

Werkzeuge mit Schneiden aus polykristallinem Diamant

Schaftwerkzeuge	Seite
DP Schaftfräser Einweg HW Bohrschneide	1
DP Schaftfräser Einweg DP Bohrschneide	1
DP Schaftfräser Zur Bearbeitung von: Duroplast / Thermoplast	5
DP Schaftfräser - Furnier	5
DP Schaftfräser - Füge - Fasen	6
DP Schaftfräser - Hartholz / Schichtholz	3 / 4
DP Schaftfräser - HPL / Tresa	3 / 6
DP Schaftfräser - MDF	1/2/3/4/5/6/7/8
DP Schaftfräser - Multiplex	6
DP Schaftfräser - OSB	5
DP Schaftfräser - Rechts – Linkslauf	7
DP Schaftfräser - Spanplatten	1/2/3/4/5/6/7/8
DP Schaftfräser - Universal für höchste Vorschübe	8
Bohrwerkzeuge	
DP Dübelbohrer - Durchgang	11
- Sackloch	11
DP Zylinderkopfbohrer	12
Fräswerkzeuge	
DP Füge – Falzfräser mit Bohrung	9
DP Kantenfräser HSK	10
DP Kreissägeblätter	
DP Formatbearbeitung	15
DP Nutsägen	16
DP Plattenaufteilanlagen	16
DP Ritzsägen	13
DP Ritzsägen 2teilig	13
DP -Ritzsägen konisch	14
DP Sonder und Profilwerkzeuge	auf Anfrage

Bezeichnung, Type	Zahnzahl	Einbohrschneide	Weichholz	Hartholz	Schichtholz	Spanplatte, roh	Spanplatte, furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte, papierbeschichtet	MDF, roh	MDF, furniert	MGF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Multiplex, Sperrholz	Schichtstoffe, HPL, CPL, Trespa	OSB	Duromere	Platomere	Faserverstärkt	Gibskarton	Corian, Varivor
Vorschub	B	A	B	C	B	C	B	C	B	C	B	A	A	C	A	A	A	A	A	B	
9003	1	HW				X	O	X		X	O	X									
9001	1	HW	O	O	O	X	O	X		X	O	X		O							X
9005	2	DP		X		X				X					X						
9004	2	DP				X	O	X		X	O	X									
9007	2	DP				X		X	O	X		X	O			X					
9008	2	DP	X	X										X	X	X					
9009	2	HW				X	O	X	O	X	O	X	O								
9011	2	HW				X	X	X		X	X	X		X	X	X					
9013	2	-				X	O	X		X	O	X									
9010	2	DP				X				X					X		X	X	X		X
9015	3	DP				X	X	X	X	X	X	X	X	X		X					
9016	3	DP				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X
9012	2	DP				O	O	O	O	O	O	O	O	O							X

X Anwendungsempfehlung

X gut geeignet

O bedingt geeignet

Werkzeuge, die bei Spanplatte / MDF, furniert oder kunststoffbeschichtet mit -O bedingt geeignet - gekennzeichnet wurden müssen axial so eingestellt werden, dass die Beschichtung im Bereich des größten Spanwinkels gefräst wird.

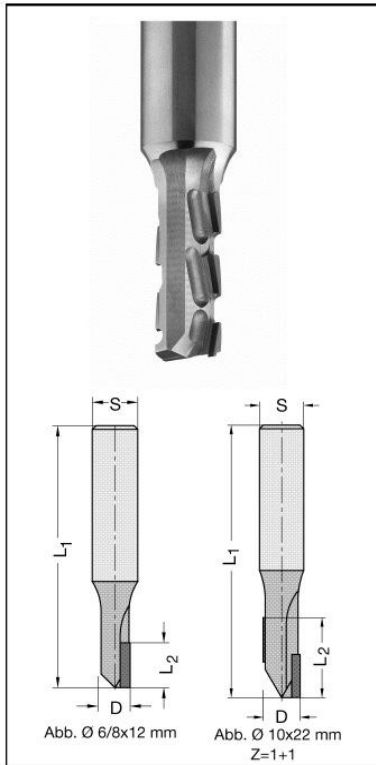
Vorschubreihen für $n = 18000 \text{ min}^{-1}$:

Zähnezahl	Vorschubreihe – v_f [m/min]		
	A	B	C
1	2 - 4	4 - 6	6 - 8
2	3 - 5	5 - 10	8 - 20
3	6 - 8	8 - 12	12 - 30

Bei $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ können die Vorschubwerte um ca. 30% erhöht werden.

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

9001 mit HW Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
6*	12	70	1	12x40	90010612R	90010612L
8*	12	70	1	12x40	90010812R	90010812L
10*	22	75	1+1	12x40	90011022R	90011022L
16*	25	85	1+1	16x45	90011625R	90011625L
16	26	90	1+1	16/20/25	90011626R	90011626L
16	35	105	1+1	16/20/25	90011635R	90011635L
18	25	95	1+1	25x55	90011825R	90011825L
18	26	90	1+1	16/20/25	90011826R	90011826L
18	35	95	1+1	16x45	90011835R	90011835L
18*	35	95	1+1	20/25	90011820R	90011820L
18	43	105	1+1	16/20/25	90011843R	90011843L
20	26	90	1+1	20/25	90012026R	90012026L
20	35	105	1+1	20/25	90012035R	90011035L
20	43	115	1+1	20/25	90012043R	90012043L
20	52	125	1+1	20/25	90012052R	90012052L

Pos. 1-4 (4-5 mal nachschleifbar.) * = Lagerartikel

Ausführung:

Stabiler Tragkörper, D= 6 und 8mm Z= 1, ab D= 10mm 2flügelig. D= 6-10mm Grundkörper aus Voll – Hartmetall. Ab D= 12mm mit HW bestückter Einbohrschneide.

