

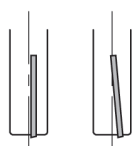
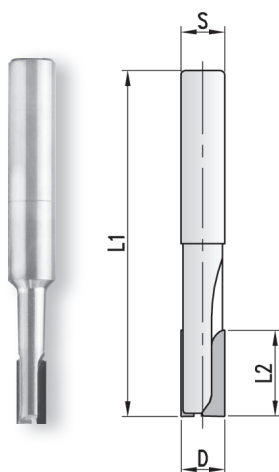
ProChipper®



tooling systems



Diamantwerkzeuge
Diamond Tools



Typ 1

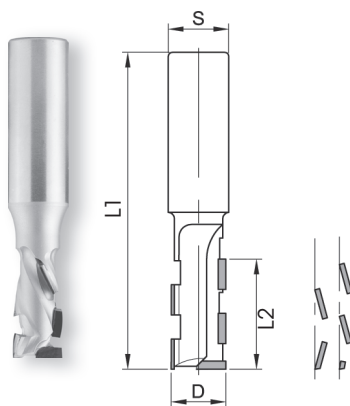
Typ 2

PKD-Schafffräser mit VHM-Träger
PCD shank milling cutter with solid carbide body
MEC**DP**

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

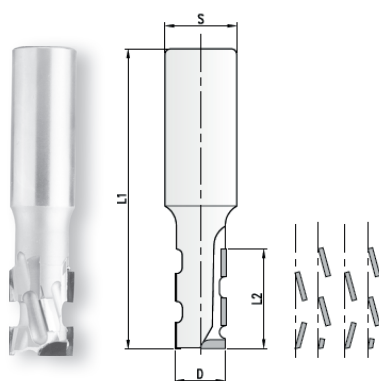
- PKD-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von KU-, Sandwich, Alu- oder Holzwerkstoffplatten mit absatzfreiem Schnitt, zum Einbohren geeignet
- Vollhartmetallträger ist mit PKD-Schneiden bestückt
- Verfügbar in geradschneidender Ausführung (Typ 1) oder mit einseitigem Achswinkel (Typ 2)
- Bei normalem 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-Schafffräser ECO – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter ECO - Tipped
PG
02

PKD-Schafffräser ECO
PCD shank milling cutter ECO
MEC**DP**

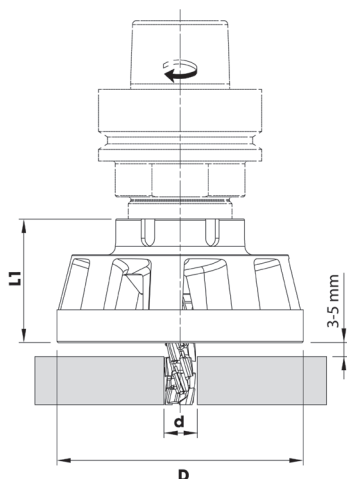
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	20	65	10	1+1	3 mm	7735.008.120	7735.008.020
	27	70	10	1+1	3 mm	7735.008.127	7735.008.027
10	20	70	10	1+1	3 mm	7735.010.120	7735.010.020
	27	75	10	1+1	3 mm	7735.010.027	7735.010.025
12	25	75	12	1+1	3 mm	7735.012.225	7735.012.125
	27	75	12	1+1	3 mm	7735.012.127	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-Schafffräser ECO – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter ECO - Tipped
PG
02

PKD-Schafffräser 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*


Spanturbine
Blast turbine
MEC**DP**

D	d	L2	Art. Nr.
95	6-20	40 M40x1,5	84.095.040.040

- Absaugsystem mit Spannzangenfutter wird direkt mit der Spindel über die maschinenspezifische Schnittstelle (z.B. HSK63F) verbunden und fördert ein effizientes und schnelles Absaugen der Späne bei CNC-Fräsarbeiten. Dies führt zu einer reduzierten Staubbelastung von bis zu 90%.
- Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung sowie zum Profilieren und Formatieren verschiedenster Materialien, wie z.B. (un-) beschichtete Spanplatten, MDF, Corian®, OSB und HPL
- Ausführung mit Leichtmetall- oder Stahlgrundkörper garantieren besonders lange Standzeiten
- *extraction system with collet chuck is directly connected with spindle on machine-specific interface (e.g. HSK63F) and facilitates an efficient and quick chip removal during CNC operations*
- *extraction turbine reduces dust exposure by up to 90%*
- *particularly suitable for "nesting" operations as well as profiling and forming various materials, such as (un-) coated chipboards, MDF, Corian®, OSB, and HPL*
- *version with lightmetal or steel body guarantee extremely long service life*

Befestigungsschlüssel für Spanturbinen
Lock wrench for blast turbine

L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
253	75	ER32	706.709

Abdichtungscheiben für den einzuspannenden Schaftdurchmesser
Sealing washers for the shank diameter to be clamped

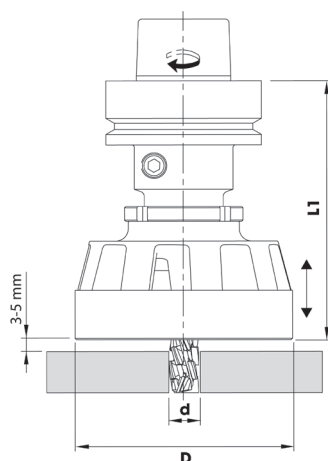
d	Art. Nr.
6 mm	34.027.006
8 mm	34.027.008
10 mm	34.027.010
12 mm	34.027.012
16 mm	34.027.016
18 mm	34.027.018
20 mm	34.027.020

Präzisions-Spannzangen
Precision collets

Bezeichnung	d	Art. Nr.
470E/ER32	6 mm	87.470.06
470E/ER32	8 mm	87.470.08
470E/ER32	10 mm	87.470.10
470E/ER32	12 mm	87.470.12
470E/ER32	16 mm	87.470.16
470E/ER32	18 mm	87.470.18
470E/ER32	20 mm	87.470.20

Spannzangenfutter
Collet chucks
PG
03

A1	A	D	d1	ds	HSK	SpZ	Art. Nr.
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	70	50	63	2-20	HSK63E	470E	84.018.170.063
18	75	50	63	2-20	HSK63A	470E	84.018.075.363
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
	50	50		2-20		SK30/470E	86.150.030
	57	50		2-20		SK30/470E	86.058.030
	63	63		2-20		SK30/472E	86.063.030
	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
	50	50		2-20		SK40/470E	86.050.050


PKD-Absaugturbine
PCD extraction turbine

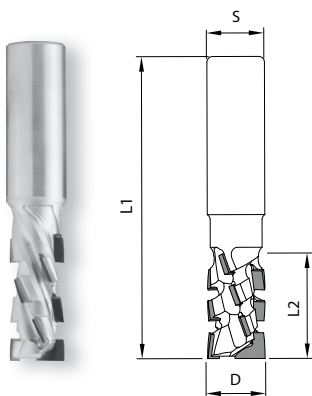
MEC

DP

D	d	L1		Art. Nr.
95	12	110-120	HSK63F	85.012.095.063
95	20	110-120	HSK63F	85.020.095.063
95	25	120-130	HSK63F	85.025.095.063

- PKD-Absaugsystem mit Spannzangenfutter wird direkt mit der Spindel über die maschinenspezifische Schnittstelle (z.B. HSK63F) verbunden und fördert ein effizientes und schnelles Absaugen der Späne bei CNC-Fräsarbeiten. Dies führt zu einer reduzierten Staubbelastung von bis zu 90%.
- Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung sowie zum Profilieren und Formatieren verschiedenster Materialien, wie z.B. (un-) beschichtete Spanplatten, MDF, Corian®, OSB und HPL
- Ausführung mit Leichtmetall- oder Stahlgrundkörper garantieren besonders lange Standzeiten
- *PCD extraction system with collet chuck is directly connected with spindle on machine-specific interface (e.g. HSK63F) and facilitates an efficient and quick chip removal during CNC operations*
- *hydro extraction turbine reduces dust exposure by up to 90%*
- *particularly suitable for "nesting" operations as well as profiling and forming various materials, such as (un-) coated chipboards, MDF, Corian®, OSB, and HPL*
- *version with lightmetal or steel body guarantee extremely long service life*



