.716**
128	28	ER20	**706.714**
145	36	ER25	**706.712**



Monoblock Kreissägeblattaufnahmen - Hohlschaftkegel
Monobloc circular saw blade holders - Hollow shank taper

HSK	d1	L1	d2	D	M	A	ML	Art. Nr.
HSK63F	30	2,0	20	70	M12	45	6/M5/60	**47.300**
	30	2,0	20	70	M12	70	6/M5/60	**47.330**
	30	2,0	20	70	M12	110	6/M5/60	**47.400**
	30	2,0	20	70	M12	150	6/M5/60	**47.500**
	30	2,0	24	90	M10	50	2/9/60+4/M8/75	**47.090.051**
	30	2,5	20	106		40	8/M5/90	**47.106.010**
	30	2,5	20	106		50	8/M5/90	**47.106.014**
	30	8,0	20	106		50	8/M5/90	**47.106.016**
	30	3,0	20	106		60	8/M5/90	**47.106.060**
	30	2,5	20	106		80	8/M5/90	**47.106.018**
	30	2,5	20	106		100	8/M5/90	**47.106.022**
	30	2,5	20	106		130	8/M5/90	**47.106.026**
	30	2,5	20	106		160	8/M5/90	**47.106.030**
HSK63E	30	2,0	20	70	M12	45	6/M5/60	**47.350**
	30	2,0	20	70	M12	70	6/M5/60	**47.380**
	30	2,0	20	70	M12	110	6/M5/60	**47.450**
	30	2,0	20	70	M12	150	6/M5/60	**47.550**
	30	3,0		150		70	6/M8/120	**47.150.406**
HSK80F	30	2,2		100		250	6/M6/80	**47.100.080**
	40	3,3		180		70	8/M8/160	**47.180.181**
	40	4,5		180		70	8/M8/160	**47.180.180**

- Auslieferung erfolgt mit 6 bzw. 8 Senkkopfschrauben für Sägenbefestigung / „über Mitte"-Schnitt.
- Alle Monoblock Sägeblattaufnahmen eignen sich auch zur Verwendung mit Gegenflansch mit oder ohne EF-Schnellwechsel. Die Gegenflansche/Losflansche sind in der folgenden Tabelle gelistet.
- *Supplied with 6 or 8 countersunk screws for saw attachment / center cut*
- *All monoblock saw blade holders are also suitable for use with a floating flange with or without EF quickchange. The floating flanges are listed in the following table.*

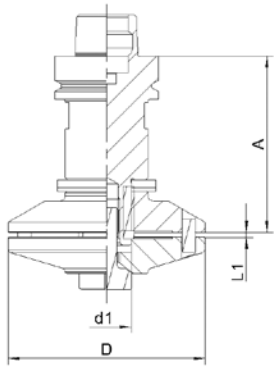


Gegenflansche für Sägeblattaufnahmen D70, D90, D106
Floating flanges for sawblade holders D70, D90, D106

D	d	ML	Typ		Art. Nr.
70	20	2/6,5/60	DIN 912-Schraube M12		**36.070.010**
70	20	2/6,5/60	EasyFix-Typ 3/4/M12	ⓘ	**36.070.020**
90	20	2/11/60	DIN 912-Schraube M10		**34.090.223**
90	20	2/11/60	EasyFix-Typ 3/3.4 M10	ⓘ	**36.090.023**
106	20	8/5,5/90			**34.106.010**

ⓘ Losflansch mit EasyFix-Einschraubspanner für Sägenschnellwechsel
Für zentrale Verschraubung mit M10 bzw. M12
D106 für Verschraubung auf Teilkreis 90mm
Standardschrauben im Lieferumfang enthalten

ⓘ *Floating flanges with EasyFix-screw-in clamp for quick change of blades.*
For central screw connection with M10 or M12.
D106 for screw connection on a pitch circle diameter of 90mm.
Standard screws are included in the scope of delivery.



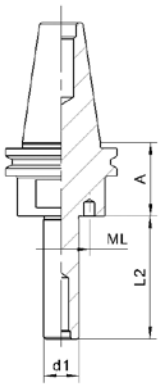


EasyFix-Kreissägeblattaufnahmen für automatischen Werkzeugwechsel - Hohlschaftkegel
EasyFix-saw blade holders for automatic tool change - Hollow shank taper

HSK	d1	D	A	ML	Art. Nr.
HSK63F	30	98	77	2/9/60	**47.108**
HSK63F	30	98	107	2/9/60	**47.100**
HSK63F	30	120	77	2/9/60	**47.107**
HSK63F	30	120	107	2/9/60	**47.104**
HSK63F	30	140	77	2/9/60	**47.110**
HSK63F	30	140	107	2/9/60	**47.111**

- HSK63F-Kreissägeblattaufnahmen mit EasyFix-Schnellwechselflansch und Festflansch.
- Verdrehsicherung durch 2x Stift d8mm auf TK60mm
- Monoblock-Kreissägeblattaufnahmen mit EasyFix-Schnellwechselflansch.
- Zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis ca. 450mm (nur mit Flansch D140mm)
- Zur Aufnahme von Kreissägeblättern mit 30mm Bohrung und 2 Mitnahmelöchern d=9mm auf Teilkreis 60mm.
- Zwischen Fest- und EasyFix Schnellwechselflansch stabil eingespannte Kreissägeblätter ermöglichen dünne
  Schnittfugen und perfekte Sägeschnitte.
- Auf Wunsch auch mit HSK63E oder anderer HSK-Aufnahme lieferbar.

- *HSK63F saw blade holders with EasyFix quick-change floating flange and fixed flange.*
- *Anti-rotation by 2x pin d8mm on TK60mm.*
- *Monoblock saw blade holders with EasyFix quick-change floating flange*
- *For holding saw blades up to approx. 450mm (only with flange D140mm).*
- *For holding circular saw blades with a 30mm bore and 2 drive holes d=9mm on a pitch circle diameter of 60mm.*
- *Circular saw blades clamped stably between fixed and EasyFix quick-change floating flange enable thin cutting gaps and perfect saw cuts.*
- *Available on request with HSK63E or other HSK connection.*

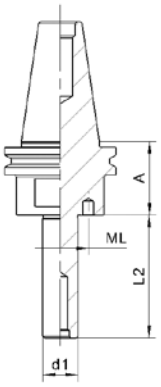




SK30-Fräsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - mit beidseitigen Passfedern oder Gewinde- und Stiftbohrungen
SK30-milling arbor for automatic tool change - with double sided feather key or threaded- and pinholes

SK	d1	L2	A	KN	ML	Art. Nr.
SK30	20	40	45	KN6x2,5		**47.020.040.030**
SK30	20	55	45	KN6x2,5		**47.020.055.031**
SK30	20	70	45	KN6x2,5		**47.020.070.030**
SK30	30	40	45	KN8x3,3		**47.030.040.230**
SK30	30	55	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.055.031**
SK30	30	55	45	KN8x3,3		**47.030.055.030**
ISO30	30	70	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.070.030**
SK30	30	80	45	KN8x3,3		**47.030.080.031**
SK30	30	80	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.080.030**

- Hochpräzise SK-Fräsdorne zur Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrung
- Ausführung mit Stift- oder Gewindebohrungen im Bund für Stifte oder Schrauben als Verdrehsicherung aufgespannter Werkzeuge
- Auslieferung inkl. Differential-Anzugsschraube
- Formschlüssige Verdrehsicherung der Werkzeuge durch beidseitige Passfeder
- Für Rechts- und Linkslauf geeignet
- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (siehe S.29).
- *High-precision SK-milling arbors for mounting tools with bore*
- *Design with pin- or threaded holes in the collar for pins or screws as an anti-rotation protection for clamped tools*
- *Delivery including differential locking screw*
- *Positive against rotation with both-sided feather key*
- *For right- and left-hand rotation*
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*



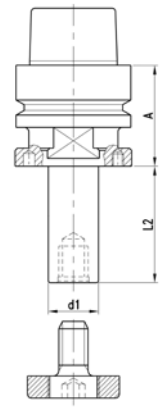


SK40-Fräsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - mit beidseitigen Passfedern oder Gewinde- und Stiftbohrungen
SK40-milling arbor for automatic tool change - with double sided feather key or threaded- and pinholes

SK	d1	L2	A	KN	ML	Art. Nr.
SK40	20	40	45	KN6x2,5		**47.020.040.040**
SK40	20	40	45		2/M6/36+2/6/36	**47.020.040.140**
SK40	20	55	45	KN6x2,5		**47.020.055.040**
SK40	20	70	45		2/M6/36+2/6/36	**47.020.070.040**
SK40	30	40	45	KN8x3,3		**47.030.040.040**
SK40	30	40	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.040.140**
SK40	30	55	45	KN8x3,3		**47.030.055.041**
SK40	30	55	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.055.040**
SK40	30	80	45		2/M6/48+2/6/48	**47.030.080.042**
SK40	30	80	45	KN8x3,3		**47.030.080.040**
SK40	30	80	80		2/M6/48+2/6/48	**47.030.080.041**

- Auslieferung inkl. Differential-Anzugsschraube
- Formschlüssige Verdrehsicherung der Werkzeuge durch beidseitige Passfeder
- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen (Siehe S.29).
- *Delivery including differential locking screw*
- *Positive against rotation with both-sided feather key*
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud (see page 29).*

HSK Fräsdorn für Stiftmitnahme
HSK-milling arbor for pin locked rotation



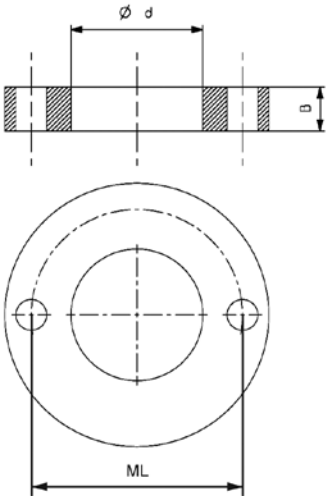


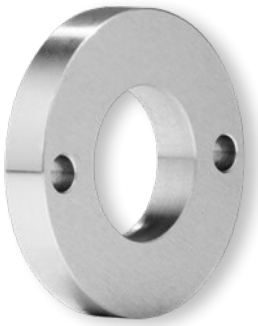
HSK-Fräsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - mit Stift- und Gewindebohrungen
HSK-milling arbor for automatic tool change - threaded- and pinholes to lock against rotation

HSK	d1	L2	A	ML	Art. Nr.
HSK63F	20	55	45	2/6/36+2/M6/36	**47.020.055.063**
	20	70	45	2/6/36+2/M6/36	**47.020.070.163**
	20	80	45	2/6/36+2/M6/36	**47.020.080.263**
	20	100	45	2/6/36+2/M6/36	**47.020.100.163**
	20	55	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.055.263**
	20	70	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.070.063**
	20	80	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.080.363**
	20	100	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.100.263**
	30	20	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.020.063**
	30	40	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.040.263**
	30	55	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.056.063**
	30	80	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.163**
	30	100	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.100.363**
	30	40	75	2/6/48+2/M6/48	**47.030.040.463**
	30	55	75	2/6/48+2/M6/48	**47.030.055.163**
	30	80	75	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.263**
	30	40	80	2/6/48+2/M6/48	**47.030.040.663**
	30	55	80	2/6/48+2/M6/48	**47.030.055.663**
	30	80	80	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.363**
	30	100	80	2/6/48+2/M6/48	**47.030.100.663**
HSK63E	20	70	45	2/6/36+2/M6/36	**47.020.270.163**
	20	55	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.055.063**
	20	70	80	2/6/36+2/M6/36	**47.020.070.763**
	30	20	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.020.163**
	30	40	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.040.363**
	30	55	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.055.263**
	30	80	45	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.463**
	30	80	80	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.763**

- HSK-Werkzeugaufnahme nach DIN69893
- Zum Aufspannen von Zerspanungswerkzeugen mit Bohrung
- Formschlüssige Verdrehsicherung der Werkzeuge durch Gewindebohrungen bzw. Stiftbohrungen im Bund möglich
- Ohne Zugbolzen. Passenden Zugbolzen noch auswählen.
- Ausführung mit Stift- oder Gewindebohrungen im Bund für Stifte oder Schrauben als Verdrehsicherung aufgespannter Werkzeuge
- Lieferung inklusive Differential-Anzugsschraube

- *HSK tool holder according to DIN6989*
- *To clamp tools with bore*
- *Positive locking against rotation possible through threaded holes or pin holes in flange*
- *Without pull-stud. Still select suitable pull-stud.*
- *Design with pin- or threaded holes in the collar for pins or screws as an anti-rotation protection for clamped tools*
- *Delivery including differential locking screw*





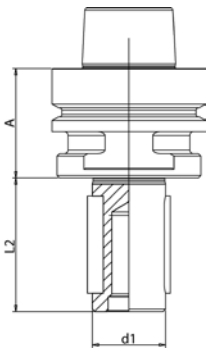
Zwischenringsatz - Präzisionsausführung mit Mitnahmelöchern
Spacer ring set - High precision model with pinholes

DxBxd	ML	Art. Nr. Satz	St./Satz	Art. Nr. Einzelteil
50x68x20	2/7/36	**34.050.700**		
50x10,0x20 ML	2/7/36		4	**34.050.056**
50x5,0x20 ML	2/7/36		3	**34.050.055**
50x3,0x20 ML	2/7/36		2	**34.050.054**
50x2,0x20 ML	2/7/36		2	**34.050.053**
50x1,0x20 ML	2/7/36		2	**34.050.052**
50x0,5x20 ML	2/7/36		2	**34.050.051**
60x19,5x30	2/7/48	**34.060.200**		
60x5,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.085**
60x3,0x30 ML	2/7/48		1	**34.060.084**
60x2,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.083**
60x1,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.082**
60x0,5x30 ML	2/7/48		1	**34.060.081**
60x39,5x30	2/7/48	**34.060.400**		
60x10,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.086**
60x5,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.085**
60x3,0x30 ML	2/7/48		1	**34.060.084**
60x2,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.083**
60x1,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.082**
60x0,5x30 ML	2/7/48		1	**34.060.081**
60x53x30	2/7/48	**34.060.550**		
60x10,0x30 ML	2/7/48		3	**34.060.086**
60x5,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.085**
60x3,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.084**
60x2,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.083**
60x1,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.082**
60x0,5x30 ML	2/7/48		2	**34.060.081**
60x78x30	2/7/48	**34.060.800**		
60x10,0x30 ML	2/7/48		5	**34.060.086**
60x5,0x30 ML	2/7/48		3	**34.060.085**
60x3,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.084**
60x2,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.083**
60x1,0x30 ML	2/7/48		2	**34.060.082**
60x0,5x30 ML	2/7/48		2	**34.060.081**