Je nach Schnittlänge bis zu 6 DP Umfangschneiden, Ausführung mit **Achswinkel**. Je nach Abnutzung bis zu dreimal nachschleifbar.

Bestückungshöhe 2,0mm

Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span und MDF – Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Zum schrägen eintauchen geeignet.

Nicht für schwere Fräsarbeiten und Massivholz geeignet.

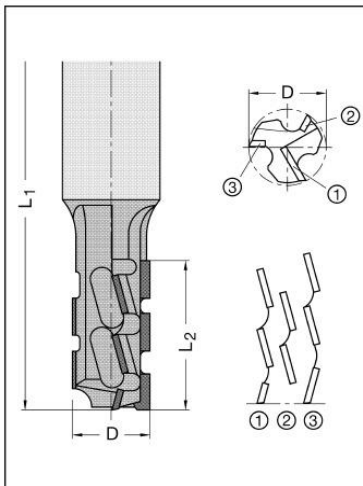
$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1} / v_f = 4-8 \text{ m/min}$

Extrem preisgünstig.

DP Schafffräser Z1+1

3flügelig

9002 mit DP Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
18	28/33*	100	2	15x55	90021818R	90021828L
18	38/43*	110	2	25x55	90021838R	90021838L
18	48/53*	120	2	25x55	90021848R	90021848L

Die letzten 5mm an der Schaftseite sind Ausführung z=1

Ausführung:

Stabiler Grundkörper mit 3 Spannuten.

DP Schneiden auf 3 Flügel versetzt so angeordnet, dass jeweils 2 Schneiden im Eingriff sind. **Mit DP bestückter Einbohrschneide**. Achswinkel von oben nach unten ziehend.

Bestückungshöhe 2mm, für mech. Vorschub. Zwei bis dreimal nachschleifbar.

Nicht für schwere Fräsarbeiten und Massivholz geeignet.

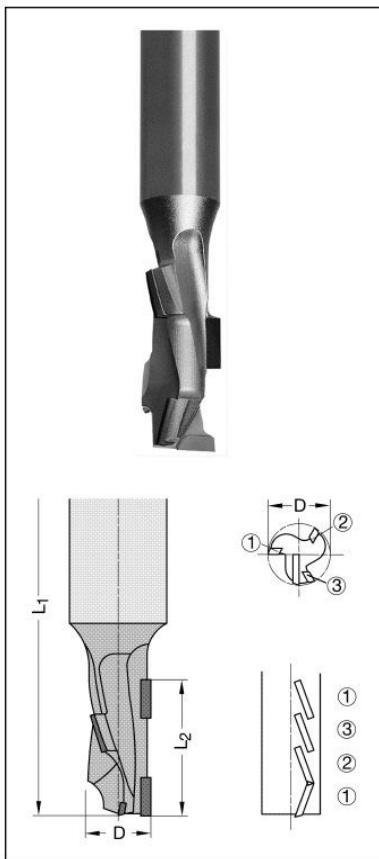
Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span und MDF Plattenwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Auch für Trennschnitte geeignet. Zum schrägen eintauchen verwendbar.

$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1} / v_f = 8-20 \text{ m/min}$

Extrem preisgünstig!

9003 mit HW Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
12	25	75	1+1	12x40	9003127500R	9003127500L
16	25	85	1+1	16x45	9003168500R	9003168500L
16	25	95	1+1	25x55	9003162595R	9003162595L
16	35	95	1+1	16x45	9003163595R	9003163595L
18	25	95	1+1	20x55	9003182595R	9003182595L
18	25	95	1+1	25x55	9003182525R	9003182525L
18	25	130	1+1	MK2	9003182500R	9003182500L
18	35	95	1+1	16x45	9003183595R	9003183595L
18	35	105	1+1	20x55	9003183520R	9003183520L
18	35	105	1+1	25x55	9003183525R	9003183525L
18	43	110	1+1	20x55	9003184320R	9003184320L
18	43	110	1+1	25x55	9003184325R	9003184325L
18	43	140	1+1	MK2	9003184300R	9003184300L
20	25	95	1+1	20x55	9003202520R	9003202520L
20	25	95	1+1	25x55	9003202525R	9003202525L
20	35	105	1+1	20x55	9003203520R	9003203520L
20	35	105	1+1	25x55	9003203525R	9003203525L
20	52	120	1+1	20x55	9003205220R	9003205220L
20	52	120	1+1	25x55	9003205225R	9003205225L

Ausführung:

Stabiler Grundkörper mit drei Spannuten in wendelförmiger Ausführung.

DIA Schneiden auf 3 Flügel versetzt angeordnet. (Z=1) **Mit HW bestückter**

Einbohrschneide. Gosse Spanräume, für mech. Vorschub. DP Schneiden mit **Achswinkel**. Je nach Abnutzung bis zu sechsmal nachschleifbar.

Bestückungshöhe 2,8mm

Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span und MDF – Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Zum schrägen eintauchen geeignet.

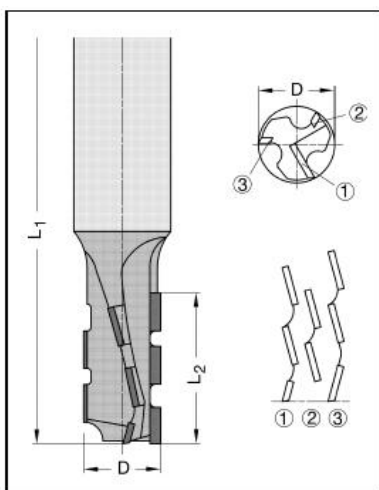
Nicht für schwere Fräsarbeiten und Massivholz geeignet.

n = 18000 – 24000 min1 / Vf = 4-8 m/min

Extrem preisgünstig! Fünf bis sechsmal nachschleifbar.