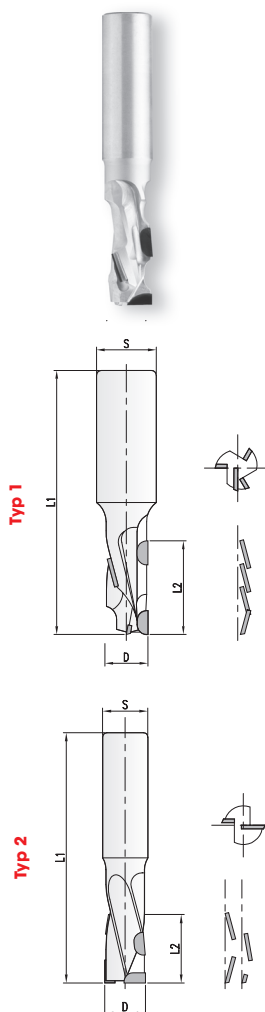

PKD-Schafffräser
PCD shank milling cutter

MEC

DP

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-Schafffräser mit wechselseitigem Achswinkel und PKD-Einbohrschneide
- Vorschubbereich von Z=2+1 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 enable 10-25 m/min
- can be resharpened approx. 4-6 times, assuming normal wear


PKD-Schafffräser mit großer Nachschärfzone
PCD shank milling cutter with large resharpening zone

MEC

DP

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 ausrisfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide, welches Einbohren ermöglicht
- n: 18.000 - 36.000 U/min
- Vorschubbereich von Z=1+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-Hochleistungsschafffräser Type 1**

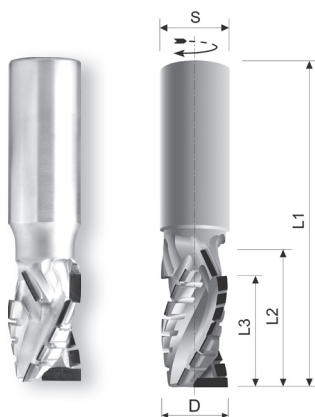
PCD high-performance shank milling cutter - Type 1

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-Hochleistungsschafffräser 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-Hochleistungsschafffräser Typ 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-Hochleistungsschafffräser 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

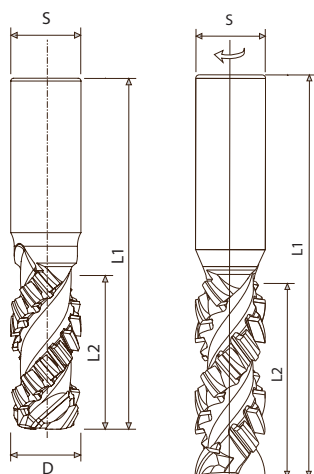
- PKD-Hochleistungsschafffräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten
- Garantiert beidseitig ausrissfreie Schnittkanten durch spiralförmig angeordnete Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und PKD-Einbohrschneide, welche Einbohren ermöglicht
- Ausführung Z=3 für hohe Vorschübe geeignet
- 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-Schaftfräser mit Z=2
PCD shank milling cutter with Z=2

MEC

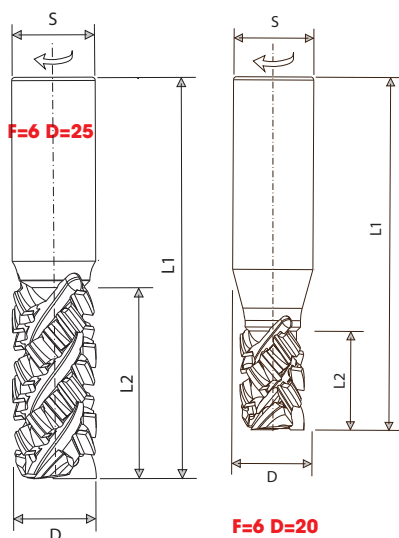
DP

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=2

F=4



F=6 D=25

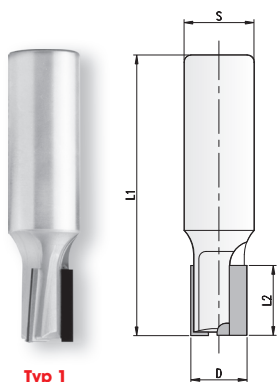
F=6 D=20

PKD-Schaftfräser mit Z=3+3
PCD shank milling cutter with Z=3+3

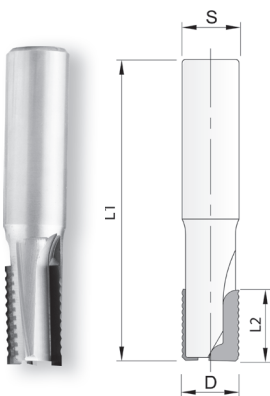
MEC

DP

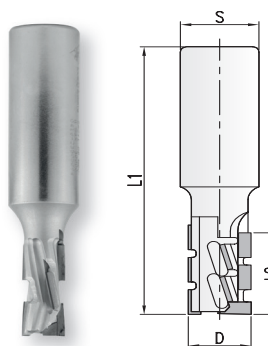
D	L2	L1	S	Z	DP	F	Art. Nr. RH
20	24	85	20	3+3	4 mm	6	7786.020.124
	29	90	20	3+3	4 mm	6	7786.020.129
	34	95	20	3+3	4 mm	6	7786.020.134
	39	100	20	3+3	4 mm	6	7786.020.139
	44,5	105	20	3+3	4 mm	6	7786.020.145
25	24	90	25	3+3	4 mm	6	7786.025.124
	29	95	25	3+3	4 mm	6	7786.025.129
	34	100	25	3+3	4 mm	6	7786.025.134
	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

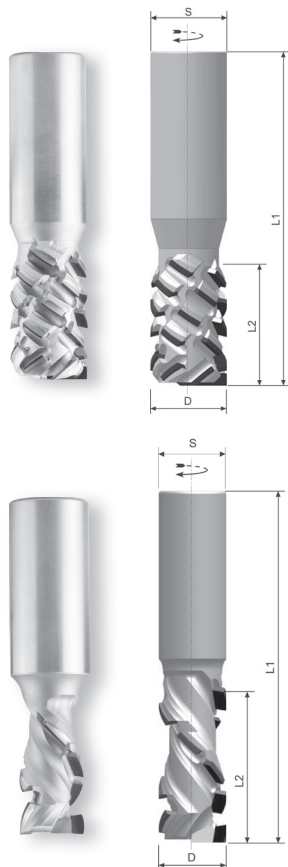
MEC

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

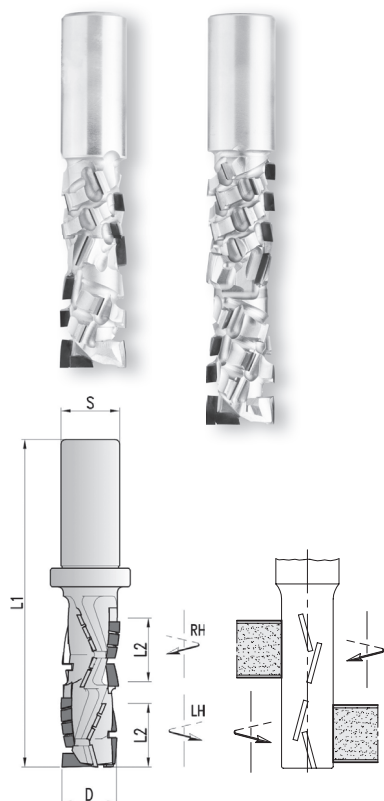
7715
PKD-Schaftfräser SuperFinish – Festbestückt
PCD Shank Milling Cutter SuperFinish - Tipped
**PG
02**
PKD-Schaftfräser SuperFinish
PCD shank milling cutter SuperFinish
MEC**DP**

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
PCD shank milling cutter SuperFinish
MEC**DP**

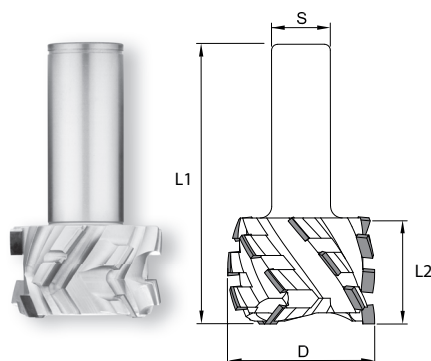
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	30	95	25	2+1	4 mm	7715.025.130	7715.025.030
	40	100	25	2+1	4 mm	7715.025.140	7715.025.040
	50	120	25	2+1	4 mm	7715.025.050	7715.025.150
	60	130	25	2+1	4 mm	7715.025.160	7715.025.060
30	60	170	30	2+1	4 mm	7715.030.060	