Zwischenringe mit Mitnahmelöchern zur Feineinstellung
Spacers with pinholes for fine adjustment

DxBxd	ML	Art.Nr.
50x0,1x20 ML	2/7/36	**34.050.047**
50x0,05x20 ML	2/7/36	**34.050.015**
60x0,1x30 ML	2/7/48	**34.060.079**
60x0,05x30 ML	2/7/46	**34.060.078**

HSK Fräsdorn für Passfedermitnahme
HSK-milling arbor with feather key carrie





HSK-Fräsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - mit beidseitiger Passfeder
HSK-milling arbor for automatic tool change - with both-sided feather key to lock against rotation

HSK	d1	L2	A	KN		Art. Nr.
HSK63F	20	40	45	6x1,5		**47.020.040.463**
	20	70	45	6x1,5		**47.020.070.363**
	30	30	45	8x3,3		**47.030.030.163**
	30	40	45	8x3,3		**47.030.040.163**
	30	50	45	8x3,3		**47.030.050.163**
	30	55	45	8x3,3		**47.030.055.063**
	30	60	45	8x3,3		**47.030.060.163**
	30	80	45	8x3,3		**47.030.081.063**
	30	100	45	8x3,3		**47.030.100.163**
	30	40	75	8x3,3		**47.030.040.063**
	30	50	75	8x3,3		**47.030.050.063**
	30	60	75	8x3,3		**47.030.060.063**
	30	80	75	8x3,3		**47.030.080.063**
	30	100	75	8x3,3		**47.030.100.063**
	45	73	55	14x3		**47.045.055.063**
HSK63F-MOD*	35	40	54	10x3	ⓘ	**47.035.040.054**
HSK63E	30	40	45	8x3,3		**47.030.140.063**
	30	50	45	8x3,3		**47.030.050.263**
	30	55	45	8x3,3		**47.030.055.463**
	30	60	45	8x3,3		**47.030.060.463**
	30	80	45	8x3,3		**47.030.180.063**
	30	100	45	8x3,3		**47.030.100.563**
	30	40	75	8x3,3		**47.030.140.163**
	30	50	75	8x3,3		**47.030.050.363**
	30	60	75	8x3,3		**47.030.060.363**
	30	80	75	8x3,3		**47.030.080.663**
	30	80	80	8x3,3		**47.030.080.563**
	30	80	80	8x3,3		**47.030.080.463**
	45	73	55	14x3,8		**47.045.055.463**
	55	74	108	16x4,3		**47.055.108.463**
HSK80F	30	40	75	8x3,3		**47.030.040.180**
	30	73	75	8x3,3		**47.030.073.080**
	40	40	75	8x3,3		**47.040.040.080**
	50	79	41	8x3,3		**47.050.079.080**
	50	98	41	8x3,3		**47.050.098.080**
	50	210	41	8x3,3		**47.050.210.080**

- HSK-Werkzeugaufnahme nach DIN69893
- Zum Aufspannen von Zerspanungswerkzeugen mit Bohrung
- Formschlüssige Verdrehsicherung der Werkzeuge durch beidseitige Passfeder
- Lieferung inkl. Differential-Anzugsschraube

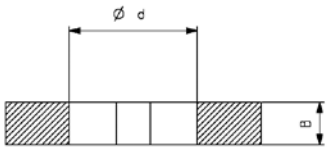
ⓘ Fräsdorne für Homag Doppelendprofiler mit HSK-Werkzeugwechsel

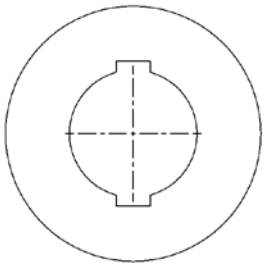
* *HSK63F-MOD: System Homag mit Quernut im HSK-Kegel

- *HSK tool holder according to DIN69893*
- *To clamp tools with bore*
- *Positive against rotation with both-sided feather key*
- *Delivery including differential locking screw*

ⓘ *Milling arbors for Homag double end profiles with automatic tool change*

* **HSK63F-MOD: System Homag with cross groove in HSK-taper*







Zwischenringsatz - Präzisionsausführung mit Doppelkeilnut
Spacer ring set - High precision model with double keyway

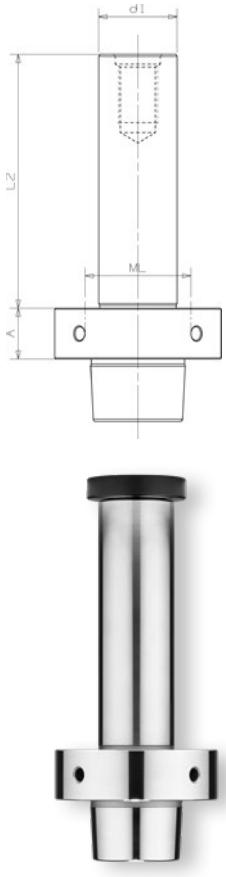
DxBxd	DKN	Art. Nr. Satz	St./Satz	Art. Nr. Einzelteil
36x68x20	DKN6x2,8	**34.036.680**		
36x10,0x20 DKN	DKN6x2,8		4	**34.036.100**
36x5,0x20 DKN	DKN6x2,8		4	**34.036.050**
36x2,0x20 DKN	DKN6x2,8		3	**34.036.020**
36x1,0x20 DKN	DKN6x2,8		2	**34.036.010**
50x39,5x30	DKN8x3,3	**34.050.401**		
50x10,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.510**
50x5,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.505**
50x3,0x30 DKN	DKN8x3,3		1	**34.050.503**
50x2,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.502**
50x1,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.504**
50x0,5x30 DKN	DKN8x3,3		1	**34.050.555**
50x58x30	DKN8x3,3	**34.050.601**		
50x10,0x30 DKN	DKN8x3,3		3	**34.050.510**
50x5,0x30 DKN	DKN8x3,3		3	**34.050.505**
50x3,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.503**
60x2,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.502**
50x1,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.504**
50x0,5x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.555**
50x78x30	DKN8x3,3	**34.050.801**		
50x10,0x30 DKN	DKN8x3,3		5	**34.050.510**
50x5,0x30 DKN	DKN8x3,3		3	**34.050.505**
50x3,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.503**
50x2,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.502**
50x1,0x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.504**
50x0,5x30 DKN	DKN8x3,3		2	**34.050.555**
60x40x30	DKN8x3,5	**34.060.401**		
60x10,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.096**
60x5,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.095**
60x3,0x30 DKN	DKN8x3,5		1	**34.060.094**
60x2,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.093**
60x1,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.092**
60x0,5x30 DKN	DKN8x3,5		1	**34.060.091**
60x55x30	DKN8x3,5	**34.060.551**		
60x10,0x30 DKN	DKN8x3,5		3	**34.060.096**
60x5,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.095**
60x3,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.094**
60x2,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.093**
60x1,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.092**
60x0,5x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.091**
60x80x30		**34.060.801**		
60x10,0x30 DKN	DKN8x3,5		5	**34.060.096**
60x5,0x30 DKN	DKN8x3,5		3	**34.060.095**
60x3,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.094**
60x2,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.093**
60x1,0x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.092**
60x0,5x30 DKN	DKN8x3,5		2	**34.060.091**

Zwischenringe mit Doppelkeilnut zur Feineinstellung
Spacers with double keyway for fine adjustment

DxBxd	DKN	Art.Nr.
36x0,1x20 DKN	DKN6x2,8	**34.036.001**
36x0,05x20 DKN	DKN6x2,8	**34.036.005**
50x0,1x30 DKN	DKN8x3,3	**34.050.101**
50x0,05x30 DKN	DKN8x3,3	**34.050.005**
60x0,1x30 DKN	DKN8x3,3	**34.060.090**
60x0,05x30 DKN	DKN8x3,3	**34.060.066**

HSK Fräsdorn - System Weinig HSK85WS

HSK-milling arbor - System Weinig HSK85WS



Für halbautomatischen Werkzeugwechsel - mit Hohlschaftkegel HSK85WS - System Weinig
For semi-automatic tool change - with hollow shank taper HSK85WS - System Weinig

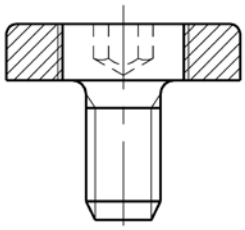
HSK	d1	L2	A	ML	Art. Nr.
HSK85WS	30	40	26	2/6/48+2/M6/48	**47.030.040.085**
HSK85WS	30	60	26	2/6/48+2/M6/48	**47.030.060.085**
HSK85WS	30	80	26	2/6/48+2/M6/48	**47.030.080.085**
HSK85WS	30	100	26	2/2/48+2/M6/48	**47.030.100.085**
HSK85WS	30	130	26	2/2/48+2/M6/48	**47.030.130.085**
HSK85WS	30	140	26	2/2/48+2/M6/48	**47.030.140.085**
HSK85WS	30	170	26	2/6/48+2/M6/48	**47.030.170.185**
HSK85WS	30	240	26	2/6/48+2/M6/48	**47.030.240.085**
HSK85WS	40	40	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.040.085**
HSK85WS	40	60	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.060.085**
HSK85WS	40	80	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.080.085**
HSK85WS	40	100	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.100.085**
HSK85WS	40	130	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.130.085**
HSK85WS	40	150	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.150.085**
HSK85WS	40	170	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.170.185**
HSK85WS	40	180	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.180.085**
HSK85WS	40	240	26	2/6/54+2/M6/54	**47.040.240.085**
HSK85WS	50	40	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.040.085**
HSK85WS	50	60	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.060.085**
HSK85WS	50	80	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.080.085**
HSK85WS	50	100	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.100.085**
HSK85WS	50	130	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.130.085**
HSK85WS	50	150	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.150.085**
HSK85WS	50	170	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.170.085**
HSK85WS	50	180	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.180.085**
HSK85WS	50	240	26	2/6/64+2/M6/64	**47.050.240.085**

- Hochpräzise HSK-Fräsdorne zur Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrung an Power-Mat-Maschinen
- Ausführung mit Stift- oder Gewindebohrungen im Bund für Stifte oder Schrauben als Verdrehsicherung aufgespannter Werkzeuge
- Auslieferung inkl. Differential-Anzugsschraube
- Für Rechts- und Linkslauf geeignet

- *High-precision HSK-milling arbors for mounting tools with bore on PowerMat-machines*
- *Design with pin- or threaded holes in the collar for pins or screws as an anti-rotation protection for clamped tools*
- *Delivery including locking screw*
- *For right- and left-hand rotation*

47 Differential-Fräseranzugsschrauben
Differential cutter tightening screws

PG 02



Differential-Fräseranzugsschrauben zum Verspannen von Fräsdornsätzen
Differential cutter tightening screws to clamp milling arbor sets

D	B	dF	Gew.	Anzugsmoment	Art. Nr.
28	8	20	M10	40Nm	**47.028.010**
35	9,5	25	M12	100Nm	**47.035.012**
42	10	30	M16	180Nm	**47.042.016**
52	11	40	M20	250Nm	**47.052.020**
62	11	50	M20	250Nm	**47.062.020**

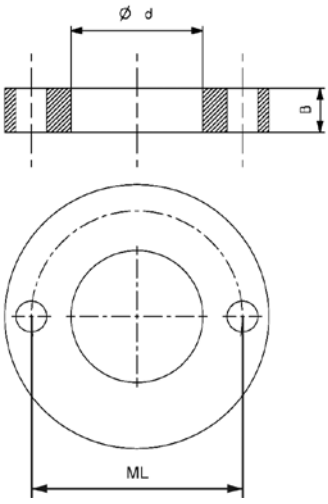


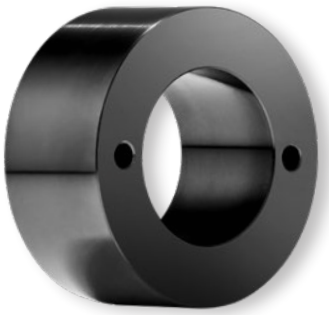
Differential-Fräseranzugsschrauben mit Zentrierung
Differential cutter tightening screws with centring

D	B	dF	Gew.	Anzugsmoment	Art. Nr.
28	8	20	M10	40Nm	**47.028.110**
35	9,5	25	M12	100Nm	**47.035.112**
42	10	30	M16	180Nm	**47.042.116**
52	11	40	M20	250Nm	**47.052.120**
62	11	50	M20	250Nm	**47.062.120**

34 Zwischenringsatz für Fräsdorne HSK85WS
Spacer ring set for milling arbors HSK85WS

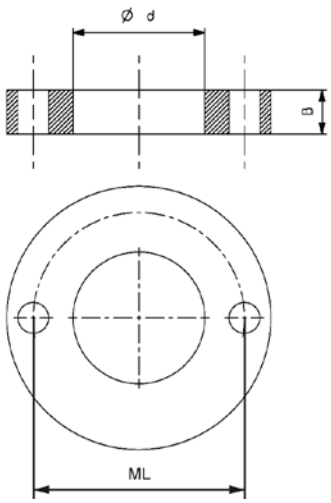
PG 02

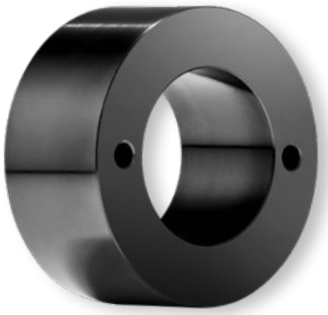




Zwischenringsatz für Weinig-Fräsdorn - Präzisionsausführung mit Mitnahmelöchern
Spacer ring set for Weinig-milling arbor - High precision model with pinholes