DP Schaftfräser Z2
3flügelig

9004 mit DP Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
18	28/33*	100	2	25x55	90041818R	90041828L
18	38/43*	110	2	25x55	90041838R	90041838L
18	48/53*	120	2	25x55	90041848R	90041848L

Die letzten 5mm an der Schaftseite sind Ausführung z=1

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit e Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP Schneiden

Auf 3 Flügel versetzt so angeordnet, das jeweils 2 Schneiden im Eingriff sind.

Mit DP Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend. Für mec. Vorschub.

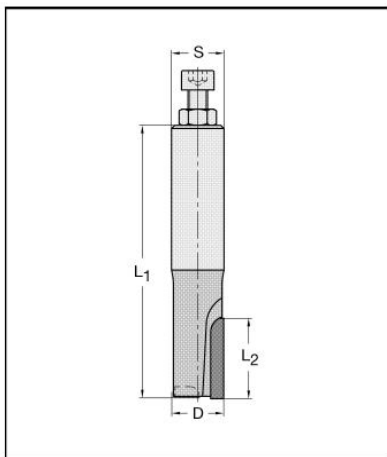
Bestückungshöhe 2,8mm

Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span und MDF Plattenwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet Oder furniert. Auch für Trennschnitte geeignet. Zum schrägen eintauchen verwendbar.

n= 18000 – 24000min1 /vf= 8-20 m/min.

9005 mit HW Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
12	25	70	1	12x35	900512250	-
16	25	85	1	16x45	900516250	-
16	25	95	1	16x45	900516251	-

Ausführung:

Stabiler Tragkörper, mit HW polierter Einbohrschneide und einer achsgeraden, durchgehenden DP Umfangschneide mit polierter Spanfläche.

Anwendung:

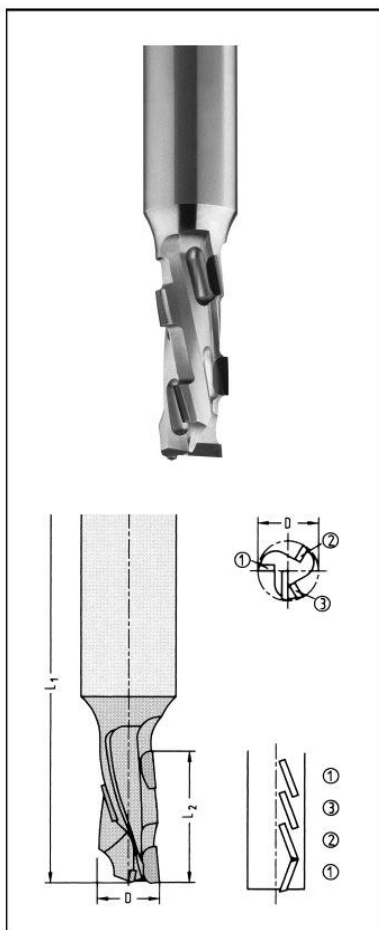
Zum Nuten, Fügen, Falzen von Hartholz, unbeschichteten Span und MDF Platten und Schichtstoffen. (HPL, CPL, Trespa auf CNC Fräsmaschinen, Absetzfreier Schnitt für lackierte Oberflächen. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

n = 18000 – 24000 min1 / Vf = 2-4 m/min

DP Schaftfräser Z1+1

2 bzw. 3flügelig

9006 mit HW Einbohrschneide



mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
12	26	80	1+1	12x40	9006122612R	9006122612L
14	26	90	1+1	16x50	9006142616R	9006142616L
14	26	95	1+1	25x55	9006142625R	9006142625L
16	26	90	1+1	16x50	9006162616R	9006162616L
16	26	95	1+1	25x55	9006162625R	9006162625L
16	35	100	1+1	16x50	9006163516R	9006163516L
16	35	105	1+1	25x55	9006163525R	9006163525L
16	35	133	1+1	MK2	9006163500R	9006163500L
18	26	95	1+1	25x55	9006182625R	9006182625L
18	35	100	1+1	16x50	9006183516R	9006183516L
18	35	105	1+1	25x55	9006183525R	9006183525L
18	43	110	1+1	20x55	9006184320R	9006184320L
18	43	110	1+1	25x55	9006184325R	9006184325L
18	43	138	1+1	MK2	9006184300R	9006184300L
20	35	105	1+1	25x55	9006203525R	9006203525L
20	43	110	1+1	25x55	9006204325R	9006204325L
20	52	120	1+1	20x55	9006205220R	9006205220L
20	52	120	1+1	25x55	9006205225R	9006205225L
20	52	148	1+1	MK2	9006105200R	9006205200L

Gegen Mehrpreis auch mit DP Einbohrschneide lieferbar.

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit 2 bzw. 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. D= 12-14mm 2flügelig, D= 16-20mm 3flügelig. Schnittlänge auf 2 bzw. 3 Flügel versetzt angeordnet. Alle Schneiden mit Achswinkel.

Große Nachschleifzone. Bestückungshöhe 4,2mm

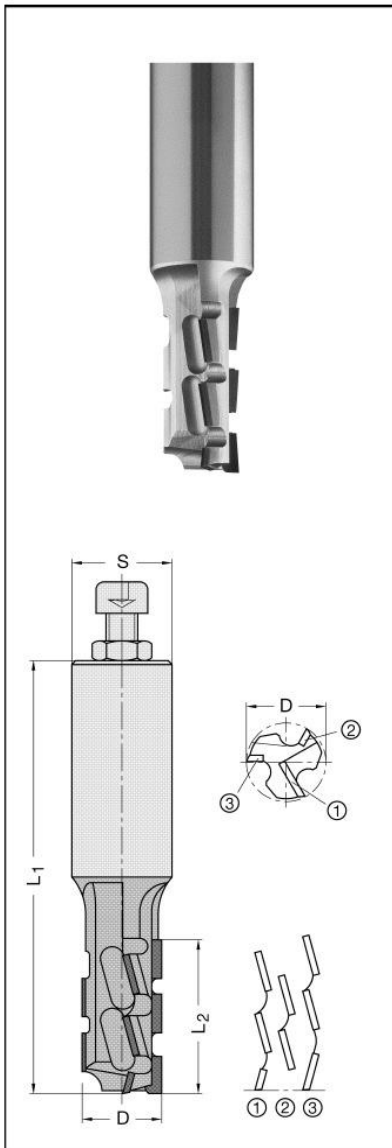
Für mec. Vorschub.