- 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
PCD shank milling cutter for pre- and finish-cutting
MEC**DP**

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*

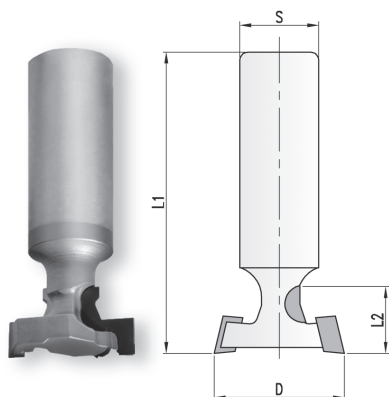

PKD-Schafffräser SuperFinish
PCD shank milling cutter SuperFinish

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-Schafffräser 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*


PKD-Schlitzfräser für Einschubprofile
PCD slot cutter for slide-in profiles

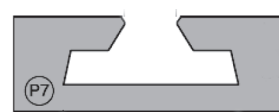
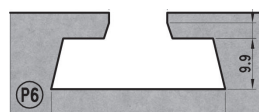
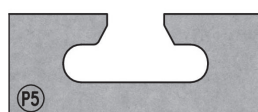
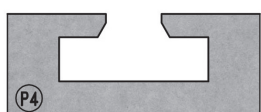
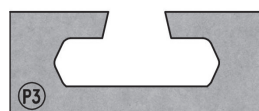
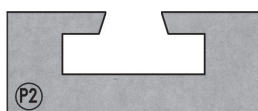
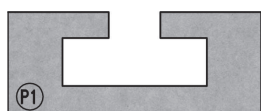
MEC

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 kundenspezifische T-Nutprofile. Senden Sie uns dazu die Zeichnung Ihres Nutprofils oder Einschiebefteils.
- 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



7867**PKD-Nutfräser für Lamello – Festbestückt***PCD Groove Cutter for Lamello Machine - Tipped***PG
02****PKD-Nutfräser**
*PCD grooving cutter***MAN****DP**

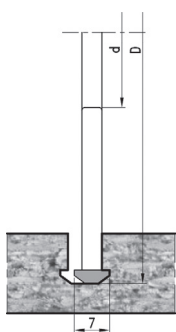
D	B	d	Z	n _{min} - n _{max}	Art. Nr.
100	3,97	22	4	7700-13300	7867.100.022

- 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*

7869**PKD-Nutfräser für Lamello Clamex P-System – Festbestückt***PCD Groove Cutter for Lamello Clamex P-System - Tipped***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*



Profilfräsausführung P
für Lamello Zeta®
*profile cutter design P
for Lamello Zeta®*

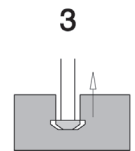
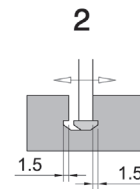
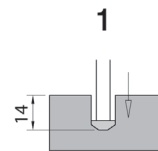
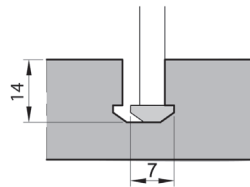
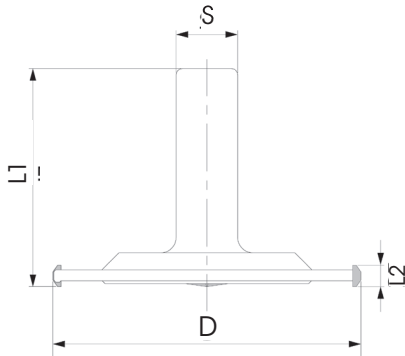

PKD-Nutfräser
PCD groove cutter
MAN**DP**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
100,4	7	71	20	2+2+V2	7868.100.007

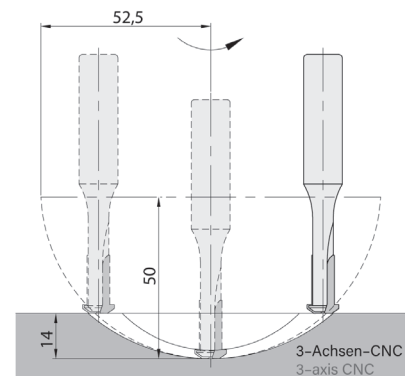
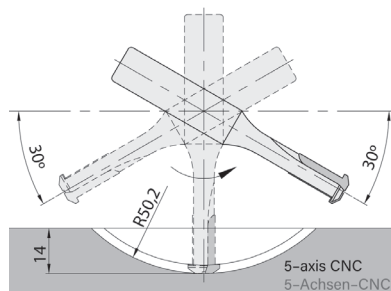
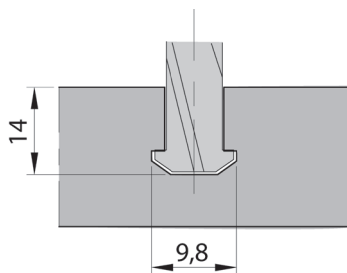
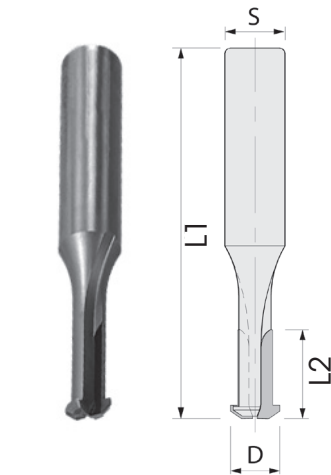
- Einfräsen von Nuten mit Lamello Zeta®-Maschinen für formschlüssige Verbindungen mit dem Lamello P-System
- for cutting grooves with Lamello Zeta® machines for interlocked connections with Lamello P system

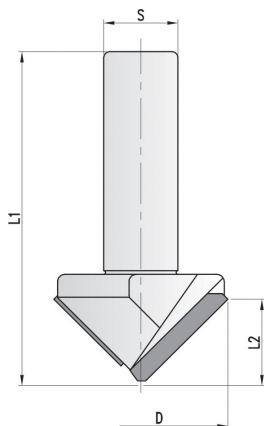
Ersatzteile
Spare parts

	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**

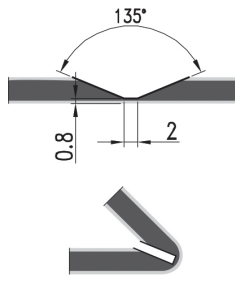
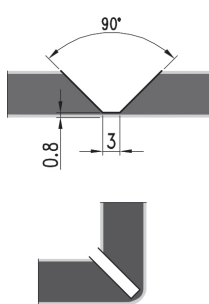
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
9,8	18	80	12	2	7135.098.080




PKD-Foldingschaftfräser
PCD shank-mounted folding cutter
MEC**DP**

D	L2	L1	S	Z	H _{max}	α	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*



01



02



03



04



05



06



07



08



09

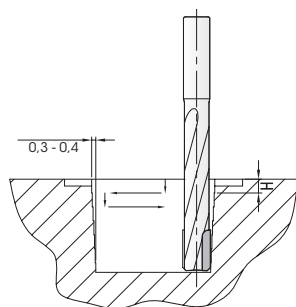
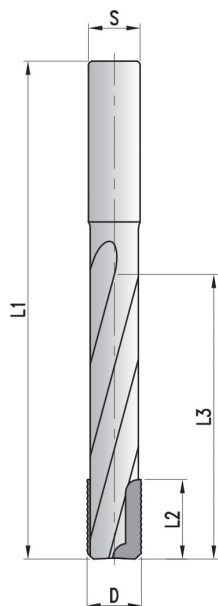