DxBxd	ML	Art. Nr. Satz	St./Satz	Art. Nr. Einzelteil
30x40	2/7/48	**34.085.040**		
85x20x30	2/7/48		1	**34.085.072**
85x10x30	2/7/48		1	**34.085.071**
85x5x30	2/7/48		2	**34.085.070**
30x80	2/7/48	**34.085.080**		
85x30x30	2/7/48		1	**34.085.073**
85x20x30	2/7/48		1	**34.085.072**
85x10x30	2/7/48		2	**34.085.071**
85x5x30	2/7/48		2	**34.085.070**
30x100	2/7/48	**34.085.100**		
85x40x30	2/7/48		1	**34.085.074**
85x20x30	2/7/48		2	**34.085.072**
85x10x30	2/7/48		1	**34.085.071**
85x5x30	2/7/48		2	**34.085.070**
30x130	2/7/48	**34.085.130**		
85x40x30	2/7/48		1	**34.085.074**
85x30x30	2/7/48		1	**34.085.073**
85x20x30	2/7/48		2	**34.085.072**
85x10x30	2/7/48		1	**34.085.071**
85x5x30	2/7/48		2	**34.085.070**
30x170	2/7/48	**34.085.170**		
85x50x30	2/7/48		1	**34.085.075**
85x40x30	2/7/48		1	**34.085.074**
85x30x30	2/7/48		1	**34.085.073**
85x20x30	2/7/48		1	**34.085.072**
85x10x30	2/7/48		2	**34.085.071**
85x5x30	2/7/48		2	**34.085.070**
40x80	2/7/54	**34.085.081**		
85x30x40 ML	2/7/54		1	**34.085.056**
85x20x40 ML	2/7/54		1	**34.085.055**

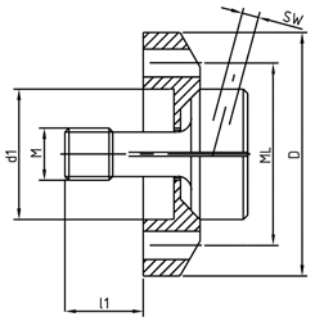




Zwischenringsatz für Weinig-Fräsdorn - Präzisionsausführung mit Mitnahmelöchern
Spacer ring set for Weinig-milling arbor - High precision model with pinholes

DxBxd	ML	Art. Nr. Satz	St./Satz	Art. Nr. Einzelteil
85x10x40 ML	2/7/54		2	**34.085.054**
85x5x40 ML	2/7/54		2	**34.085.052**
40x100	2/7/54	**34.085.101**		
85x30x40 ML	2/7/54		2	**34.085.056**
85x20x40 ML	2/7/54		1	**34.085.055**
85x10x40 ML	2/7/54		1	**34.085.054**
85x5x40 ML	2/7/54		2	**34.085.052**
40x130	2/7/54	**34.085.131**		
85x40x40 ML	2/7/54		1	**34.085.057**
85x30x40 ML	2/7/54		1	**34.085.056**
85x20x40 ML	2/7/54		2	**34.085.055**
85x10x40 ML	2/7/54		1	**34.085.054**
85x5x40 ML	2/7/54		2	**34.085.052**
40x170	2/7/54	**34.085.171**		
85x40x40 ML	2/7/54		2	**34.085.057**
85x30x40 ML	2/7/54		1	**34.085.056**
85x20x40 ML	2/7/54		2	**34.085.055**
85x10x40 ML	2/7/54		1	**34.085.054**
85x5x40 ML	2/7/54		2	**34.085.052**
40x240	2/7/54	**34.085.241**		
85x50x40 ML	2/7/54		2	**34.085.058**
85x40x40 ML	2/7/54		1	**34.085.057**
85x30x40 ML	2/7/54		2	**34.085.056**
85x20x40 ML	2/7/54		1	**34.085.055**
85x10x40 ML	2/7/54		1	**34.085.054**
85x5x40 ML	2/7/54		2	**34.085.052**
50x80	2/7/54	**34.085.082**		
85x30x50 ML	2/7/54		1	**34.085.093**
85x20x50 ML	2/7/54		1	**34.085.092**
85x10x50 ML	2/7/54		2	**34.085.091**
85x5x50 ML	2/7/54		2	**34.085.090**
50x100	2/7/64	**34.085.102**		
85x30x50 ML	2/7/64		2	**34.085.093**
85x20x50 ML	2/7/64		1	**34.085.092**
85x10x50 ML	2/7/64		1	**34.085.091**
85x5x50 ML	2/7/64		2	**34.085.090**
50x130	2/7/64	**34.085.132**		
85x40x50 ML	2/7/64		1	**34.085.094**
85x30x50 ML	2/7/64		1	**34.085.093**
85x20x50 ML	2/7/64		2	**34.085.092**
85x10x50 ML	2/7/64		1	**34.085.091**
85x5x50 ML	2/7/64		2	**34.085.090**
50x170	2/7/64	**34.085.172**		
85x40x50 ML	2/7/64		2	**34.085.094**
85x30x50 ML	2/7/64		1	**34.085.093**
85x20x50 ML	2/7/64		2	**34.085.092**
85x10x50 ML	2/7/64		1	**34.085.091**
85x5x50 ML	2/7/64		2	**34.085.090**
50x240	2/7/64	**34.085.242**		
85x50x50 ML	2/7/64		2	**34.085.095**
85x40x50 ML	2/7/64		1	**34.085.094**
85x30x50 ML	2/7/64		2	**34.085.093**
85x20x50 ML	2/7/64		1	**34.085.092**
85x10x50 ML	2/7/64		1	**34.085.091**
85x5x50 ML	2/7/64		2	**34.085.090**

Zwischenringsatz für Fräsdorne HSK85WS
Spacer ring set for milling arbors HSK85WS







EasyFix-Schnellwechselflansche für Sägemaschinen, mit Innengewinde — PG 02
EasyFix quick-change floating flanges for sawing machines, with internal thread

D	d1	ML	l1	Einschraubspanner	Art. Nr.
56	30	2/6,5/42	18,0	Typ3/4 M12RH	**36.056.03**
	30	2/6,5/42	18,0	Typ3/4 M12LH	**36.056.04**
98	30	2/8,5/60	32,0	Typ3/5 M16RH	**36.098.06**
	30	2/8,5/60	32,0	Typ3/5 M16LH	**36.098.07**
120	30	2/8,5/100	20,0	Typ3/5 M16RH	**36.120.30**
125	30	2/8,5/60	26,0	Typ3/5 M16RH	**36.125.07**
130	65	2/8,5/100	3,0	Typ3/5 M16RH	**36.130.65**
140	30	2/8,5/60	11,5	Typ3/5 M16RH	**36.140.32**
150	60	2/8,5/100	19,0	Typ3/5 M16RH	**36.150.60**
180	80	2/10,5/130	32,0	Typ3/6 M20RH	**36.180.02**
	80	2/10,5/130	32,0	Typ3/5 M20LH	**36.180.03**

- Auf Anfrage weitere Abmessungen kurzfristig verfügbar
- *Other dimensions available at short notice upon request*

Ersatzteile / Zubehör — PG 01
Spare parts / Accessories

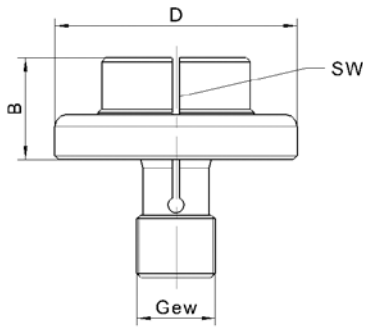
Bezeichnung / Description	Art. Nr.
Gewindestiftsatz mit Kugel / *Set screw with ball für Typ 3/4*	**36.000.04**
Gewindestiftsatz mit Kugel / *Set screw with ball für Typ 3/5*	**36.000.05**
Gewindestiftsatz mit Kugel / *Set screw with ball für Typ 3/6*	**36.000.06**
Gewindestiftsatz mit Kugel / *Set screw with ball für Typ 3/7*	**36.000.07**
T-Griff Inbusschlüssel zum Spreizen der Einschraubspanner *T-handle Allen key for expanding the screw-in clamps*	
T-Griff Inbusschlüssel / *Allen key SW 3*	**36.100.03**
T-Griff Inbusschlüssel / *Allen key SW 4*	**36.100.04**
T-Griff Inbusschlüssel / *Allen key SW 5*	**36.100.05**
T-Griff Inbusschlüssel / *Allen key SW 6*	**36.100.06**
Drehmomentadapter für das definierte Anziehen der EasyFix-Schnellwechselflansche entsprechend den vorgegebenen Spannkräften. *Torque adapter for defined tightening of the EasyFix quick-change flanges in accordance with the specified clamping forces.*	
Drehmomentadapter 6Nm, 1/4" auf 1/4" für Typ 3/2, 3/3, 3/4	**36.113.06**
Drehmomentadapter 12Nm 3/8" auf 3/8" für Typ 3/4.1, 3/5	**36.114.12**
Drehmomentadapter 18Nm 3/8" auf 3/8" für Typ 3/6, 3/7	**36.115.18**
Steckaufsätze für die Drehmomentadapter *Plug-in attachments for the torque adapters*	
Aufsatz 1/4" auf Inbus SW=3	**403.006.003**
Aufsatz 1/4" auf Inbus SW=4	**403.006.004**
Aufsatz 3/8" auf Inbus SW=3	**403.014.003**
Aufsatz 3/8" auf Inbus SW=4	**403.014.004**
Aufsatz 3/8" auf Inbus SW=5	**403.014.005**
Aufsatz 3/8" auf Inbus SW=6	**403.014.006**
Umschaltknarre für Drehmomentadapter *Reversible ratchet for torque adapter*	
Umschaltknarre 1/4"	**403.012.16**
Umschaltknarre 3/8"	**403.018.16**

ProLock Drehmomentadapter sind beidseitig für 1/4" oder 3/8" Anschluss zum Stecken in Umschaltknarre vorgesehen. Drehmomentadapter auf Umschaltknarre aufstecken und Bithalter mit entsprechendem Bit zum Spannen des Einschraubspanners bestücken. Bei erreichtem Drehmoment (6Nm, 12Nm, 18Nm) dreht der Drehmomentadapter hohl. Die Kernwelle dreht dann in der Hohlwelle leer und Adapter „ratscht". Somit ist der EasyFix-Schnellwechselflansch korrekt vorgespannt.

ProLock torque adapters are designed for 1/4" or 3/8" connection on both sides for insertion into a reversible ratchet. Attach the torque adapter to the reversible ratchet and equip the bit holder with the appropriate bit for clamping the screw-in clamp. When the torque is reached (6Nm, 12Nm, 18Nm), the torque adapter turns hollow. This leads to turning the core shank empty in the hollow shank and adapter "rattles". By doing this, the EasyFix-quick-change flange is correctly clamped.

36 EasyFix-Schnellspannschraube für Spindelende
EasyFix-quick-release clamping screw for spindle end

PG 02





EasyFix-Fräseranzugsschraube für schnellen Werkzeugwechsel an Fräsdornsätzen
EasyFix cutter clamping screw for quick tool change on milling arbor sets

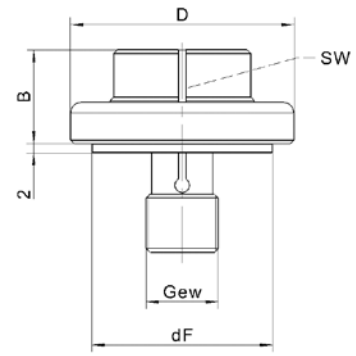
D	B	dF	Gew.	Typ	SW	Anzugsmoment	Art. Nr.
45	24	30	M16	315,9	4	12Nm	**36.045.016**
52	26	40	M20	316,9	5	18Nm	**36.052.020**
62	26	50	M20	316,9	5	18Nm	**36.062.020**

- Schnell das Werkzeug wechseln, ohne den Fräsdorn zu arretieren. Einfach durch den T-Griffschlüssel Spannung aus dem System nehmen, Schraube heraus drehen und Werkzeug wechseln.
- Einfaches Spannen und Lösen über Gewindestift mit Innensechskant.

- *Quickly change the tool without locking the milling arbor. Simply by using the T-handle wrench remove tension from the system, turn out the screw and change the tool.*
- *Simple clamping and loosening via grub screw with hexagon socket.*

36 EasyFix-Schnellspannschraube mit Zentrierung für Spindelende
EasyFix-quick-release clamping screw with centring for spindle end

PG 02



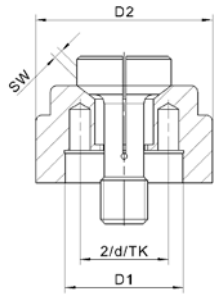


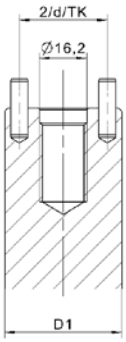
EasyFix-Fräseranzugsschraube mit Zentrierung
EasyFix cutter clamping screw with centring

D	B	dF	Gew.	Typ	SW	Anzugsmoment	Art. Nr.
45	24/2	30	M16	315,9	4	12Nm	**36.045.116**
52	26/2,5	40	M20	316,9	5	18Nm	**36.052.120**
62	26/2,5	50	M20	316,9	5	18Nm	**36.062.120**

- Schnell das Werkzeug wechseln, ohne den Fräsdorn zu arretieren. Einfach durch den T-Griffschlüssel Spannung aus dem System nehmen, Schraube heraus drehen und Werkzeug wechseln.
- Einfaches Spannen und Lösen über Gewindestift mit Innensechskant.