Anwendung:

Für hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen von Span und MDF Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert, sowie Gipskartonplatten. Für Hart und Schichtholz sowie Multiplex.

n= 18000 – 24000 min Vf= 4-8 m/min

9007 für Spanplatten und MDF



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
20	35/39*	105	2	25x55	90072035R	90072035L
20	49/54*	120	2	25x55	90072049R	90072049L

Die letzten 5mm an der Schaftseite sind einschneidig.

Ausführung:

Tragkörper für hohe Belastungen mit 3 Spannuten. DP Schneiden auf 3 Flügel verteilt und so angeordnet, dass jeweils 2 Schneiden im Eingriff sind. Mit DP bestückter Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend.

Bestückungshöhe 4,2 mm für mech. Vorschub

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und beste Standweg beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren auf CNC Fräsmaschinen. Schneidengeometrie abgestimmt auf die Bearbeitung von Span und MDF Platten, roh kunststoffbeschichtet oder furniert. Besonders geeignet für Spanplatten roh.

n= 18000 – 24000 min⁻¹

vf = 5 – 15 m/min (bei geringerer Zustellung bis 20 m/min.)

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP Schaftfräser Z2 3flügelig

9008 für Harthölzer, Schichtstoffe etc.

mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
20	35/40	105	2	25x55	90082035R	90082035L
20	50/55	120	2	25x55	90082050R	90082050L

Die letzten 5mm an der Schaftseite sind Ausführung z=1

Ausführung

Tragkörper für hohe Belastungen mit 3 Spannuten. DP Schneiden auf 3 Flügel verteilt und so angeordnet, dass jeweils 2 Schneiden im Eingriff sind. Mit DP bestückter Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend.

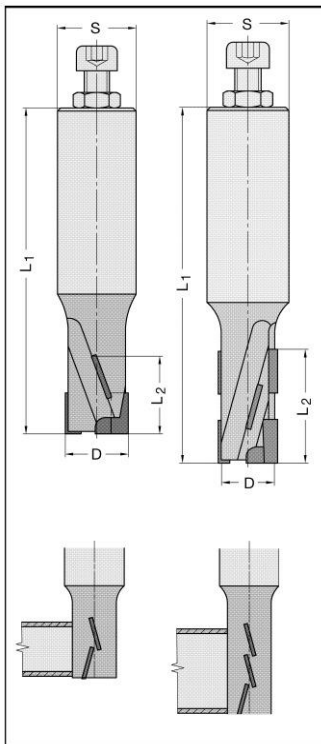
Bestückungshöhe 4,2 mm für mech. Vorschub

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und beste Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren
Auf CNC Fräsmaschinen.
Für Hart und Exotenhölzer, Schichtholz, Multiplex, Schichtstoffe (HPL,CPL, Trespa)
Besonders geeignet für Hartholz und Schichtstoffe.
Zum schrägen Eintauchen geeignet.

n= 18000 -24000 min⁻¹ / vf= 3-10 m/min

9009



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
18	25	105	2+2	25x60	9009182525R	9009182525L
18	35	115	2+2	25x60	9009183525R	9009183525L
20	25	105	2+2	25x60	9009202525R	9009202525L
20	35	115	2+2	25x60	9009203525R	9009203525L

Ausführung:

Stabiler Grundkörper mit 4 Spannuten. DP Schneiden in Rechteckform jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen. Große Spanräume erlauben hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

Mit HW bestückter Bohrschneide.

Große Nachschleifzone, **Bestückungshöhe 4,5mm**

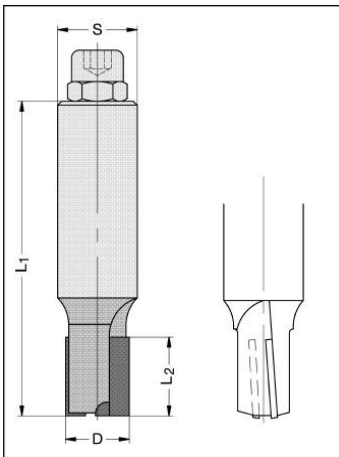
Anwendung:

Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen und Falzen von Span und MDF Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert.

n= 18000 – 24000 u/min

Vf= 5 – 15 m/min (geringe Zustellung bis 20m/miin)

Zum schrägen eintauchen geeignet.



DP Schaftfräser Z 2

9010 mit DP Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
16	20	80	2	20x50	90101620R	-

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit zwei wechselseitig schrägen DP –Umfangschneiden und DP Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche, für mec. Vorschub.

Große Nachschleifzone. Bestückungshöhe 5,0mm

Anwendung:

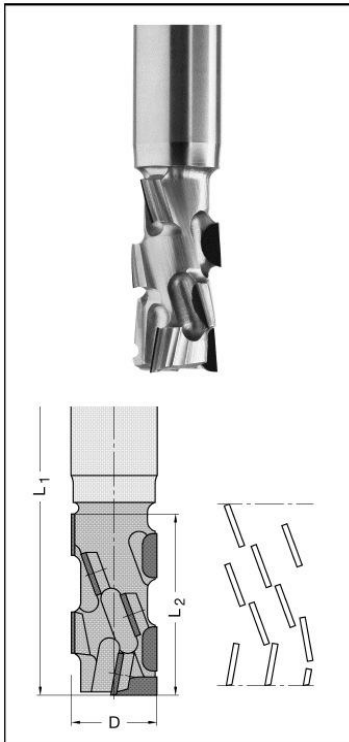
Schneidengeometrie abgestimmt auf die Bearbeitung von abrasiven, schwer zerspanbaren Werkstoffen. Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von MDF, HDF, Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa), Corian, Duroplasten, Termoplasten und faserverstärkten Kunststoffen auf CNC Maschinen.

n= 12000 – 24000 min¹ / Vf= 3 - 5 m/min

Trennschnitte nur bei sehr geringer Werkstückdicke möglich.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

9011 mit HW Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
25	35/51	110	2+2	25x55	90112535R	90112535L
25	48/54	120	2+2	25x55	90012548R	90112548L

Die letzten 6 mm an der Schaftseite sind einschneidig.