10



11




H = 4 - 15 mm

Werkstoffabhängig

dependent on type of workpiece
PKD-Schlosskastenfräser
PCD lock case cutter

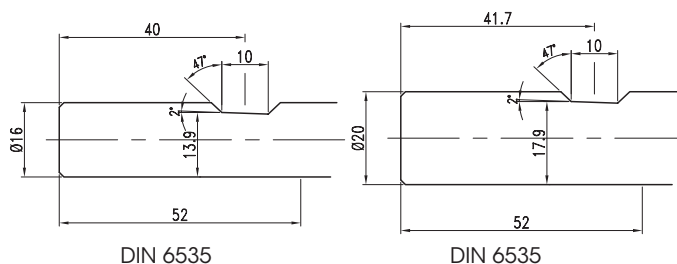
MEC

DP

D	L2	L3	L1	S	Z	H	Art. Nr. RH
17	25	90	155	16	2	4 - 15 mm	7585.017.025

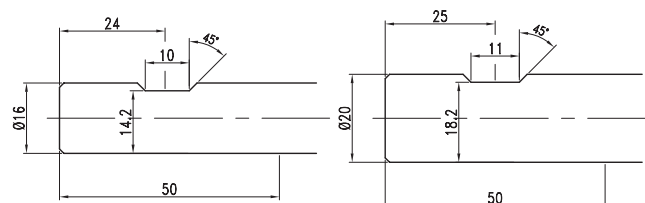
- Massiver Vollhartmetallträger
solid carbide body

- 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-vibration 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 drawings*



DIN 6535

DIN 6535



Homag/Weeke

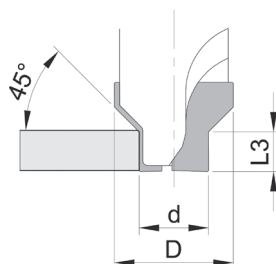
Homag/Weeke

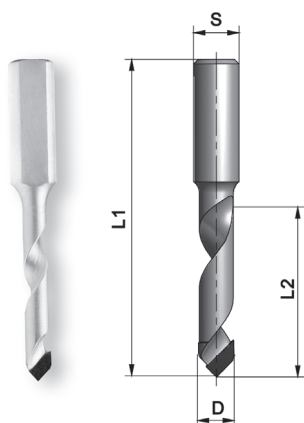

PKD-Fügefräser
PCD jointing cutter

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

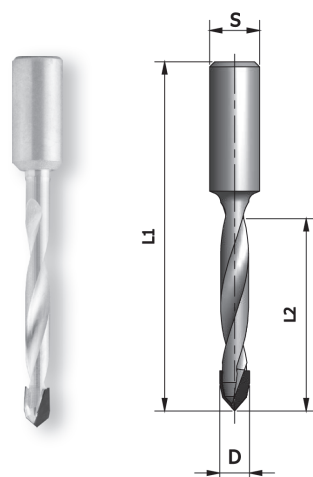
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	57,5	10	1	7173.005.027	7173.005.127
	35	70	10	1	7173.005.035	7173.005.135
6	27	57,5	10	1	7173.006.027	7173.006.127
	35	70	10	1	7173.006.035	7173.006.135
8	27	57,5	10	1	7173.008.027	7173.008.127
	35	70	10	1	7173.008.035	7173.008.135
10	27	57,5	10	1	7173.010.027	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*

PKD-Durchgangslochbohrer Type 2
PCD through hole drill type 2

MAN

DP



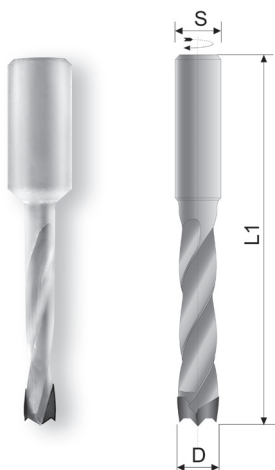
Type 2: Z=2

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 with 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

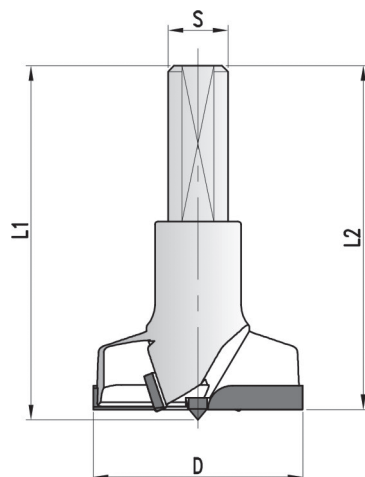
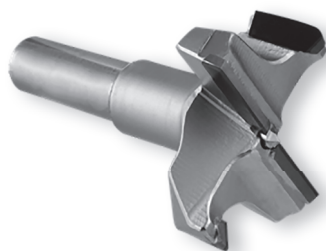

PKD-Dübelbohrer für Sacklöcher
PCD dowel drill for blind holes
MAN**DP**

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	7153.006.135	7153.006.035
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 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 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**

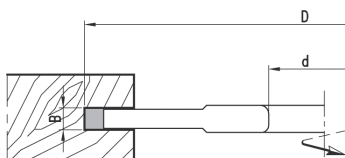
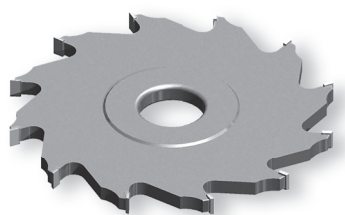
D	L1	S	V	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
14	55,5	10	2	2	7163.014.056	7163.014.156
	70	10	2	2	7163.014.256	7163.014.356
15	55,5	10	2	2	7163.015.056	7163.015.156
	70	10	2	2	7163.015.356	7163.015.256
16	55,5	10	2	2	7163.016.056	7163.016.156
	70	10	2	2	7163.016.356	7163.016.256
18	55,5	10	2	2	7163.018.056	7163.018.156
	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 - <i>Adjusting screw</i>	M5x10	705.103
Torx-Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	SW3	706.153




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**

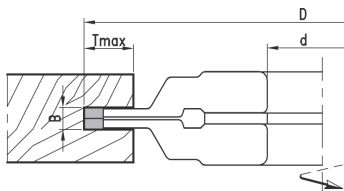
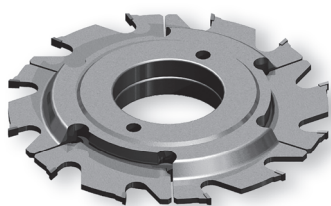
D	B	d	Z	n _{max}	DP	Art. Nr. RH
150	4,0	30	12 neg.	12000	5 mm	7860.150.404
150	5,0	30	12 neg.	12000	5 mm	7860.150.405
150	6,0	30	12 neg.	12000	5 mm	7860.150.406

- 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

Two-Piece PCD groove cutter

MAN

DP

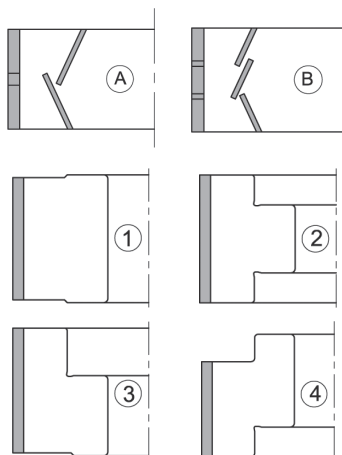
D	B	d	Z	T _{max}	n _{min} - n _{max}	DP	Art. Nr.
100	3-5	30	4+4	10	5200-8900	5 mm	7234.100.003
150	4-7	30	6+6	15	5200-8900	5 mm	7234.150.004
180	4-7,5	30	6+6	40	4250-7500	5 mm	7234.180.130
200	7-13	30	6+6	30	3900-6600	5 mm	7234.200.007

- 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 materials 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

PCD jointing cutter SuperFinish

MEC

DP

	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

PCD jointing cutter SuperFinish - With 45° angle

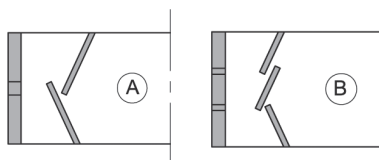
MEC

DP

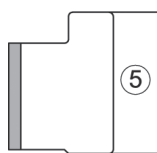
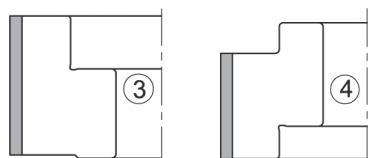
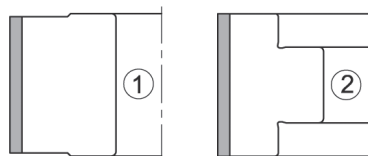
	D	B	d	Z	DKN	DP	Maschine	Art. Nr.
A1	80	49	30	3+3	8x3	3 mm	Biesse	7794.080.049
A2		65	30	3+3	8x3	3 mm	Biesse	7794.080.065
A1	150	34	30	6+6	8x3	3 mm	Homag	7794.150.034
B1	180	43	35	5+5	10x3,5	3 mm	Homag	7794.180.343