- *Quickly change the tool without locking the milling arbor. Simply by using the T-handle wrench remove tension from the system, turn out the screw and change the tool.*
- *Simple clamping and loosening via grub screw with hexagon socket.*





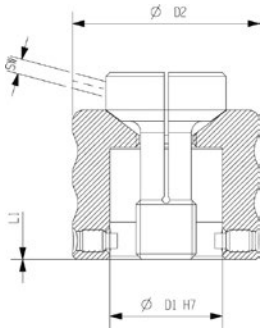
Typ A: Für Frässpindeln mit Stiften

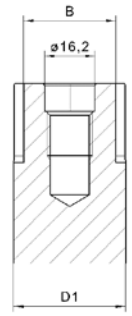
Type A: For milling spindles with pins

EasyFix-Dornspannsatz für Frässdornspindelenden - mit Verdrehsicherung, für Frässpindeln mit Innengewinde
EasyFix-arbor clampset for milling spindle ends - locked against rotation, for arbors with internal thread

D2	D1	ML	B	L1	Typ	Einschraubspanner	SW	Art. Nr.
50	25,4	Axialnut	17,75	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.050.254**
50	30	Axialnut	23	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.050.003**
55	31,75	Axialnut	24,75	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.055.004**
55	32	Axialnut	25	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.055.005**
60	35	Axialnut	28	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.005**
60	40	2/6,5/30		8,0	A	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.003**
60	40	Axialnut	33	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.004**
60	38,1	Axialnut	31,1	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.006**
60	38,1	2/7/27		7,0	A	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.038**
60	46,04	2/7/30		7,0	A	Typ3/5 M16RH	4	**36.060.046**
62	30	2/11/48		20	A	Typ3/5.10 M16RH	4	**36.062.030**
68	40	2/11/54		25	A	Typ3/6.10 M20RH	5	**36.068.040**
70	50	2/6,5/43		8,0	A	Typ3/5 M16RH	4	**36.070.003**
70	50	Axialnut	43	0	B	Typ3/5 M16RH	4	**36.070.005**
85	55	2/6,5/40		24,5	A	Typ3/7 M24RH	6	**36.085.005**
90	30	2/11/48		4	A	Typ3/5.10 M16RH	4	**36.090.038**
100	40	2/11/54		9	C	Typ3/6.3 M20RH	5	**36.100.254**
100	50	2/11/64		10,5	A	Typ3/6.3 M20RH	5	**36.100.251**

- Schnell das Werkzeug wechseln, ohne den Frässdorn zu arretieren. Einfach durch den T-Griffschlüssel Spannung aus dem System nehmen, Schraube heraus drehen und Werkzeug wechseln.
- Unterschiedliche Versionen für CNC-Frässdorne oder mit Hebering erleichtern die Handhabung auch schwerer Werkzeugsätze.
- Einfaches Spannen und Lösen über Gewindestift mit Innensechskant.
- *Quickly change the tool, without locking the milling arbor. Simply remove tension from the system using the T-handle wrench, unscrew the screw and change the tool.*
- *Different versions for CNC-milling arbors or with lifting ring to facilitate the handling of even heavy tool sets.*
- *Easy clamping and loosening via allen set screw.*





Typ B: Für Frässpindeln mit Axialnuten

Type B: For milling spindles with axial flutes







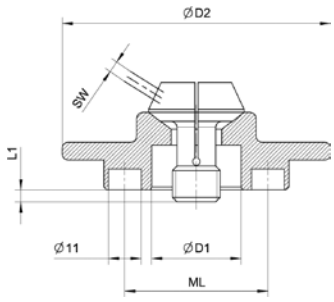


Typ A: Für CNC-Frässdorne

Type A: for CNC-milling arbors

Typ B: Mit Griffrillen für Frässdorne

Type B: with grip grooves for milling arbors



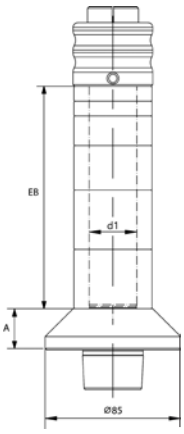
Typ C: Mit Hebering für Frässdorne

Type C: with lifting ring for milling arbors

47 EasyFixFräsdornsatz - System Martin HSK85

EasyFix-Milling arbor set - System Martin HSK85

PG 02





Fräsdornsatz inkl. Distanzringe und EasyFix-Dornflansch - System Martin HSK85
Milling arbor set including spacer rings and EasyFix-arbor flange - System Martin HSK85

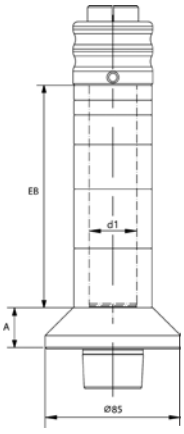
HSK	d1	EB	A	Ringsatz	Art. Nr.
HSK85	30	80	26	2x10/2x20/1x30	**47.715**
HSK85	30	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.725**
HSK85	31,75	80	26	2x10/2x20/1x30	**47.710**
HSK85	31,75	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.730**
HSK85	40	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.735**
HSK85	40	180	26	1x10/1x20/1x30/2x40/1x50	**47.745**
HSK85	50	160	26	1x10/2x20/1x30/1x40/1x50	**47.765**
HSK85	50	200	26	1x10/2x20/1x30/2x40/1x50	**47.780**

- Fräsdornsatz bestehend aus HSK-Fräsdorn, Zwischenringen und EasyFix-Dornspannsatz für Spindelende
- Verdrehsicherung über Mitnehmer im EasyFix-Dornspannsatz
- Schnelle und sichere Werkzeugmontage durch die Verwendung des EasyFix-Dornspannsatzes
- Für Rechts- und Linkslauf geeignet
- *Milling arbor set consisting of HSK milling arbor, intermediate rings and EF arbor clamping set for spindle end*
- *Anti-rotation via driver in EF arbor clamping set*
- *Quick and safe tool assembly by using the EF arbor clamping set*
- *Suitable for clockwise and anti-clockwise rotation*

47 EasyFixFräsdornsatz - System Martin HSK85/65F

EasyFix-Milling arbor set - System Martin HSK85/65F

PG 02



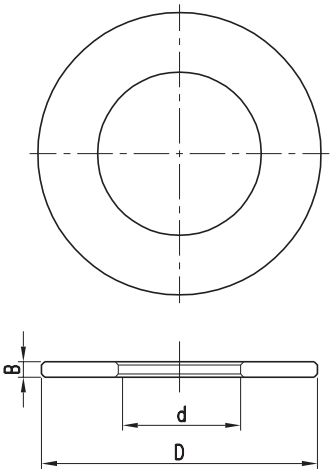


Fräsdornsatz inkl. Distanzringe und EasyFix-Dornflansch - System Martin HSK85/63F
Milling arbor set including spacer rings and EasyFix-arbor flange - System Martin HSK85/63F

HSK	d1	EB	A	Ringsatz	Art. Nr.
HSK85/63F	25,4	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.805**
HSK85/63F	30	80	26	2x10/2x20/1x30	**47.815**
HSK85/63F	30	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.825**
HSK85/63F	30	210	26	2x10/3x20/2x30/2x40	**47.828**
HSK85/63F	31,75	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.840**
HSK85/63F	32	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.820**
HSK85/63F	35	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.830**
HSK85/63F	40	140	26	2x10/1x20/1x30/2x40	**47.835**
HSK85/63F	40	180	26	1x10/1x20/1x30/2x40/1x50	**47.845**
HSK85/63F	40	210	26	2x10/3x20/2x30/2x40	**47.847**
HSK85/63F	50	160	26	1x10/2x20/1x30/1x40/1x50	**47.865**
HSK85/63F	50	200	26	1x10/2x20/1x30/2x40/1x50	**47.870**

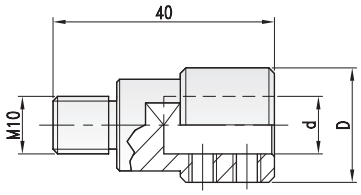
- Fräsdornsatz bestehend aus HSK-Fräsdorn, Zwischenringen und EasyFix-Dornspannsatz für Spindelende
- Verdrehsicherung über Mitnehmer im EasyFix-Dornspannsatz
- Schnelle und sichere Werkzeugmontage durch die Verwendung des EasyFix-Dornspannsatzes
- Für Rechts- und Linkslauf geeignet
- *Milling arbor set consisting of HSK milling arbor, intermediate rings and EF arbor clamping set for spindle end*
- *Anti-rotation via driver in EF arbor clamping set*
- *Quick and safe tool assembly by using the EF arbor clamping set*
- *Suitable for clockwise and anti-clockwise rotation*

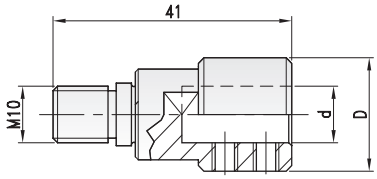


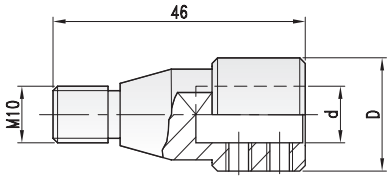


Zwischenringe aus Stahl
Spacer rings made of steel

d	B	D	Art. Nr.
30	0,1	50	**34.050.077**
	0,2	50	**34.050.076**
	0,5	50	**34.050.305**
	1,0	50	**34.050.304**
	2,0	50	**34.050.320**
	5,0	50	**34.050.350**
	7,0	50	**34.050.071**
	10,0	50	**34.050.057**
	20,0	50	**34.050.058**
31,75	0,1	50	**34.050.001**
	0,2	50	**34.050.325**
	0,5	50	**34.050.303**
	1,0	50	**34.050.010**
	2,0	50	**34.050.205**
	5,0	50	**34.050.081**
	7,0	50	**34.050.170**
	10,0	50	**34.050.082**
	20,0	50	**34.050.083**
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**
	20,0	55	**34.055.047**
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	**34.060.231**
	20,0	60	**34.060.028**
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**
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**







M10 - ohne Passsitz
M10 - without fitting

D	d	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Ayen, Holzma, Mayer, Knoevenagel, Torwegge etc.			
20	10	**478.020.110**	**478.020.010**

M10 - mit Passsitz 11
M10 - with fit 11

D	d	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Morbidelli, Weeke, Torwegge, Biesse, Masterwood, Vitap etc.			
20	10	**478.020.310**	**478.020.210**

M8 - mit Passsitz 9
M8 - with fit 9

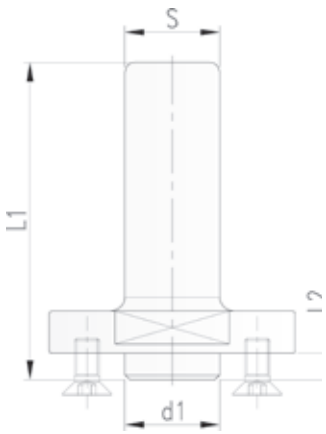
D	d	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Biesse, SCM, CMS, Morbidelli etc.			
20	10	**478.020.510**	**478.020.410**

M10 - mit Kegel
M10 - with taper

D	d	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
Bilek, Vitap, Alberti, Balestrini, Schleicher, Busellato etc.			
20	10	**478.020.710**	**478.020.610**

Zubehör
Accessories

	Dim	Art. Nr.
Verstellschraube - *Adjusting screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5	**706.152**



Für Lamello-Nuter mit Bohrung 22
For direct mounting of tools, d1=22 for grooving cutter "LAMELLO"

Fräsdorn mit zyl. Schaft
Arbor with zyl. shank

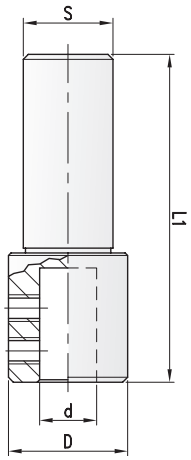
d1	L2	L1	S	Art. Nr.
20	40	98	20x50	**495.020.040**
	40	108	25x60	**495.020.240**
20	70	128	20x50	**495.020.070**
	70	138	25x60	**495.020.170**
30	40	98	20x50	**495.030.040**
	40	108	25x60	**495.030.240**

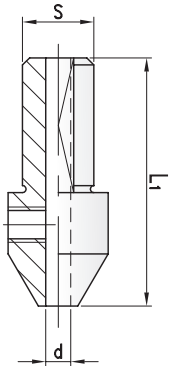
Fräsdorn für Sägen und Nuter
Arbor for saws and groovers

d1	L2	L1	S	ML/TK	Art. Nr.
22	4	59	16x45	4/M4/36	**495.022.204**
22	4	69	20x55	4/M4/36	**495.022.104**
22	4	74	25x60	4/M4/36	**495.022.004**
30	4	59	16x45	4/M4/48	**495.030.204**
30	4	69	20x55	4/M6/48	**495.030.104**
30	4	74	25x60	4/M6/48	**495.030.004**

Zubehör
Attachment

	Dim.	Art. Nr.
Schraube - Screw	M6x16 (DIN7991)	**705.350**
Sechskantschlüssel	SW3	**706.103**





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

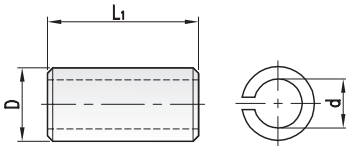
d	L1	S	Art. Nr.
2,0	38	10	**495.002.038**
2,5	38	10	**495.003.038**
3,0	38	10	**495.003.138**
3,5	38	10	**495.004.038**
4,0	38	10	**495.004.138**
4,5	38	10	**495.005.038**
5,0	38	10	**495.005.138**

Zubehör
Accessories

	Dim.	Art. Nr.
Verstellschraube - *Adjusting screw*	M5x5	**705.102**
Sechskantschlüssel - *Allen key*	SW2,5	**706.152**

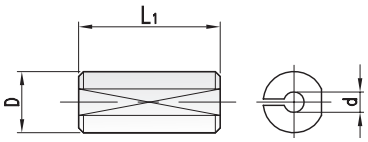
494 Reduzierbuchsen für zylindrische Schäfte
Reducing Bushings for Cylindrical Shanks

PG 02



Reduzierungen
Reducers

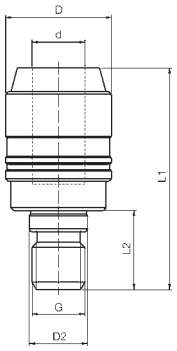
d	L1	D	Art. Nr.
6	25	8	**494.006.025**
8	25	10	**494.008.025**
6	25	12	**494.006.125**
8	25		**494.008.125**
10	25		**494.010.025**

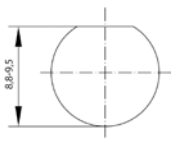


Reduzierungen
Reducers

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**
8,0	23	10	**493.008.023**

611 SSA-Schnellspannaufnahme
SSA Quick-Change Arbor





Spannfläche am Bohrer
Clamping surface on drill



Selbstspannaufnahme mit Auszugssicherung - für zylindrische Schäfte mit Spannfläche
SSA self-tightening chucks - for cylindrical shanks with clamping surface