Ausführung:

Tragkörper für hohe Belastungen, Schneidenanordnung in Ungleichteilung für ruhiges Fräsen. Die großen Spanräume erlauben hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

Mit HW polierter Einbohrschneide. DP Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und polierter Spanfläche. Mechanischer Vorschub.

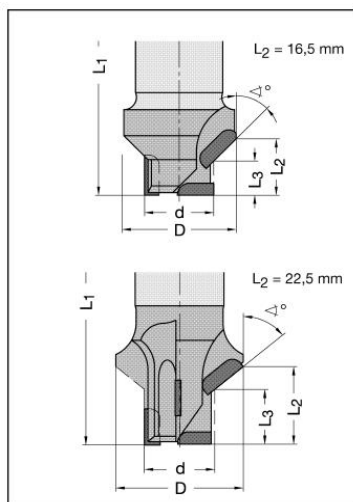
Bestückungshöhe 4,2 mm

Anwendung:

Zum Vor- und Fertigfräsen mit hohen Vorschüben von Span und MDF Platten, mit oder ohne Beschichtung, Multiplex, Schichtstoffe (HPL, CPL, Trespa) OSB auf CNC Fräsmaschinen.

n= 18000 – 24000 min⁻¹ / vf = 5 – 15 m/min
(bei geringerer Zustellung bis 20 m/min.)

Zum schrägen Eintauchen geeignet.



DP Füge und Fasefräser Z 1+1

9012 mit DP Einbohrschneide

D mm	d mm	∠(°)	L ₃ mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer Rechts
33	20	45°	10	16,5	120	25x95	90123325R
36	20	51°	16	22,5	125	25x90	90123625R

Ausführung

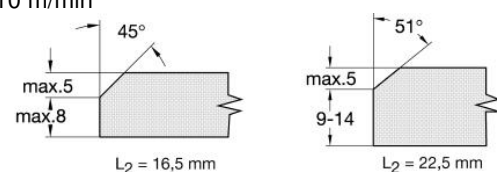
Stabiler Tragkörper, 2 bzw.. 3flügelig, mit einer DP Faseschneide und, je nach Schnittlänge, mit einer oder zwei Umfangschneiden. Achswinkel von außen nach innen . Mit DP Einbohrschneide. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,2 mm

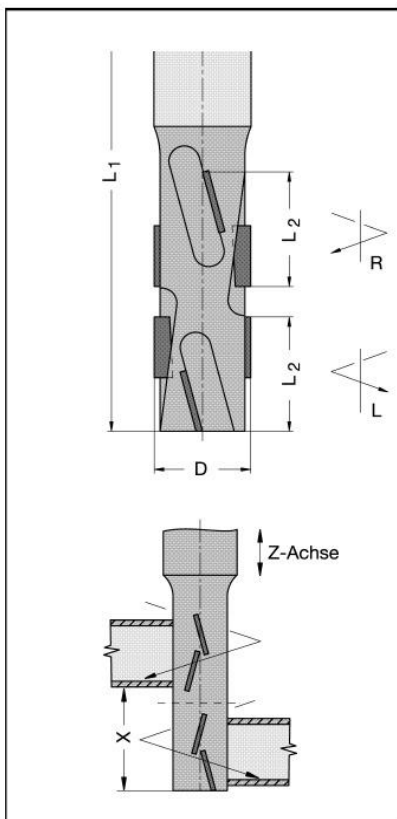
Anwendung:

Besonders geeignet für Trennschnitte und Ausschnitte bei gleichzeitigem Anfasen in Gipsplatten oder ähnlichen Werkstoffen, auch mit Papierbeschichtung. Verwendung in der Bau und Fertighausindustrie auf CNC Oberfräsmaschinen.Zum schrägen Eintauchen geeignet.

n= 18000 -24000 min⁻¹ / vf= 5 - 10 m/min



9013 Rechts + Linkslauf



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
25	30	135	2+2	25x55	90132525R	-

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 4 Spannuten pro Schneidenteil. DP Schneiden in Rechteckform jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen, nicht stirnschneidend. Oberteil (schaftseitig) für Rechtslauf, Unterteil für Linkslauf ausgelegt. Für mech. Vorschub. **Bestückungshöhe 4,4mm**

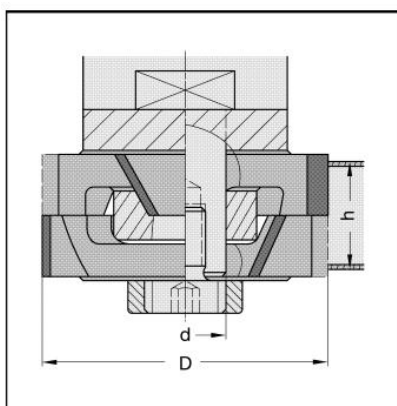
Anwendung:

Zum Fügen und Konturenfräsen von Span und MDF Platten roh, oder beschichtet auf CNC Fräsmaschinen. Durch verstellen der Z – Achse und Drehrichtungswechsel kann mit dem Linkslaufenden Schneidenteil unten gearbeitet werden.