- 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

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

- 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 (PKD) 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.*

7218

PKD-Fügefräser SuperFinish – Wechselmesser

PCD Jointing Cutter SuperFinish - Replaceable Blades

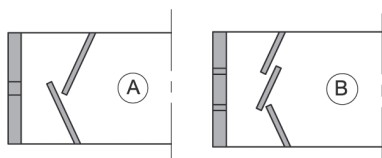
PG
02

PKD-Fügefräser SuperFinish
PCD jointing cutter SuperFinish

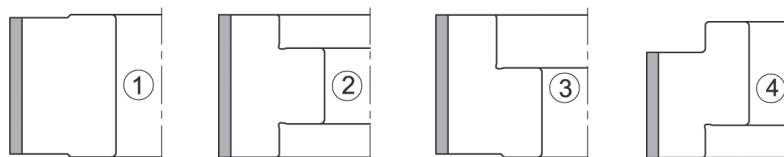
MEC

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

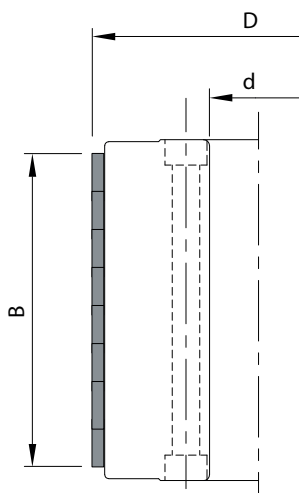


Ausführung des Grundkörpers
body design

7942

PKD-Fügefräsgarnitur Spirax – Wechselmesser

PCD Jointing Cutter Set Spirax - Replaceable Blades

PG
02

PKD-Fügefräsgarnitur
PCD jointing cutter set

MEC

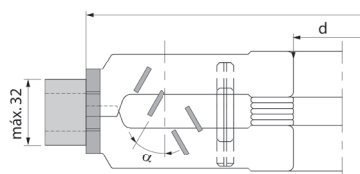
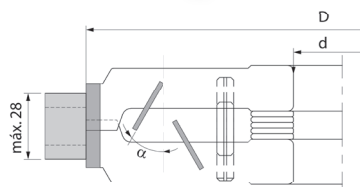
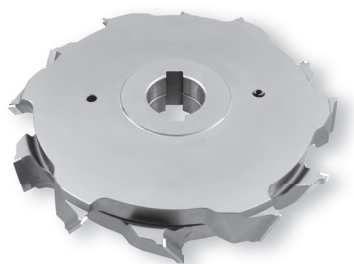
DP

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
- Gewendelter Leichtmetallträger mit PKD-Wechselmessern für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung betückt
- 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-Wechselmesser - PCD replaceable 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

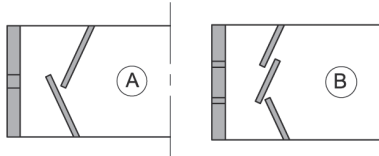
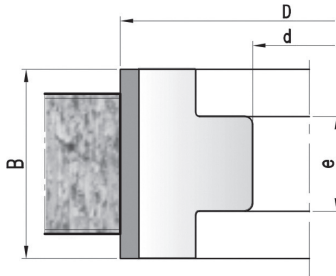
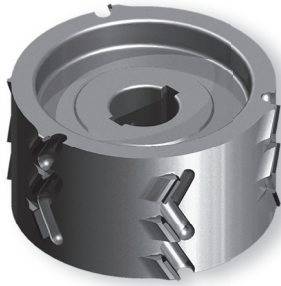
DP

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

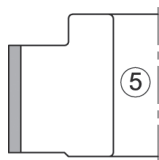
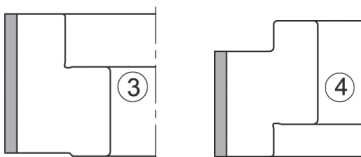
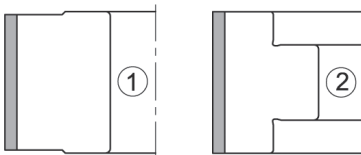
* Einstellbare Messerwelle mit fragmentiertem Schnitt

* *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

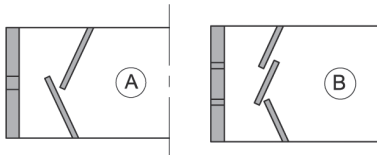
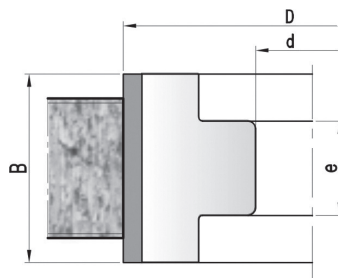
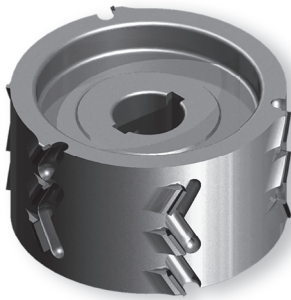


Ausführung des Grundkörpers
body design

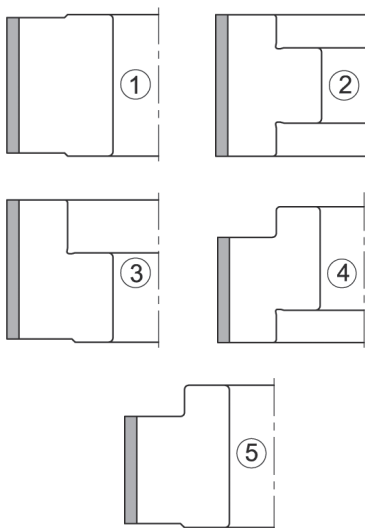
Fügefräser für Durchlaufmaschinen
Jointing cutter for through-feed machines
MEC**DP**

	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 Fraval	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

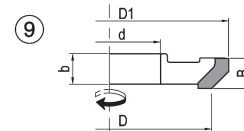
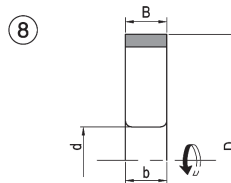
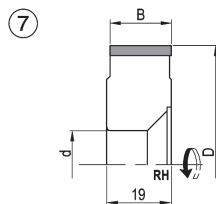
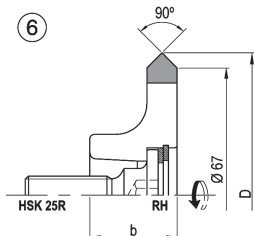
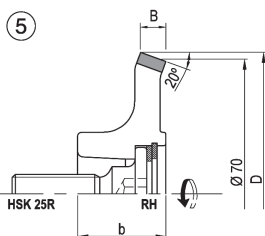
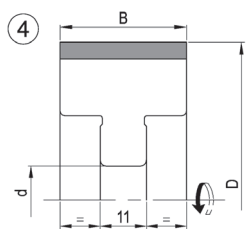
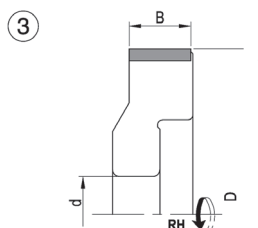
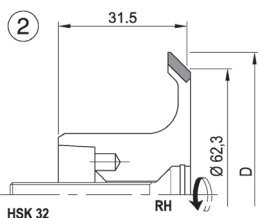
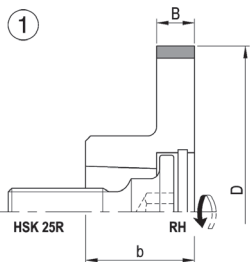
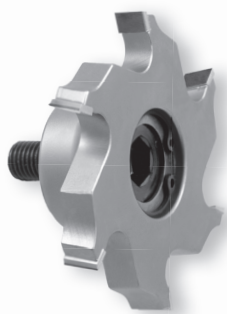


Ausführung des Grundkörpers
body design

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	Off	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

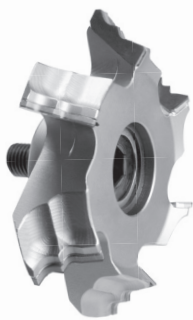
Kantenfräser Type 2
Edge banding cutter type 2
MEC**DP**

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

- 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.