PG 02

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	15	42		M8RH	**611.010.208**
20	10	15	42		M8LH	**611.010.308**
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**
20	10	15	42		M10RH	**611.010.210**
20	10	15	42		M10LH	**611.010.310**

- Schiebehülse wird nach unten geschoben. Der Werkzeugschaft wird einfach von Hand bis auf Anschlag eingesteckt. Durch Verdrehen des Werkzeugschaftes spannt der Mechanismus den Schaft automatisch. Der einfache, werkzeuglose Bohrerwechsel reduziert die Rüstzeiten und ist, auch an schlecht zugänglichen Stellen, leicht durchzuführen.
- Für Werkzeuge mit Schaft 10mm und Spannflächenmaß von 8,8mm bis 9,5mm
- Die Verschlußkappe ist im Lieferumfang enthalten

- *Sliding sleeve is pushed down. The tool shank is simply inserted by hand up to the stop. When the tool shank is rotated, the mechanism clamps the shank automatically. The simple, tool-free drill bit change reduces set-up times and is easy to perform, even in places that are difficult to access.*
- *For tools with shank 10mm and clamping surface dimensions from 8.8mm to 9.5mm.*
- *The locking cap is included in the scope of delivery*

Ersatzteile / Zubehör
Spare parts / Accessories

PG 01

D1	Art. Nr.
Bohrfutter-Montageschlüssel d=10 - *Drill chuck assembly key*	**611.107.010**
Bohrfutter-Verschlußkappe d=10 - *Drill chuck locking cap*	**611.115.010**
Einstellschraube M5x10 - *Adjusting screw*	**611.123.005**

91 Kegelwischer für HSK-Innenkontur
Taper wiper for HSK-Inner contour

PG 01

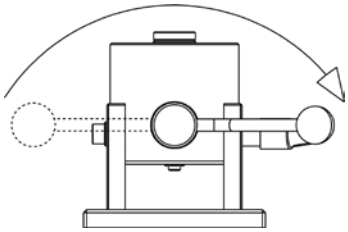


Zur Reinigung von Spindelnasen, Adaptern und Vorsatzflanschen
For cleaning spindle noses, adapters and extension flanges

Kegel	D	Art. Nr.
SK30	30	**91.030.030**
SK40	40	**91.040.030**
SK50	50	**91.050.030**
HSK25E	25	**91.025.025**
HSK32F	32	**91.032.025**
HSK32E	32	**91.032.032**
HSK40F	32	**91.040.032**
HSK40E	40	**91.040.040**
HSK50F	50	**91.050.040**
HSK50E	50	**91.050.050**
HSK63F	63	**91.063.050**
HSK63E	63	**91.063.063**
HSK85F	80	**91.080.063**
HSK80F	80	**91.080.163**
HSK80E	100	**91.080.080**
HSK100F	100	**91.100.080**
HSK100E	100	**91.100.100**
HSK125F	125	**91.125.100**
HSK125E	125	**91.125.125**

38 HSK-Montagevorrichtung
HSK Mounting Device

PG 02





Montagevorrichtung für HSK-Spannfutter
Mounting device for HSK-chucks

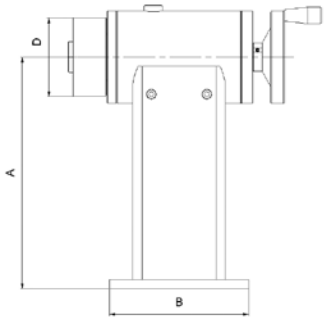
HSK	L	H	D	Art. Nr.
HSK32 A/C/E HSK40 B/D/F	100	90	40	**38.032.035**
HSK40 A/C/E HSK50 B/D/F	100	90	40	**38.040.035**
HSK63 B/D/F HSK50 A/C/E	100	110	63	**38.063.050**
HSK63 A/C/E HSK80 B/D/F	100	110	63	**38.063.063**
HSK85WS (Weinig - PowerLock)	120	120	85	**38.085.063**
HSK80 A/C/E HSK100 B/D/F	200	130	85	**38.100.080**
HSK100 A/C/E HSK125 B/D/F	200	200	125	**38.125.100**

- Manuelles, werkzeugloses Einspannen bzw. Lösen der Spannfutter, durch leicht bedienbaren Drehgriff
- Professioneller, kraftvoller Excenterspanner für Werkzeugaufnahmen mit Hohlschaftkegel
- Schwenksockel mit Befestigungsbohrungen für Tischmontage
- Geeignet für alle HSK-Formen

- *Manual, tool-free clamping or releasing of chucks, by means of easy-to-operate rotary handle*
- *Professional, powerful eccentric clampset for chucks with hollow shank taper (HSK)*
- *Swivel base with fastening holes for table mounting*
- *Suitable for all HSK-versions*

835 Montageständer für HSK85WS-Werkzeuge
Workstand for HSK85WS tools

PG 01



Montagestand für HSK85WS Werkzeuge
Assembly spindle for HSK tools

HSK	A	D	B	Art. Nr.
HSK50/HSK63F	250	63	150	**835.250.010**
HSK63/HSK80F-Messspindel	250	80	150	**835.250.012**
HSK85WS-Messspindel (Weinig-PowerLock)	250	85	150	**835.250.015**

- Kugelgelagerte, drehbare HSK-Messspindel mit HSK-Spannsystem zur Werkbankmontage
- *Ball bearing mounted rotating measuring spindle with HSK-clamping system for bench mounting*



835 Digitales Höhenmessgerät
Digital height gauge

PG 01



Zur Bestimmung von Werkzeug Z-Maßen in Verbindung mit HSK-Montagevorrichtungen Typ38
For determining tool Z-dimensions in combination with HSK mounting fixtures type38

Max. Werkzeug Z-Maß	Art. Nr.
300mm	**520.27.001**
500mm	**520.27.002**
1000mm	**520.27.003**

Step 1: Plananlage der Montagevorrichtung horizontal ausrichten. Mit dem Messgerät Typ 520 die Plananlage tasten und Nullpunkt setzen.

Step 2: Zu vermessendes HSK-Werkzeug einspannen und Z-Maß mit Höhenmessgerät tasten.

Step 1: *Align the planar surface of the mounting fixture horizontally. Use the mounting device Type 520 to set the planar surface of the mounting device as the zero point.*

Step 2: *Clamp the HSK-tool to be measured and probe the Z-dimension with the height gauge.*



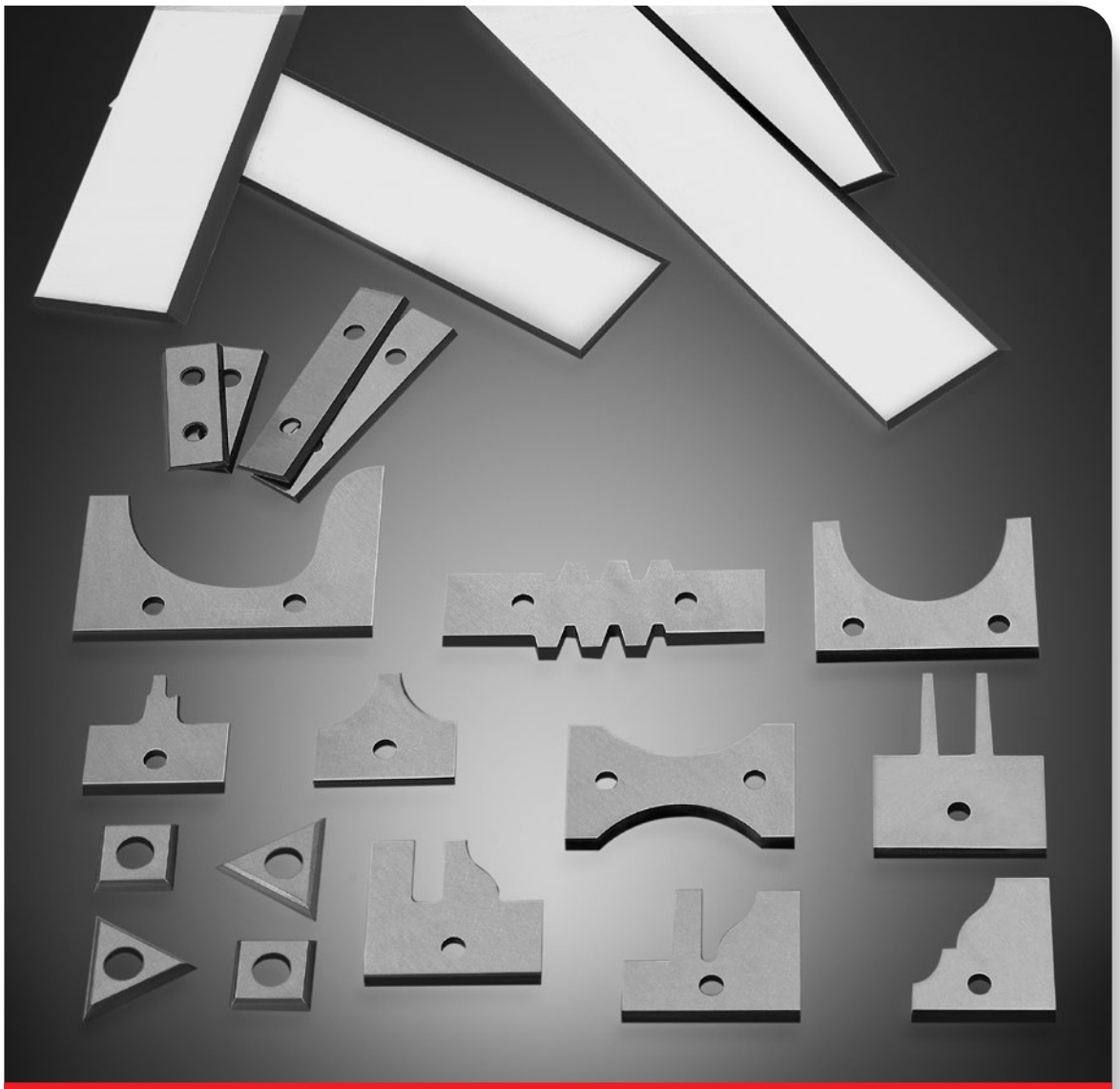
Step 1



Step 2

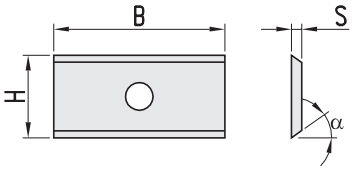
ProChipper®

tooling systems



Messer, Ersatzteile und Hilfsmittel

Knives, Spare Parts and Tooling Accessories



HF21: Für Weichholz
for softwood

HF10: Standardqualität
for standard quality wood

HF01: Für MDF und abrasive Werkstoffe
for MDF and abrasive materials

FMG02: Für MDF und HDF
for MDF and HDF

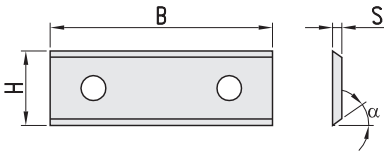
KCR08: Für erhöhte Standzeiten
for longer tool life

Auf Anfrage erhältlich
available on request

Ausführung 1 mit 2 Schneidkanten und 1 Loch
Type 1 with two cutting edges and one hole

HW

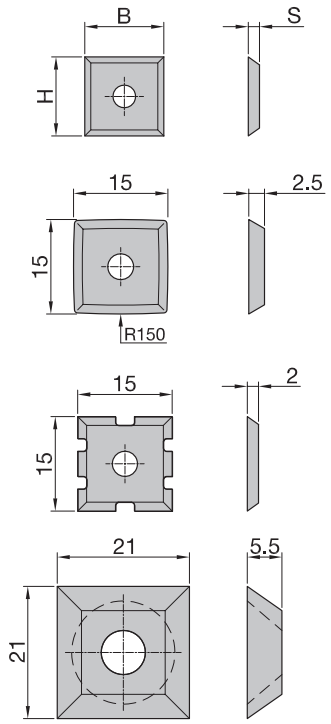
B	H	S	a	Körnung - *Grain*	Art. Nr.
α = 35°					
7,5	12	1,5	35°	HF10	**750.097**
	12	1,5	45°	HF21	**752.501**
8,6	12	1,5	35°	HF10	**750.095**
9,0	12	1,5	35°	HF10	**750.096**
9,6	12	1,5	35°	HF10	**750.098**
	12	1,5	45°	HF21	**752.502**
10,5	12	1,5	35°	HF10	**750.200**
11,0	12	1,5	35°	HF10	**750.209**
11,6	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 mit 2 Schneidkanten und 2 Löchern
Type 2 with two cutting edges and two holes

HW

B	H	S	a	Körnung - *w*	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 mit 4 Schneidkanten und 1 Senkloch
Type 1 with four cutting edges and one screw hole

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 - *crowned*	**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

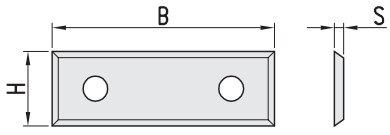
HF10: Standardqualität
for standard quality wood

HF01: Für MDF und abrasive Werkstoffe
for MDF and abrasive materials

FMG02: Für MDF und HDF
for MDF and HDF

KCR08: Für erhöhte Standzeiten
for longer tool life

Auf Anfrage erhältlich
available on request



Ausführung 2 - *Type 2*

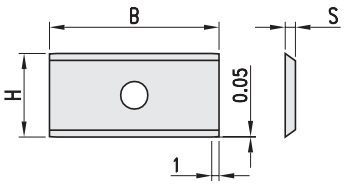
Ausführung 2 mit 4 Schneidkanten und 2 Löchern
Type 2 with four cutting edges and two holes

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**

753/4 HW-Wendemesser mit Fase
TC Reversible Knife with Chamfer

PG 02



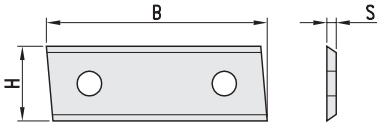
Für Aufbausystem
For assembly system

HW

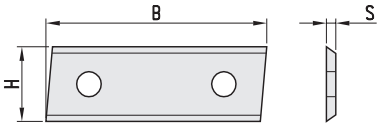
B	H	S	Art. Nr.
20,0	12	1,5	**755.101**
24,7	12	1,5	**755.102**
30,0	12	1,5	**755.103**
50,0	12	1,5	**755.105**