Vorteile:

Keine Ausrisse an der Austrittsseite, da Immer im Gegenlauf in das Material Gefräst werden kann. Einsparung eines Wechslerplatzes.

n = 18000 – 24000 min¹ / Vf = 5 - 15 m/min
geringe Zustellung bis 20m/min.



n max = 18000 u/min
Vf = bis 30m/min

DP Fügefräsersatz

Z= 3+3

9014 mit DP Einbohrschneide

D mm	h mm	d mm	KN	Z=	Bestellnummer Rechts
70	16-28	20	6x1,5	3+3	90147016R

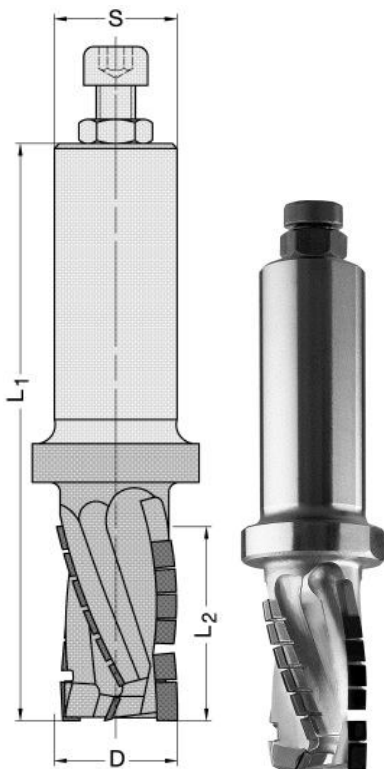
Ausführung:

Zweiteiliger Fräsersatz, Z= 3+3. Alle Schneiden mit großem Achswinkel, jeweils von außen nach innen ziehend, Große Nachschleifzone, Bestückungshöhe 5mm. Symmetrische Ausführung, daher auch im Linkslauf einsetzbar. Lieferung mit Zwischenringen.

Anwendung:

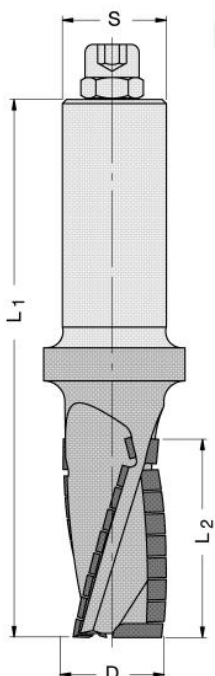
Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen und Formatieren Von Span und Faserwerkstoffen, roh, furniert, kunststoff oder papierbeschichtet. Ausrissfreie Kanten auch bei hohen Vorschüben und empfindlichen Kanten

9015 Spanauswurf nach unten



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
12,7	28	75	3	12x40	9015121200R	9015121200L
20	38	110	3	20x55	9015203820R	9015203820L
20	38	120	3	25x60	9015203825R	9015203825L
20	48	125	3	20x55	9015204820R	9015204820L
20	48	130	3	25x60	9015204825R	9015204825L
25	28	110	3	25x60	9015252825R	9015252825L
25	38	120	3	25x60	9015253825R	9015253825L
25	48	130	3	25x60	9015254825R	9015254825L

9016 Spanauswurf nach oben



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
12,7	28	75	3	12x40	9016122800R	9016122800L
20	28	110	3	25x60	9016202825R	9015202825L
20	38	120	3	25x60	9016203825R	9016203825L
25	38	120	3	25x60	9016253825R	9016253825L
25	48	130	3	25x60	9016254825R	9016254825L

Ausführung:

Tragkörper für hohe Belastungen, 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt, mit DP Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Nachschleifzone. Alle Schneiden mit Achswinkel.

Für mech. Vorschub

Bestückungshöhe 4,5 mm

Typ 9015 Spanauswurf nach unten (negativer Drall)

Typ 9016 Spanauswurf nach oben (positiver Drall) für verbesserte Spänentsorgung.

Anwendung:

Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Span und MDF Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, ebenso Multiplex auf CNC Maschinen.

D= 12,7 mm auch für Nesting Maschinen einsetzbar.

Besonders geeignet für Span oder MDF Platten.

n= 18000 – 24000 min⁻¹

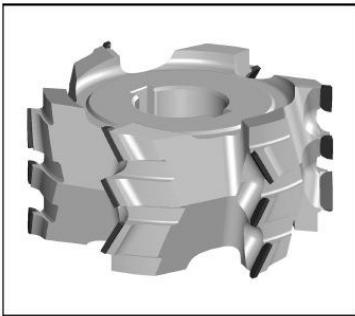
Vf = 6 – 8 m/min (Multiplex) Vf = 12 – 30

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Bei Tenschnitten in papierbeschichteten oder furnierten Span oder MDF Platten den Vorschub entsprechend reduzieren.

Spanauswurf nach oben

9018



D mm	L ₂ mm	ND mm	d mm	Z=	Abb.	Maschine	Bestellnummer R / L
85	43	45	30DKN	3+3	1	Ott	901808543R 901808543L
100	34	38	30DKN	3+3	2	IMA Brand	901810034R 901810034L
100	52	41	30DKN	3+3	3	IMA Brand	901810052R 901810052L
100	52	25	30DKN	2+2	6	HolzHer	901810025R 901810025L
125	34	38	30DKN	3+3*	5	Homag	901812534R 901812534L
125	52	41	30DKN	3+3*	4	Homag	901812552R 901812552L

* Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

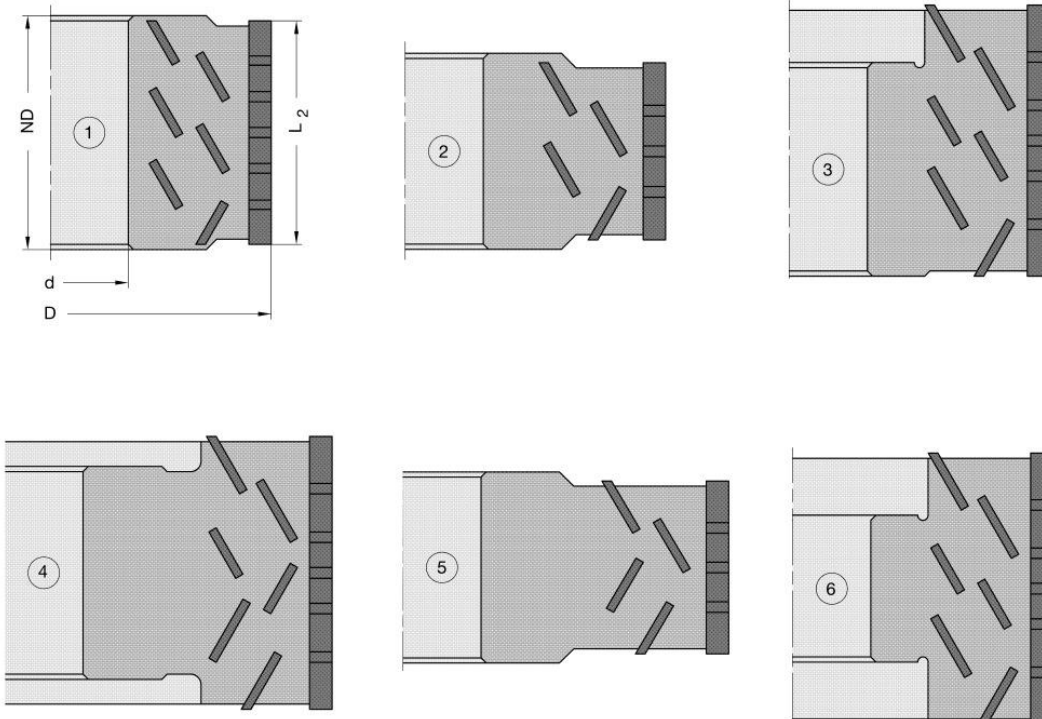
Ausführung:

Tragkörper für hohe Belastungen, Z= 3 (2) auf 6 (4) Flügel verteilt. Alle Schneiden mit Achswinkel. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Beidseitig flankenschneidend. **Ballige Ausführung** für optimale Verleimung der Kanten.

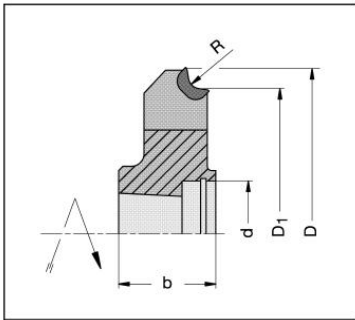
Bestückungshöhe 4,5 mm

Anwendung:

Zum Fügen und Falzen von Plattenwerkstoffen, roh, beschichtet, oder furniert. Im Gegenlauf auf Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsmaschinen.



9019 für Homag- und IMA Maschinen- Abrundfräser



D/D1 mm	b mm	R mm	Z=	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
79/70	23,5	1,5	4	90197915R	90197915L
		2,0	4	90197920R	90197920L
		3,0	4	90197930R	90197930L
		4,0	4	90197940R	90197940L
		5,0	4	90197950R	90197950L



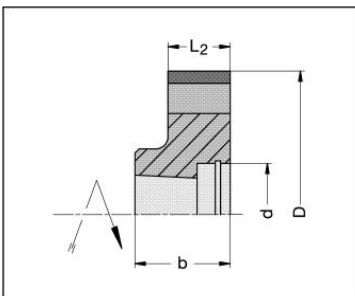
Ausführung / Anwendung:

Zum Abrunden, Abfasen oder Bündigfräsen von Anleimern aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff auf Homag oder IMA Kantenanleimmaschinen mit HSK 25 R Schnittstelle.

Beste Schnittgüte durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.

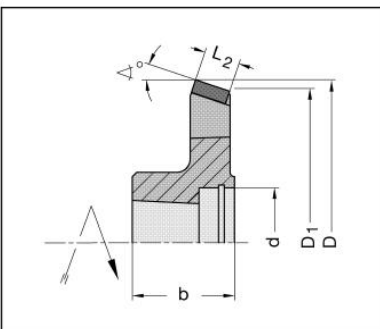
Alle Schneiden mit Achswinkel und polierter Spanfläche.

Lieferung mit Spanschraube, Passscheibe und Klemmring.



9020 Bündigfräser

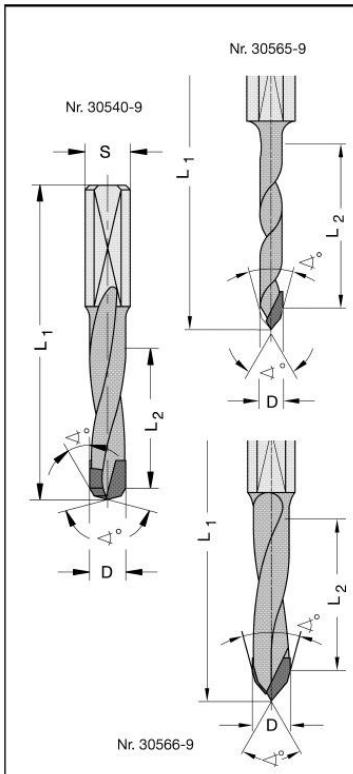
D mm	L² mm	b mm	Z=	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
70	8	23,5	4	902070804R	902070804L
70	8	23,5	6	902070806R	902070806L
70	15	23,5	4	902070154R	902070154L
70	15	23,5	6	902070156R	902070156L



9021 Fasefräser

D/D1 mm	L² mm	b mm	∠(°)	Z=	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
75/70	8	23,5	20°	4	902175804R	902175804L