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


Kantenradiusfräser HSK25R
Edge rounding cutter HSK25R

MEC

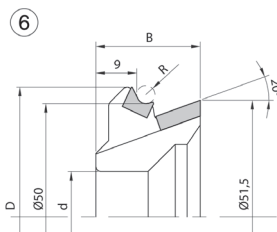
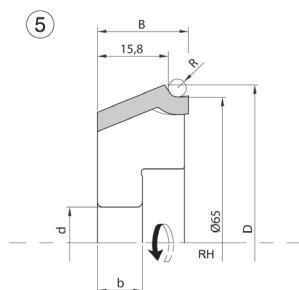
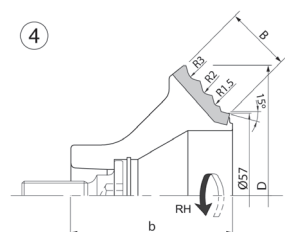
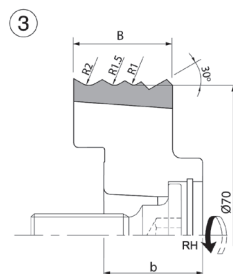
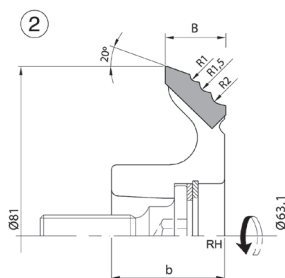
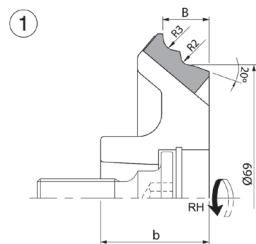
DP

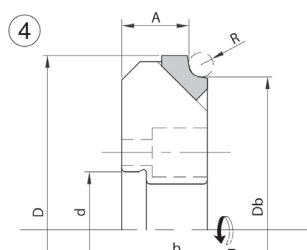
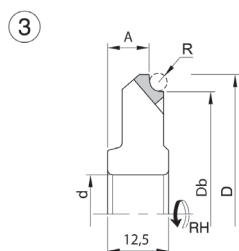
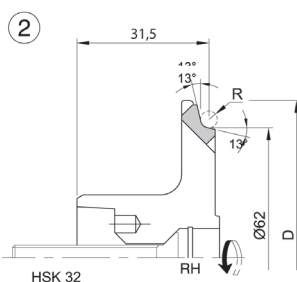
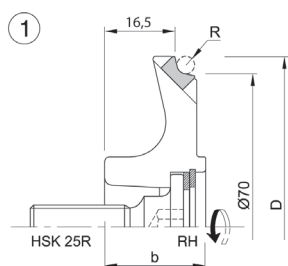
D	B	d	Z	n _{max}	Maschine	DP	Typ	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57,3	23	20	2+2	24000	HolzHer	3	6	7112.057.023	7112.057.123
57,3	23	20	2+2	24000	HolzHer	3	6	7112.057.223	7112.057.323
70,5	20,3	16	4	24000	Brandt	3	5	7112.071.021	7112.071.121
74	23	HSK 25R	4	18000	IMA	3	3	7112.074.023	7112.074.123
74	23	HSK 25R	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

- 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
Edge rounding cutter HSK25R - Types 1 and 2

MEC

DP

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.

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

Kantenradiusfräser - Type 3
Edge rounding cutter - Type 3

MEC

DP

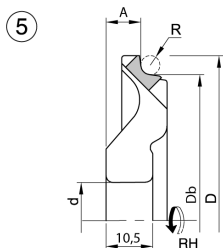
D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57	2	50	16	2	8,5	HolzHer	7172.057.002	7172.057.402
57	3	50	16	2	8,5	HolzHer	7172.057.003	7172.057.103

Kantenradiusfräser - Type 4
Edge rounding cutter - Type 4

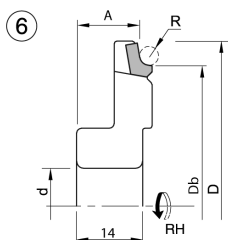
MEC

DP

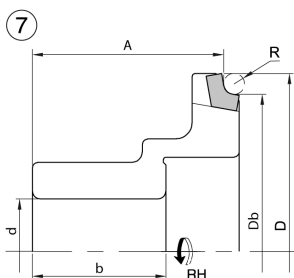
D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
57	1	50	19	3	11	Homag	7172.057.001	7172.057.101
57	2	50	19	3	11	Homag	7172.057.202	7172.057.302
57	3	50	19	3	11	Homag	7172.057.203	7172.057.303


Kantenradiusfräser - Type 5
Edge rounding cutter - Type 5
MEC**DP**

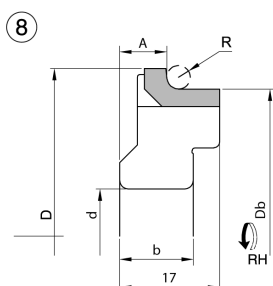
D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
69	1	61,0	16,0	3	8	Ott	7172.069.101	7172.069.001
69	2	61,0	16,0	3	8	Ott	7172.069.102	7172.069.002


Kantenradiusfräser - Type 6
Edge rounding cutter - Type 6
MEC**DP**

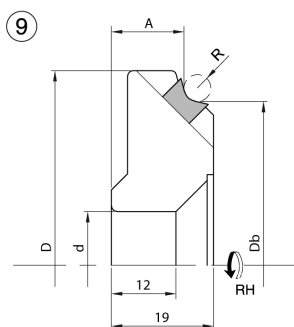
D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
70	1	60	16	4	13	SCM-HDM	7172.070.001	7172.070.101
70	2	60	16	4	13	SCM-HDM	7172.070.002	7172.070.102
70	3	60	16	4	13	SCM-HDM	7172.070.003	7172.070.103


Kantenradiusfräser - Type 7
Edge rounding cutter - Type 7
MEC**DP**

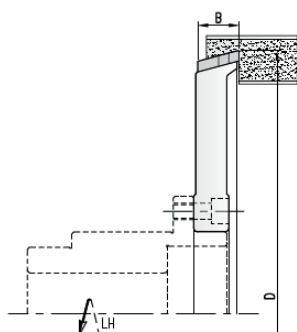
D	R	DB	d	Z	A	Maschine	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
68	1,5	60	16	6	19	Biesse	7172.068.001	7172.068.101
68	2	60	16	6	19	Biesse	7172.068.002	7172.068.102
68	3	60	16	6	19	Biesse	7172.068.003	7172.068.103
68	1,5	60	20	6	36,5	Biesse	7172.068.201	7172.068.301
68	2	60	20	6	36,5	Biesse	7172.068.202	7172.068.302
68	3	60	20	6	36,5	Biesse	7172.068.203	7172.068.303


Kantenradiusfräser - Type 8
Edge rounding cutter - Type 8
MEC**DP**

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


Kantenradiusfräser - Type 9
Edge rounding cutter - Type 9
MEC**DP**

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

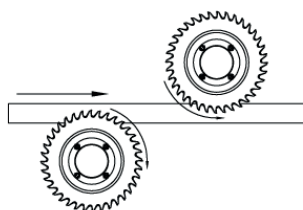


Längsbearbeitung
longitudinal formatting

Kompaktzerspaner für Längsformatierung
Compact hogger for longitudinal formatting
MEC**DP**

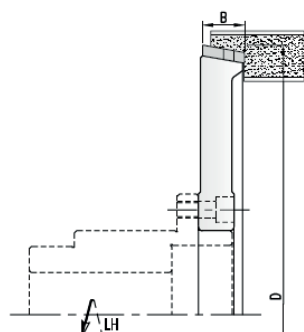
D	B	d	Z	n _{max}	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	7134.250.030	7134.250.130
	10/20	80	36+6+6	7000	5	7134.250.036	7134.250.136
	10/20	80	42+6+6	7000	5	7134.250.042	7134.250.142
	10/20	80	48+6+6	7000	5	7134.250.048	7134.250.148
	10/20	80	60+6+6	7000	5	7134.250.060	7134.250.160
250	10/20	80	30+6+6	7000	6	7134.250.230	7134.250.330
	10/20	80	36+6+6	7000	6	7134.250.236	7134.250.336
	10/20	80	42+6+6	7000	6	7134.250.242	7134.250.342
	10/20	80	48+6+6	7000	6	7134.250.248	7134.250.348
	10/20	80	60+6+6	7000	6	7134.250.260	7134.250.360