757 HW-Wendemesser mit Fase
TC Reversible Knife with Chamfer

PG 02



Ausführung 1 - *Type 1*

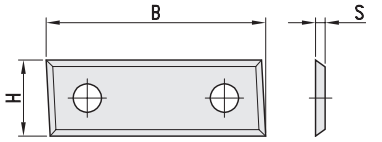


Ausführung 2 - *Type 2*

Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with two 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**



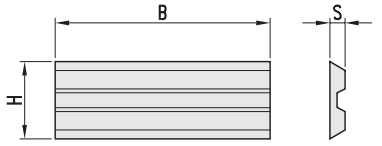
Ausführung mit 4 Schneidkanten
Type with four cutting edges

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 Knife

PG 02

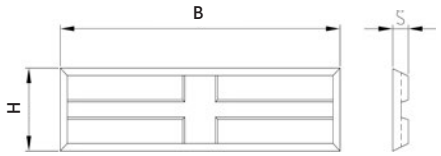


Ausführung 1 - *Type 1*

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**

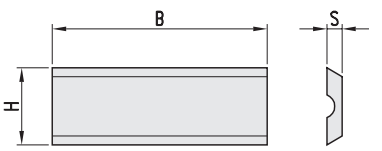


Ausführung 2 - *Type 2*

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**

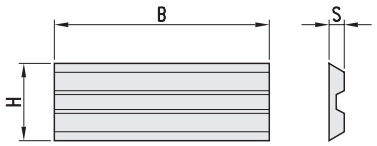


Ausführung 3 - *Type 3*

Ausführung 3
Type 3

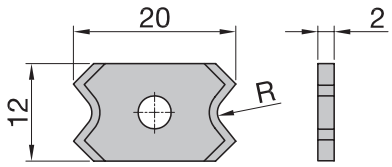
HW

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
Type with two cutting edges
HW

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	

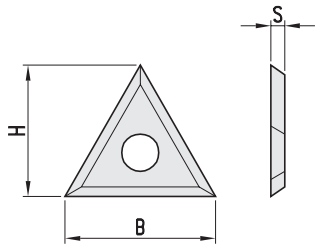


Kantenradiusmesser mit 2 Schneidkanten
Radius cutter with two cutting edges
HW

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-Dreieckswendemesser
TC Triangle Reversible Knife

PG 02



Ausführung mit 3 Schneidkanten
Type with three cutting edges

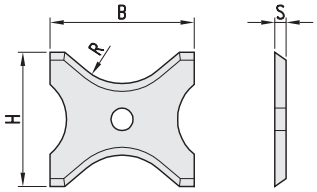
HW

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
▲ *triangle reversible knife with rounded edges (R=1) for inner contour*

761 HW-Radiuswendemesser
TC Radius Reversible Knife

PG 02



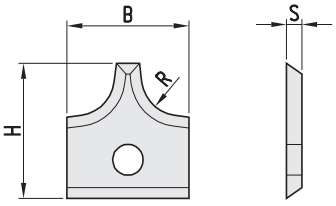
Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with two cutting edges

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-Radiuswendemesser
TC Radius Reversible Knife

PG 02



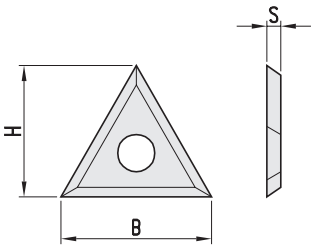
Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with two cutting edges

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 Raker - Reversible Knives

PG 02

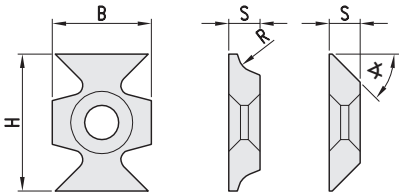


Ausführung mit 4 Schneidkanten HW
Type with four cutting edges

B	H	S	Art. Nr.
18	18	1,95	766.101
	18	2,45	766.102
	18	2,95	766.103

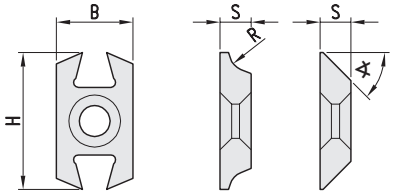
780 HW-Kantenmesser
TC Chamfering and Rounding Blades

PG 02



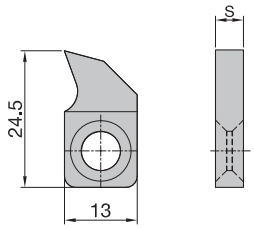
Ausführung mit 2 Schneidkanten MEC HW
Type with two cutting edges

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



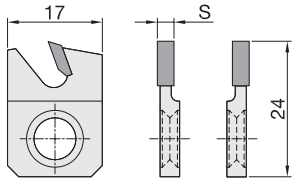
Ausführung mit 2 Schneidkanten MAN HW
Type with two cutting edges

B	H	S	R∢	Art. Nr.
16	29	5	45°	780.260
	29	5	R2	780.250
	29	5	R3	780.251



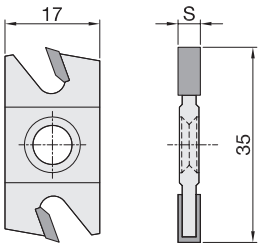
Ausführung mit 1 Schneidkante MEC HW
Type with one cutting edge

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**



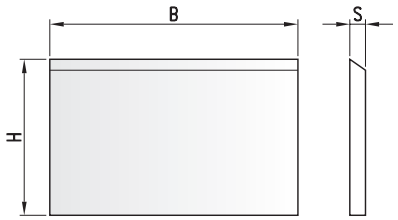
Ausführung MAN mit 1 Schneidkante MAN HW
Type MAN with one cutting edge

B	H	S		Art. Nr.
17	24	3	LH	**783.125**
	24	3	RH	**783.126**

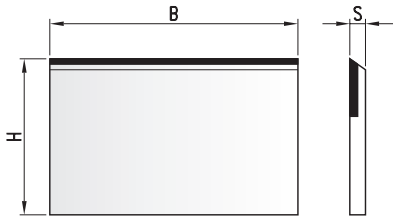


Ausführung mit 2 Schneidkanten MAN HW
Type with two cutting edges

B	H	S	Art. Nr.
17	35	4	**783.120**
	35	5	**783.121**
	35	6	**783.122**



HL/HS



Hartmetallbestückt
TC-tipped

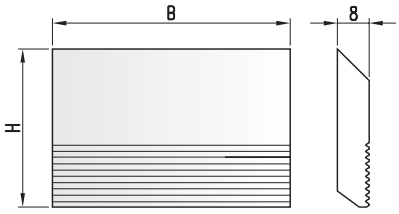
Ausführung mit 1 Schneidkante | **HS** | **HW**
Type with one cutting edge

B	H	S	Art. Nr.	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**

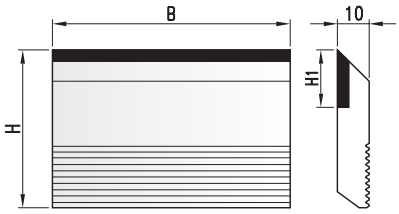
- Weitere Längen auf Anfrage
- *additional lengths are available on request*

Für Elektrohandhobelmaschinen | **HS** | **HW**
For electric hand-held planers

B	H	S	Art. Nr.	Art. Nr.
78	25	3,2 Virutex	**771.078.25**	**773.078.25**
82	29	3,0 Makita	**771.082.29**	**773.082.29**



HS



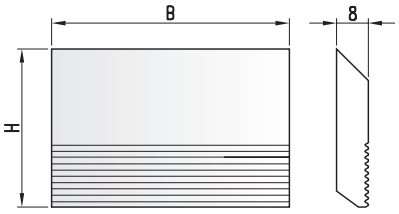
Hartmetallbestückt
TC-tipped

Mit 1 Schneidkante
With one cutting edge

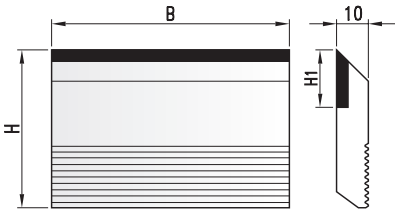
B	H	H1	T	Art. Nr. HW	Art. Nr. HS
4mm-Blanketts					
40	30		4		**774.040.30**
60					**774.060.30**
80					**774.080.30**
100					**774.100.30**
180					**774.180.30**
240					**774.240.30**
650					**774.650.30**
40	35		4		**774.040.35**
60					**774.060.35**
80					**774.080.35**
100					**774.100.35**
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/HSS Back-Serrated Planer Blank Knives



HS



Hartmetallbestückt
TC-tipped

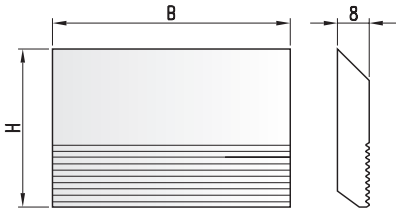
Mit 1 Schneidkante | **HW** | **HS**
With one cutting edge

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**

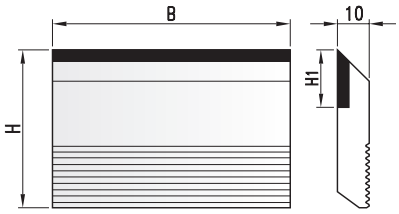
- Weitere Längen auf Anfrage
- *additional lengths available on request*

HW-/HS-Hobelmesser Blanketts – Rückenverzahnt

TC/HSS Back-Serrated Planer Blank Knives



HS



Hartmetallbestückt
TC-tipped

Mit 1 Schneidkante
With one cutting edge

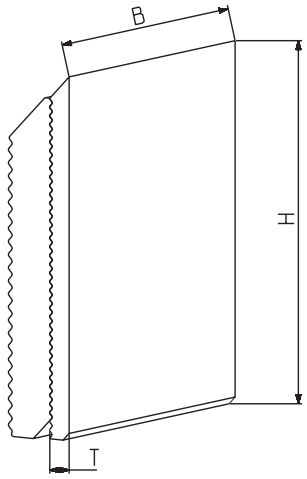
HW **HS**

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
- *additional lengths available on request*

792 HW-Hobelmesser mit Mikroverzahnung – Massiv
TC Micro-Serrated Planer Blade - Solid

PG 02



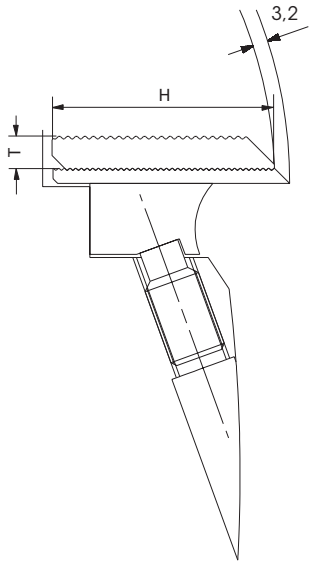
Mit 1 Schneidkante
With one cutting edge

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 Mikro- und Rückenverzahnung
Tool Steel Support Plate with Micro and Back Serration

PG 02



Beidseitig verzahnte Stützplatte
Double-serrated support plate

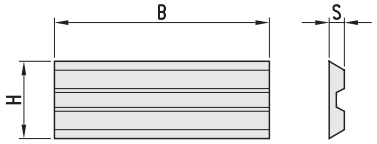
HW

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-Hobelmesser „CentroLock“ – Wendemesser

HSS/TC Planer Knives “CentroLock“ - Reversible Knives

PG 02



CentroLock-Wendemesser
CentroLock reversible knives

HW | HS

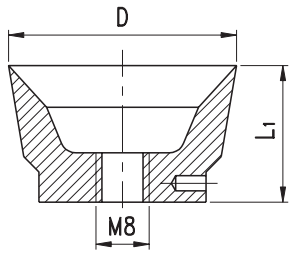
B	H	S	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW-
20	16	3	**776.020.016**	**796.020.016**
60	16	3	**776.060.016**	**796.060.016**
70	16	3	**776.070.016**	**796.070.016**
80	16	3	**776.080.016**	**796.080.016**
85	16	3	**776.085.016**	**796.085.016**
100	16	3	**776.100.016**	**796.100.016**
110	16	3	**776.110.016**	**796.110.016**
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
- *additional lengths available on request*

3458 HS-Messer für Kopiereinheit

HSS Knife for Copying Lathe

PG 02



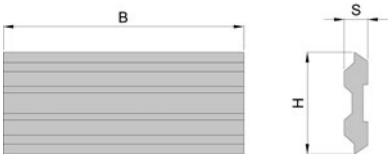
Rundmesser
Rounding knife

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-Hobelmesser „Tersa“ – Wendemesser

HSS/TC Planer Knives “Tersa“ - Reversible Knives



Ausführung mit 2 Schneidkanten
Type with two cutting edges

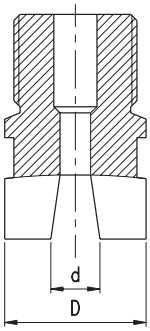
HS | HW

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 suitable for use in Tersa cutterheads*
- *additional lengths available on request*

3488 HS-Stabschneider
HSS Straight Slats Cutter

PG 02



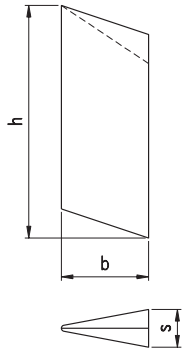
Stabschneider
Straight slats cutter

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/HSS/ST Parting-Off Tool for Copying Lathe

PG 02



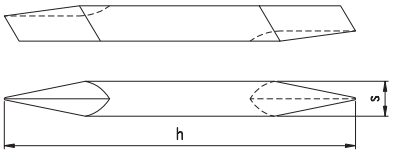
Abstechstahl
Parting-off tool

HS

b	s	h	Schneidstoff - *Cutting 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
HSS Parting-Off Tool for Copying Lathe