- 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 Verschleiß 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*

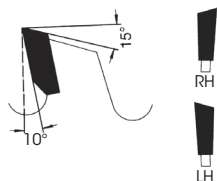

Kompaktzerspaner für Querformatierung
Compact hogger for formatting transversely
MEC**DP**

D	B	d	Z	n _{max}	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	7134.250.430	7134.250.530
	10/20	80	36+6+6	7000	5	7134.250.436	7134.250.536
	10/20	80	42+6+6	7000	5	7134.250.442	7134.250.542
	10/20	80	48+6+6	7000	5	7134.250.448	7134.250.548
	10/20	80	60+6+6	7000	5	7134.250.460	7134.250.560
250	10/20	80	30+6+6	7000	6	7134.250.630	7134.250.730
	10/20	80	36+6+6	7000	6	7134.250.636	7134.250.736
	10/20	80	42+6+6	7000	6	7134.250.642	7134.250.742
	10/20	80	48+6+6	7000	6	7134.250.648	7134.250.748
	10/20	80	60+6+6	7000	6	7134.250.660	7134.250.760

- 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 Verschleiß 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



Einseitig spitz
single-pointed tooth

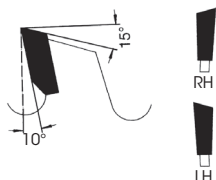
Passend für Segmentzerspaner, angesenktes ML
Suitable for segment hoggers with countersunk drive hole

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 Doppelendprofilen 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*



Einseitig spitz
single-pointed tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

MEC

DP

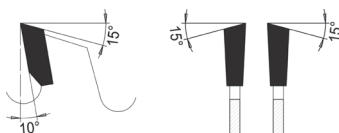
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5 mm	7830.150.001	7830.150.101
180	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	5 mm	7830.180.001	7830.180.101
180	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5 mm	7830.180.203	7830.180.303

- PKD-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Buchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzten im Gleichlauf auf Doppelendprofilen 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

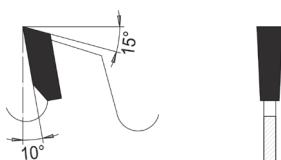
PKD-Universalkreissägeblatt für Längs- und Querschnitte – Festbestückt
PCD Universal Saw Blade for Rip-Cuts and Cross Cuts - Tipped

PG
02



Wechsell Zahn

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

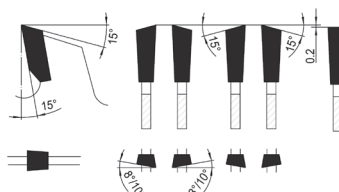
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- PKD-Kreissägeblatt für präzises Formatieren von Einzelplatten oder Plattenpaketen. Ideal für beschichtete Holzwerkstoffe oder Schichthölzer. Die robuste Wechselzahn Ausführung 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 – Festbestückt
PCD Multi-Tooth Saw Blade 5+ for Finished Cuts - Tipped

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

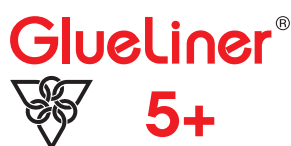
Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrissfreie Schnittkanten

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

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

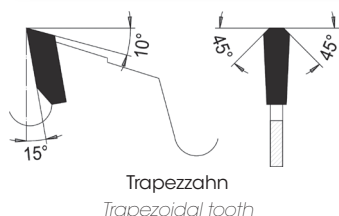
low cutting pressure when sawing for tear-free cutting edges

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



PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG
precision design




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

MEC

DP

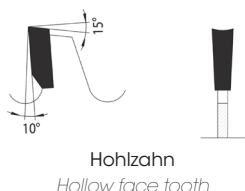
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.250.043
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.300.043
303	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.303.043
350	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3 mm	7821.350.053

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

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 Kreisingen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine aussrissfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität. **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuschem 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.


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

MEC

DP

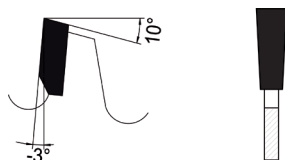
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3 mm	7815.250.031
303	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3 mm	7815.303.010
315	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	3 mm	7815.315.014
315	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	3 mm	7815.315.012
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3 mm	7815.350.010

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

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.



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

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

MAN

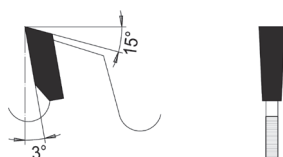
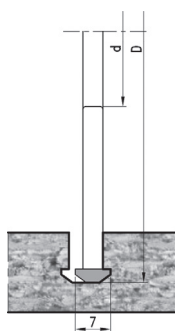
DP

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	7018.300.002
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	7018.300.102
	2,4	1,6	30	20F SDB	MLK	3 mm	7018.300.202
	2,4	1,6	30	28F SDB	MLK	3 mm	7018.300.302
	2,4	1,6	30	36F SDB	MLK	3 mm	7018.300.402

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 Zahnrückens 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

**Profilfräsauführung „P“
für Lamello® Zeta**
*profile cutter design "P"
for Lamello® Zeta*
Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials
MAN
DP

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		7848.160.002
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

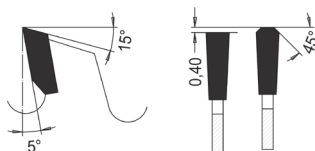
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

▲ 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 Zahnrückens 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

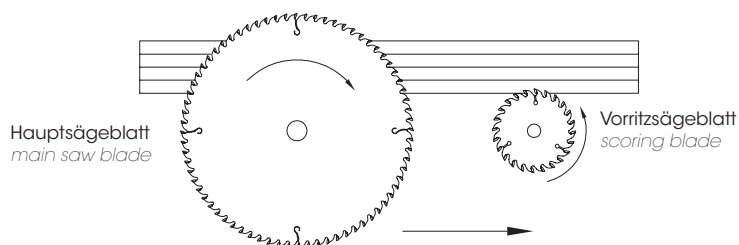
MEC

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

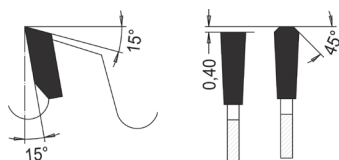
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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



Hauptsägeblatt
main saw blade

Vorritzsägeblatt
scoring blade



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

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

MEC

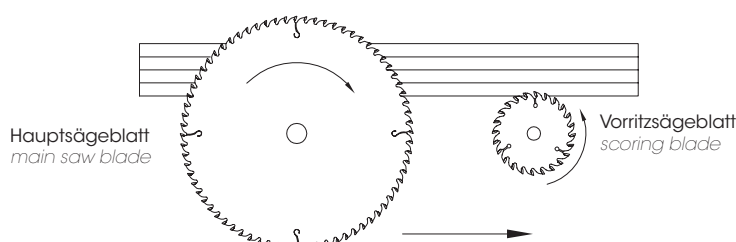
DP

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*

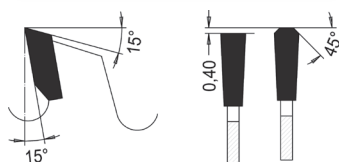
- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte 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*



7024
7824

PKD-Formatkreissägeblatt für Plattenzuschnitte – Festbestückt
PCD Panel Saw Blade for Panel Cuts - Tipped

PG
02



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

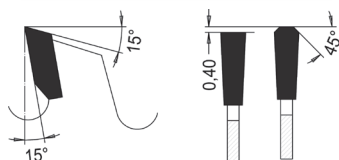
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

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





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	Biesse Selco	5 mm	7824.450.003
					4/19/120			
					2/9/110			
					2/9/130			
					2/14/110			
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120	Homag	5 mm	7024.450.062
					2/14/125			
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125	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	Homag	5 mm	7024.480.060
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120	Homag	5 mm	7824.500.001
	5,8	4,0	60	72FT	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

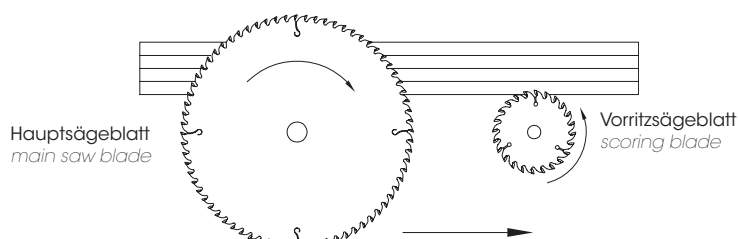
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht 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

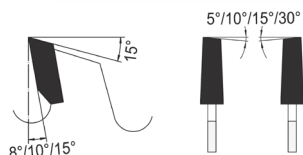
- PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a circular scoring blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel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



7026
7826

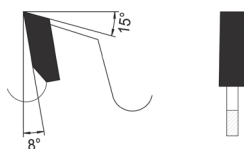
PKD-Vorritzkreissägeblatt – Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar
PCD Scoring Circular Saw Blade - Single-Piece Design Adjustable via Conical Grind

PG
02



Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

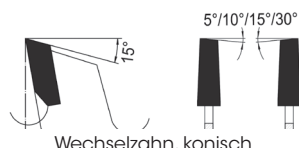
Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

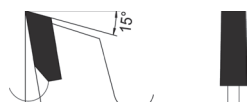
MEC

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, MAK	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



Alternate Top Bevel tooth, conical



Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel material

MEC

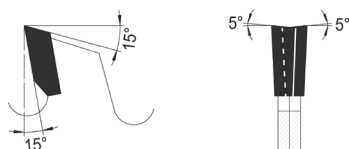
DP

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

7026
7826

PKD-Vorritzsägeblatt, zweiteilig verstellbare Ausführung – Festbestückt
PCD Scoring Circular Saw Blade, Two-Piece Adjustable Design - Tipped

PG
02



Beidseitig spitz
double-pointed

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	2,3-3,3	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

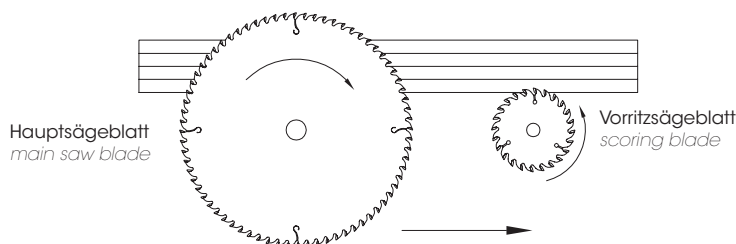
(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

(*) 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

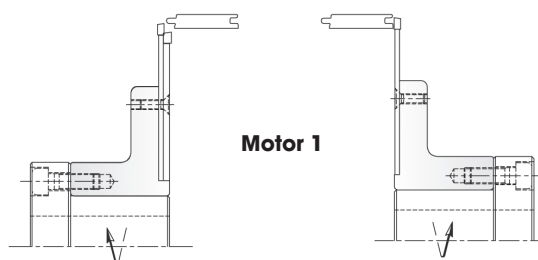
This tool set is manufactured in accordance with European standard EN 847-1 and can be customised to specific requirements. It can also be finely adjusted using hydraulic tongue and groove sleeves which enable easy setting without dismantling the tool.

Beispiel für Längsbearbeitung von Laminat

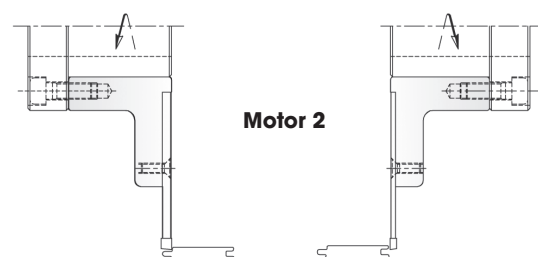
Example for longitudinal machining of laminate

Linke Seite • left-hand side

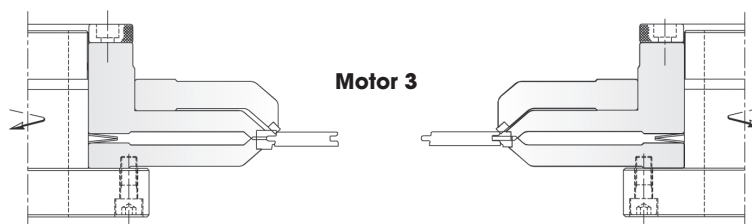
Rechte Seite • right-hand side



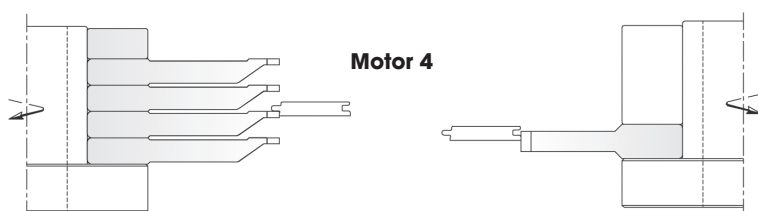
Motor 1



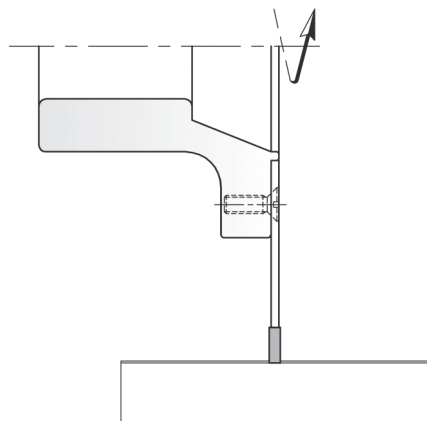
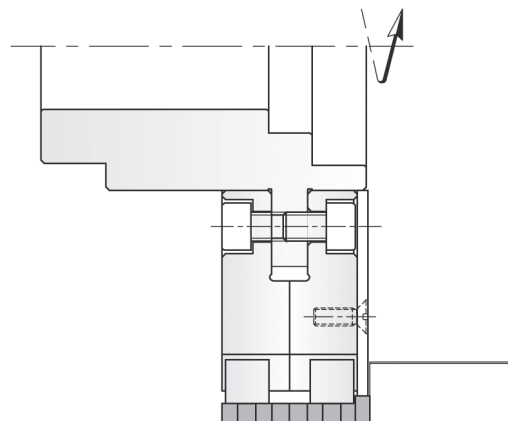
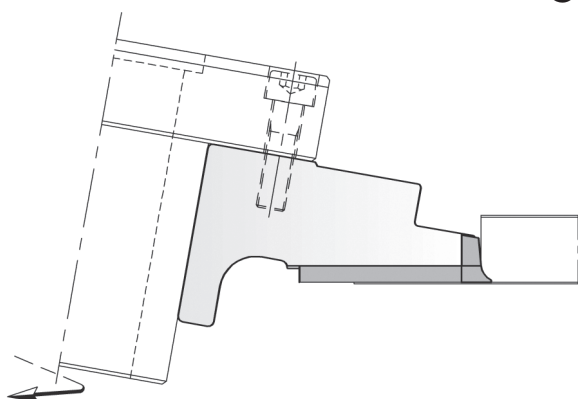
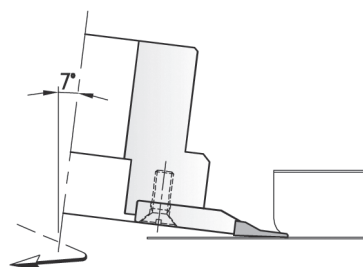
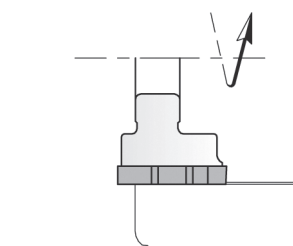
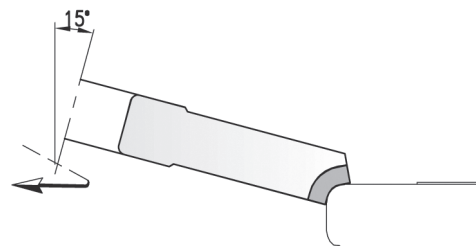
Motor 2



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

Platte zerspanen und damit untere Deckschicht freilegen
Milling panel to uncover lower surface layer

Radiusfräsen der Plattenoberseite
Cutting radius in upper side of panel

Plattenoberseite ausspitzen
Point-cutting upper side of panel

Plattenunterseite abplatten und Anschlusskante fertigen
Panel raising underside and finishing connecting edge

Radiusfräsen der Plattenunterseite
Cutting radius in panel underside


01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11