PG 02



Abstechstahl
Parting-off ool

HS

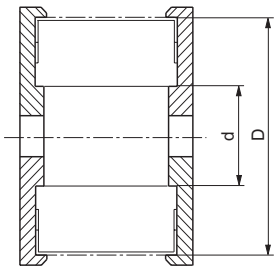
D	L1	Art. Nr.
16	150	**3910.016.150**
20	200	**3910.020.200**



Einstelllehre
Setting gauge

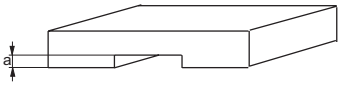
HS

	Art. Nr.
Einstelllehre - *Setting gauge*	**717.600**



Messer-Einstelllehre
Setting gauge for blades

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**

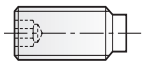


Messer-Einstelllehre
Setting gauge for blades

a	Art. Nr.
1	**717.302**
0,3/0,8	**717.309**
0,3/1,3	**717.310**

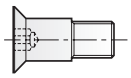
Gewindestifte und Schrauben
Set screws and screws

DIN 915

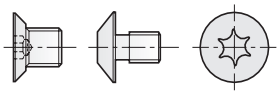


DIN 916

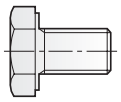


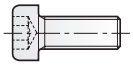


A B

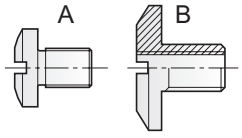




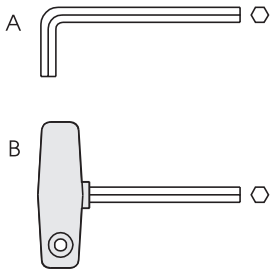




A B



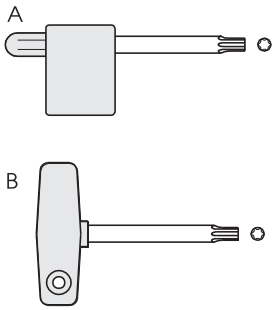
D		Art. Nr.
Gewindestift mit Innensechskant und Zapfen - *DIN 915 set screw with hex socket and tenon*		
M5 x 12		**705.523**
M5 x 16		**705.582**
M6 x 10		**705.532**
M6 x 12		**705.533**
M6 x 16		**705.535**
M8 x 12		**705.541**
M8 x 16		**705.542**
M8 x 20		**705.544**
M8 x 25		**705.543**
M10 x 16		**705.551**
M10 x 20		**705.552**
M10 x 25		**705.553**
M12 x 20		**705.556**
Gewindestift mit Innensechskant und Kegelkuppe - *DIN 916 hex socket set screw with conical tip*		
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**
Zylinder-Senkkopf-Schraube mit Innensechskant - *Cylinder countersunk screw with hex socket*		
M5 x 13,5		**705.318**
Torx-Schrauben - *Torx screws*		
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**
Torx-Muttern für Wendeschneidmesser - *Torx nut for replaceable cutting blades*		
M4 x 1,6 (Ø 9,9)		**709.128**
M4 x 1,7 (Ø 11,9)		**709.129**
M4 x 2,3 (Ø 11,9)		**709.127**
Sechskantschrauben mit Gewinde bis zum Kopf - *Fully threaded hex head screw*		
M10 x 12		**705.432**
M10 x 17		**705.433**
Zylinderschraube mit Innensechskant - *Hex socket head cap screw*		
1/8"		**705.501**
3/32"		**705.502**
Spezial-Rundkopfschraube - *Special round screw*		
M5 x 7/Ø 10	Ausführung - *Type A*	**705.217**
M5 x 7/Ø 16		**705.214**
M6 x 6/Ø 16	Ausführung - *Type* B	**705.218**



Sechskantschlüssel
Hex wrench

HS

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 6-kant-Bit (SW 6,35 mm) auf 6-kant-Bit-Schaft (SW 6,35 mm) zur korrekten Vorspannung von Wendeplatten mit Torx-Schrauben
Torque adapter for hex bit (SW 6.35 mm) to hex bit shank (SW 6.35 mm) for correctly pretensioning reversible inserts with torx screws



Einzelner Drehmomentadapter - Auch zum Betrieb in Handbohrmaschinen geeignet
Single torque adapter - also suitable for operation in hand drills

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Voreingestelltes Drehmomentset mit diversen Torx-Bits, T-Griff Schlüssel und Drehmomentadapter *Preset torque set including various torx bits, T-handle key, and torque adapter*		
2,0 Nm	TX09	**923.009.20**
3,0 Nm	TX15	**923.015.30**
5,5 Nm	TX20	**923.025.50**



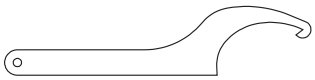
Set für 1 Torx-Größe inkl. T-Griff Schlüssel und Torx-Bits in unterschiedlichen Längen
Set for one torx size including T-handle key and torx bits with various lengths

M [Nm]	TX	Art. Nr.
Voreingestelltes Drehmomentadapterset - *Preset torque adapter set*		
2,0 Nm	TX09	**922.009.20**
3,0 Nm	TX15	**922.015.30**
5,5 Nm	TX20	**922.020.55**



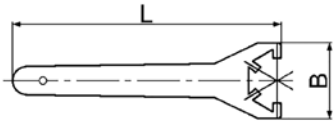
Set für unterschiedliche Torx-Größen inkl. T-Griff Schlüssel und diverse Torx-Bits für gelistete Größen
Set for different torx sizes including T-handle key and various torx bits for listed sizes

M [Nm]	TX	Art. Nr.
Set inkl. diverser Torx-Bits und T-Griff mit diversen Drehmomenten *Set including various torx bits 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	



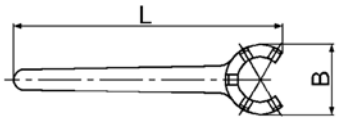
Hakenschlüssel
Hook wrench

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 six 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**

835 Montageständer für HSK85WS-Werkzeuge
Workstand for HKS85WS tools

PG 02



HSK85WS-Montageständer
HSK85WS workstand

HS

Bezeichnung	Art. Nr.
HSK85WS-Messspindel	**835.250.015**

719 Messtisch mit Stativ und mechanischer Messuhr
Table of Geometric Control

PG 02



Messtisch mit Messuhr
Table of geometric control

HS

Bezeichnung	Art. Nr.
Messtisch	**719.101**

723 Prüf-und Einstellhilfe für Schneidenflugkreis von Hobelmessern
Test and Adjustment Tool for Cutting Circle of Planer Blades

PG 02



Prüf- und Einstellhilfe
Control device

HS

Bezeichnung	Art. Nr.
Prüf- und Einstellhilfe	**723.101**

- Digitale Prüf- und Einstelllehre für den Schneidenflugkreis von Hobelmessern oder für die Rundlaufmessung an Oberfräsen.
- Schenkel der Einstellehre auf Maschinentisch Hobelmaschine aufsetzen. Den Rundlauf der einzelnen Hobelmesser zueinander auf Hobelwelle so ermitteln.
- Auch zur Vermessung/Einstellung von Frästiefen, Bohrtiefen und Hobeltiefen geeignet.

- Digital inspection and adjustment gauge for the cutting circle of planer blades or for measuring concentricity on router tables.
- Place the legs of the adjustment gauge on the planer table. Use it to determine the concentricity of the individual planer blades relative to each other on the planer shaft.
- Also suitable for measuring/adjusting milling depths, drilling depths, and planing depths.

4000 4400 Entharzer – Sprühflasche
Resin Remover in Spray Bottle

PG 02



Universal-Reinigungsmittel
All-purpose cleaning product

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
1 Liter Sprühflasche Entharzer für Alu-Werkzeuge	6	**4400.0100**
1 Liter Entharzer für Stahlwerkzeuge	1	**4000.0100**

Schnellentharzer zur universellen Anwendung. Entfernt zuverlässig normale und hartnäckige sowie organische und anorganische Verschmutzungen von sämtlichen Werkzeugen.
Überzeugt durch seine umwelt- und anwenderfreundliche Zusammensetzung:

- Frei von gesundheitsschädlichen Inhaltsstoffen
- Biologisch abbaubar
- Reinigt schnell und rückstandsfrei

Achtung: Regelmäßiges Entharzen der Werkzeuge lohnt sich. Verharzte Werkzeuge verkürzen die Standzeiten erheblich, verschlechtern die Schnittgüte und erhöhen den Stromverbrauch.

Quick resin remover for multi-purpose use. Reliably removes regular and stubborn as well as organic and anorganic debris from all tools.
The cleaning product stands out due to its environmentally friendly and user-friendly composition:

- *free from harmful ingredients*
- *biodegradable*
- *cleans quickly without leaving residue*

Caution: *Regularly removing resin from tools is worthwhile, as resin-clogged tools significantly shorten tool life, degrade cut quality, and increase power consumption.*

4000 4400 Entharzer für Werkzeuge aus Stahl und Aluminium
Resin Remover for Steel and Aluminium Tools

PG 02



AX-Entharzer für Aluminiumwerkzeuge
AX cleaner for aluminium tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5-Liter-Kanister, Konzentrat - *5-litre canister, concentrate*	5 l	**4400.0500**

Anwendung: Dieser Schnellentharzer ist speziell für Aluminiumwerkzeuge geeignet und wird im Verhältnis 1:10 mit 50 Liter Wasser verdünnt.

Usage: *This quick resin remover is specifically designed for aluminium tools and should be diluted at a ratio of 1:10 with 50 litres of water.*

SX-Reiniger für Stahlwerkzeuge
SX cleaner for steel tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5-Liter-Kanister, Konzentrat - *5-litre canister, concentrate*	5 l	**4000.0500**

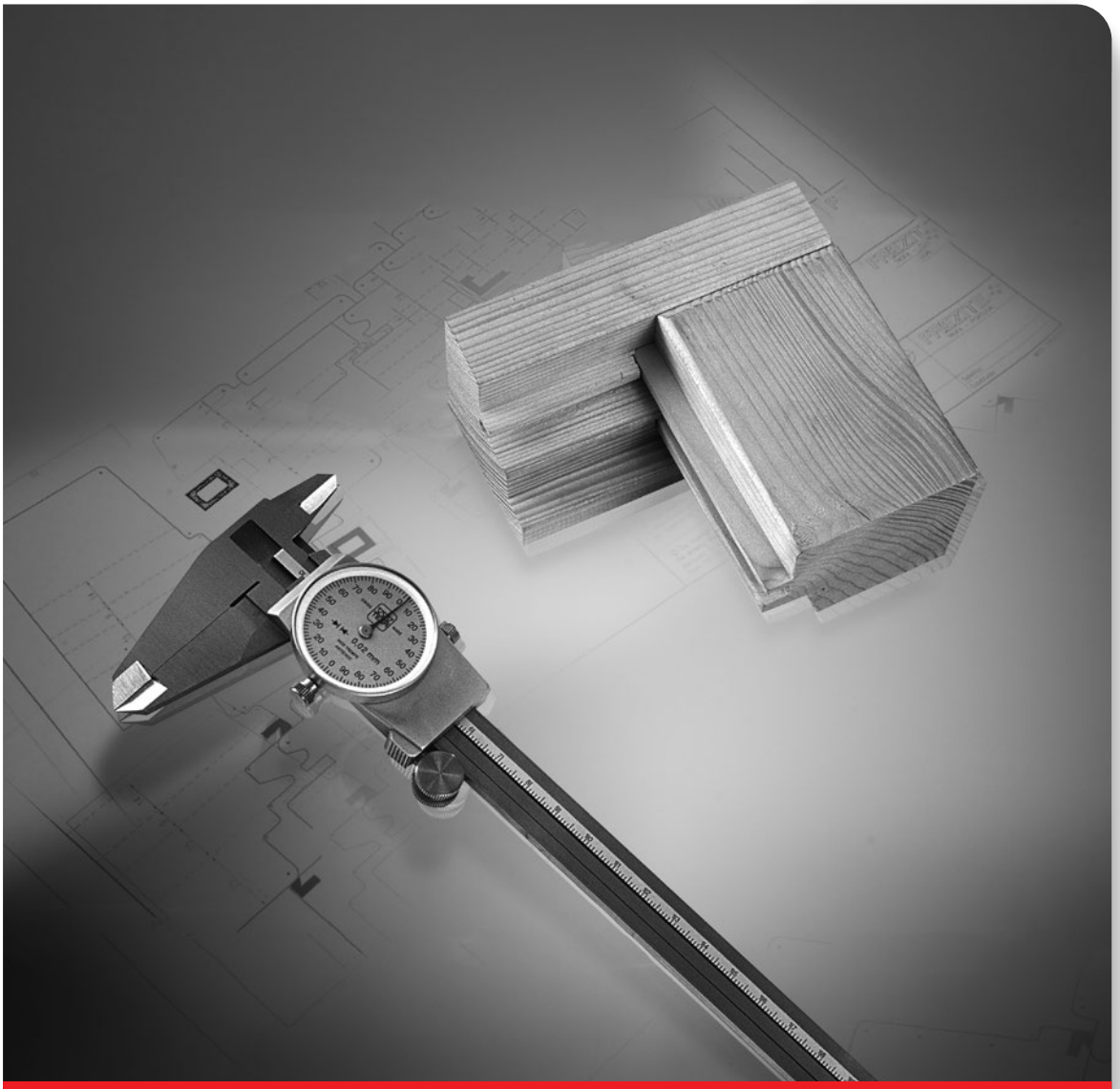
Anwendung: Dieser Schnellentharzer ist speziell für Stahlwerkzeuge geeignet und wird im Verhältnis 1:5 mit 25 Liter Wasser verdünnt.
Achtung: Werkzeuge aus Aluminium dürfen mit diesem Produkt nicht in Berührung kommen.

Usage: *This quick resin remover is specifically designed for steel tools and should be diluted at a ratio of 1:5 with 25 litres of water.*
Caution: *Aluminium tools must not come into contact with this product.*

Notizen
Notes

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**".

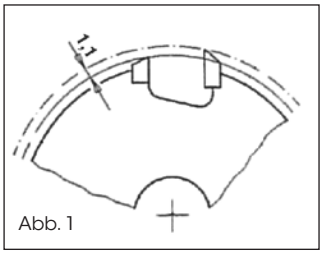


Abb. 1

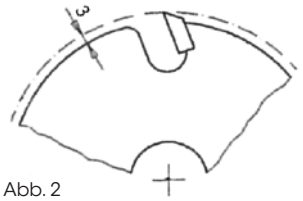


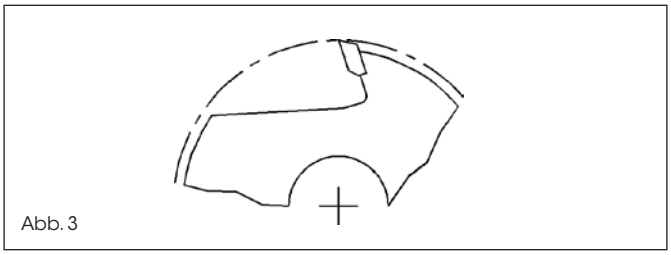
Abb. 2

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

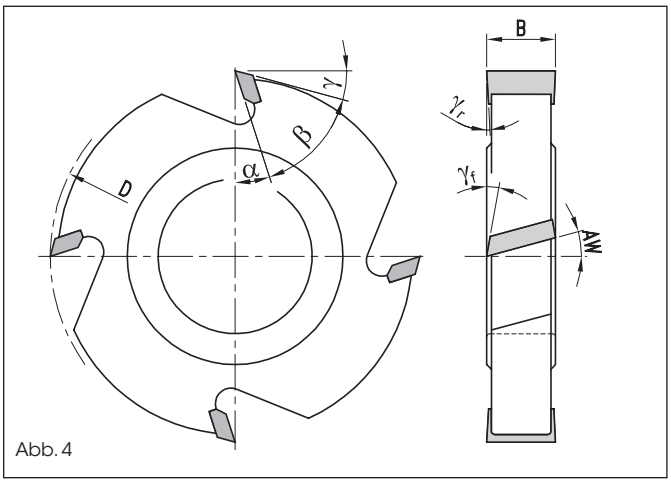


Abb. 4

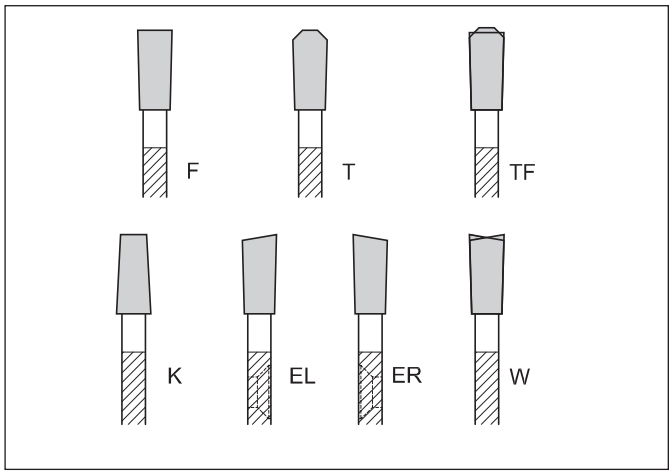
b	- Grundkörperstärke
C	- Fase/Rundmesser
d	- Bohrungsdurchmesser
D	- Werkzeugdurchmesser
Db	- Basisdurchmesser
DKN	- Doppelkeilnute
H	- Messerhöhe
HB	- Materialstärke
Hn	- Negative Helix (Spirale)
Hp	- Positive Helix (Spirale)
I	- Nutmesser
INF	- Unten liegend
KN	- Keilnut
KS	- Kühlschlitz
KSB	- Kreissägeblatt
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**



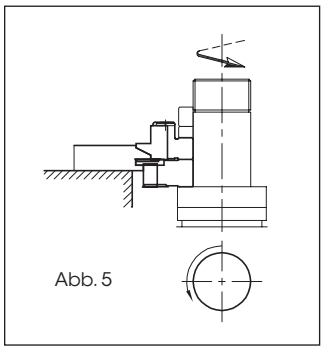
F	- Flachzahn
T	- Trapezzahn
TF	- Trapez-Flachzahn
K	- Konischer Zahn
ER	- Einseitig spitz, rechts
EL	- Einseitig spitz, links
W	- Wechselzahn

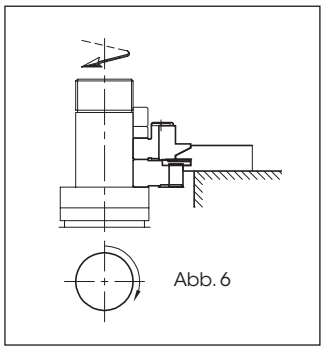
F	- Flat tooth
T	- Trapezoidal tooth
TF	- Trapezoidal-flat teeth
K	- Conical tooth
ER	- Top bevel tooth, right hand side
EL	- Top bevel tooth,left handside
W	- Alternative top bevel teeth

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)

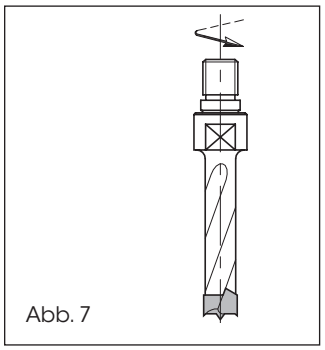


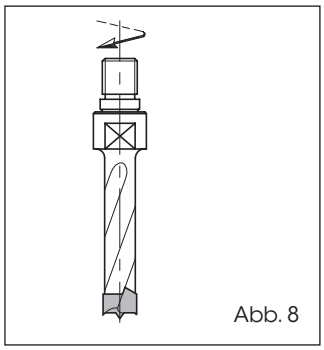


Schaftwerkzeuge
• Linkslauf (LH)
Vom Antrieb aus gesehenlinksdrehend ("linke-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.7)
• Rechtlauf (RH)
Vom Antrieb aus gesehen rechtsdrehend ("rechte-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.8)

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)

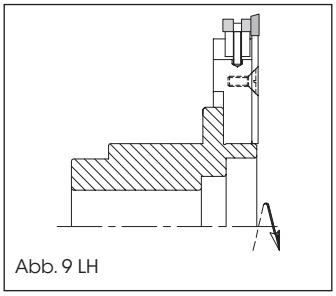


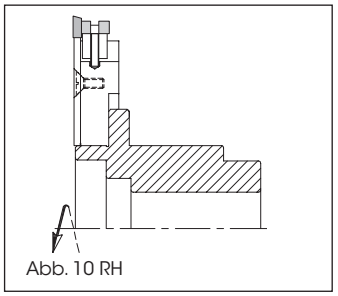


Zerspaner
• Linke Zerspaner (LH) arbeiten auf der linken Seite der Maschine (Abb.9).
• Rechte Zerspaner (RH) arbeiten auf der rechten Seite der Maschine (Abb.10)

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)





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)

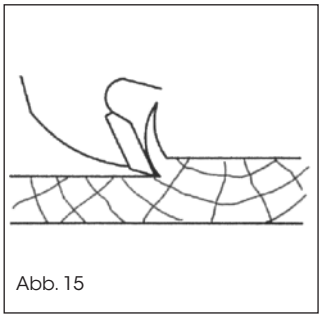


Abb. 15

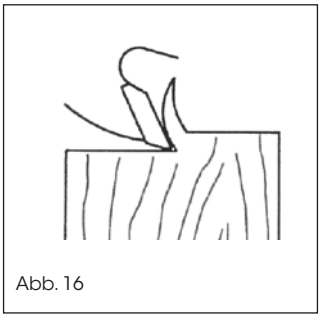


Abb. 16

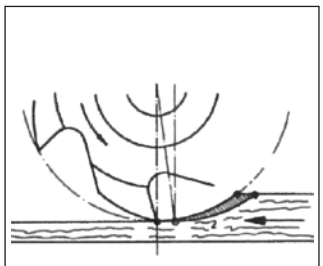


Abb. 11

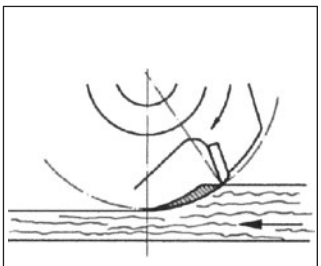


Abb. 12

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)

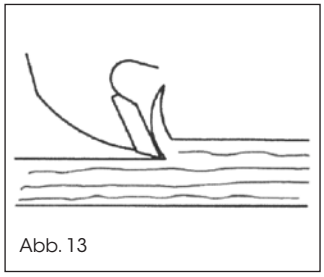


Abb. 13

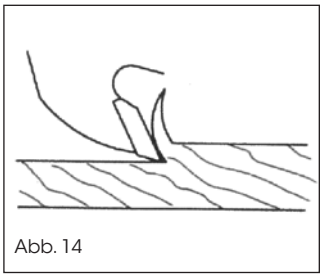


Abb. 14

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:

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:

$$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60.000} \text{ m/s}$$

D - Werkzeugdurchmesser in mm.
n - Drehzahl pro Minute
π - Konstante 3,14

D - External diameter in mm
n - Number of rotations per min.
π - Constant = 3,14

Die Wahl einer günstigen Schnittgeschwindigkeit ist für das Erzielen eines guten Arbeitsergebnisses von Bedeutung.

The diagram of Fig. 18+20, recommends cutting speed values in each specific case.

Aus Abb.18+20 können Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeit abgelesen werden:

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.

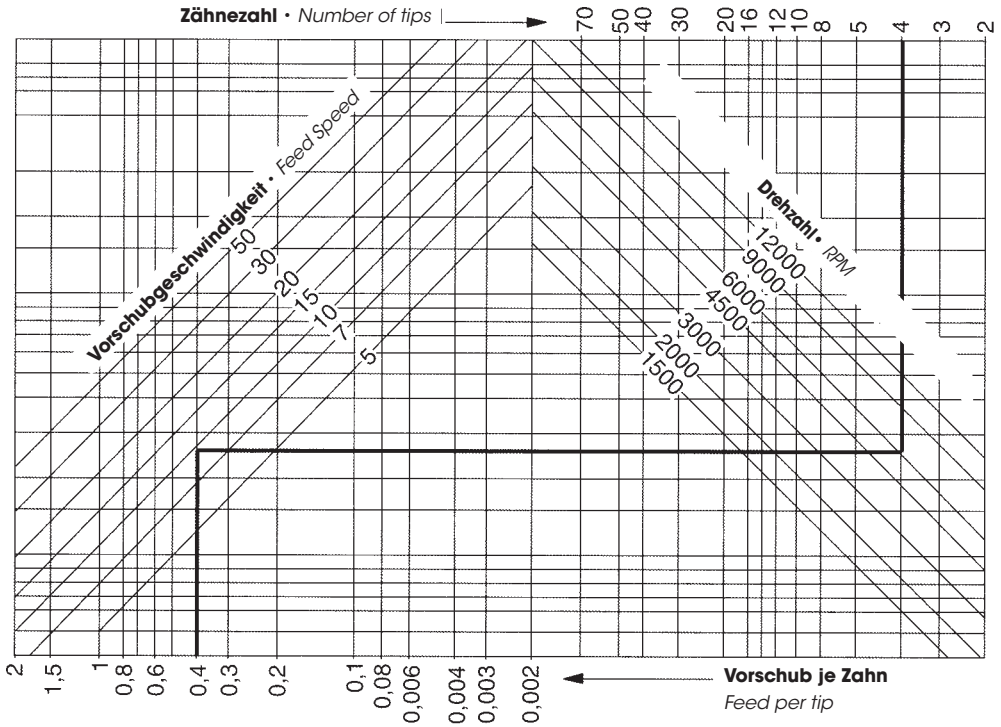

Zähnezahl • Number of tips
70 50 40 30 20 16 12 10 8 5 4 3 2
Vorschubgeschwindigkeit • Feed Speed
50 30 20 15 10 7 5
Drehzahl • RPM
12000 9000 6000 4500 3000 2000 1500
2 1,5 1 0,8 0,6 0,4 0,3 0,2 0,1 0,08 0,006 0,004 0,003 0,002
Vorschub je Zahn
Feed per tip

Abb.19

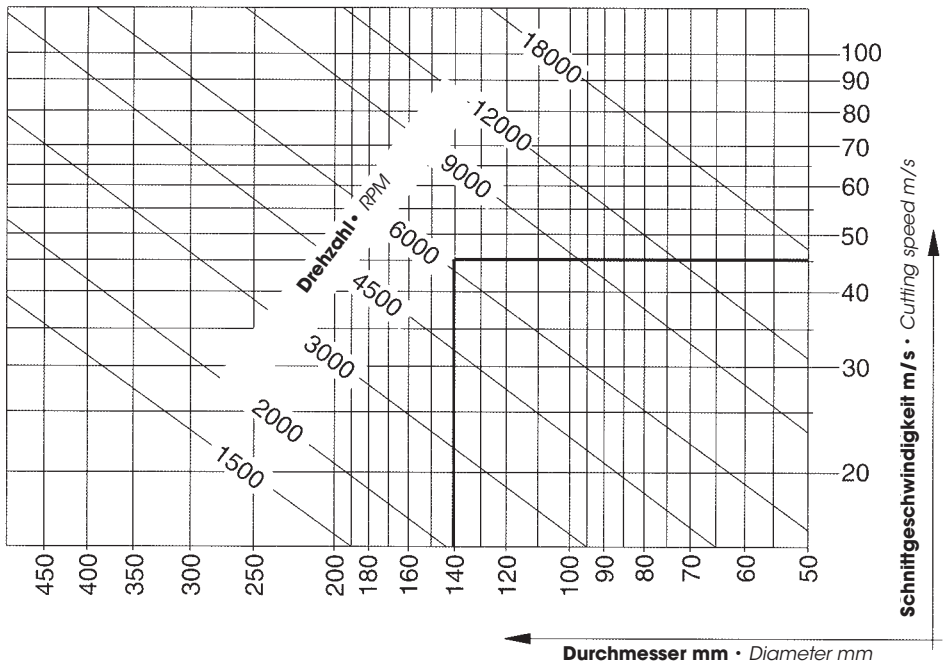

18000 12000 9000 6000 4500 3000 2000 1500
Drehzahl • RPM
100 90 80 70 60 50 40 30 20
Schnittgeschwindigkeit m/s • Cutting speed m/s
450 400 350 300 250 200 180 160 140 120 100 90 80 70 60 50
Durchmesser mm • Diameter mm

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

7. Auflage 2026

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

2026