9022 für Sacklöcher



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
5	27	57,5	10x26	90220527R	90220527L
6	27	57,5	10x26	90220627R	90220627L
8	27	57,5	10x26	902208227R	90220827L
5	35	70	10x30	90220535R	90220535L
8	35	70	10x30	90220835R	90220835L

9023 Z= 1 für Durchgangsbohrungen

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
5	27	57,5	10x26	90230527R	90230527L
5	35	70	10x26	90230535R	90230535L
8	35	70	10x26	90230835R	90230835L

9024 Z= 2 für Durchgangsbohrungen

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
6	35	70	10x26	90240635R	90240635L
8	35	70	10x26	90240835R	90240835L

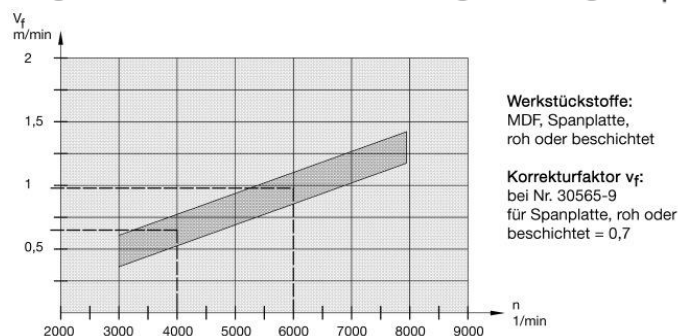
Ausführung:

Nr. 9022 Zwei DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet.
 Nr. 9023 Z= 1, mit Dachformspitze und Doppelfase
 Nr. 9024 Z= 2, mit Dachformspitze und Doppelfase
 Schaft mit Spanfläche und Einstellschraube

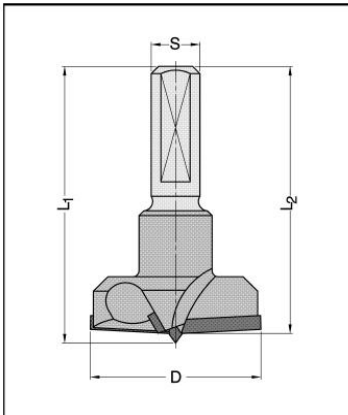
Anwendung:

Für Sacklöcher bzw. Durchgangsbohrungen in besonders abrasiv wirkenden Werkstoffen, wie z.B. MDF, HDF, feuerhemmende Span und MDF Platten, Gipsplatten.
 Einsatz auf Bohrautomaten oder CNC Maschinen.

Diagramm zum Ermitteln der Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Drehzahl n



9025 Z 2+V2



D mm	L ² mm	L1 mm	Schaft	Bestellnummer Rechts	Bestellnummer Links
15	55,5	57,5	10x26	90251510R	90251510L
20	55,5	57,5	10x26	90252010R	90252010L
25	55,5	57,5	10x26	90252510R	90252510L
30	55,5	57,5	10x26	90253010R	90253010L
35	55,5	57,5	10x26	90253510R	90253510L

Weitere Abmessungen auf Anfrage

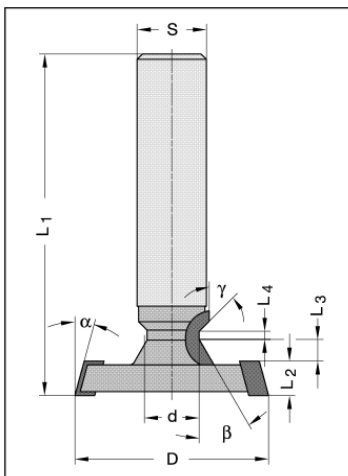
Ausführung :

Zwei DP Räumschneiden, zwei DP Vorschneider in Sonderform.
HW Zentrierspitze. Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube.
Mehrere nachschleifbar.

Anwendung:

Für Sacklochbohrungen in abrasiv wirkenden Werkstoffen auf
Bohrautomaten oder CNC Maschinen.

9026 DP – T - Nutfräser



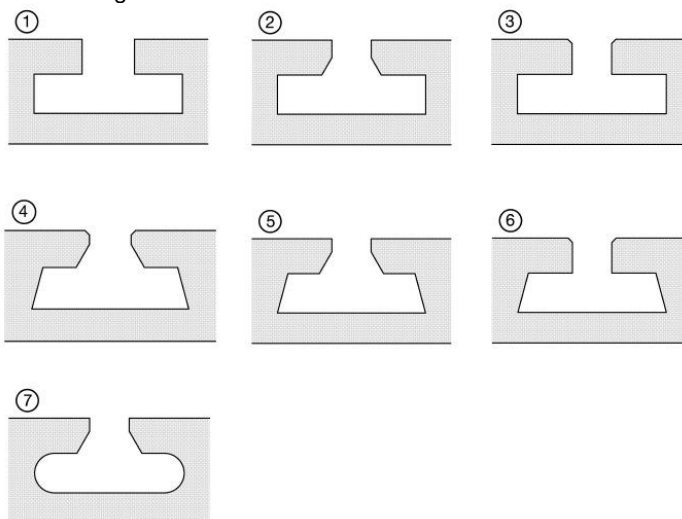
D mm	d mm	∠ (°)	L ² /L ³ /L1 mm	Schaft mm	Bestellnummer
20-40	9-121	Nach Angabe	Nach Angabe	Nach Angabe	

Ausführung:

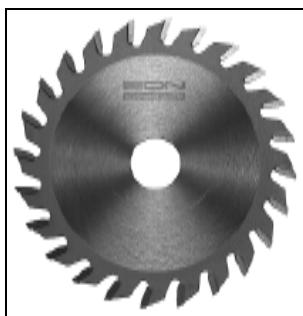
Am großen Durchmesser zwei gerade, schräge oder gerundete DP Schneiden, beidseitig flankenschneidend, mit oder ohne Achswinkel.
Am kleinen Durchmesser eine gerade oder profilierte Schneide, mit oder ohne Achswinkel.

Anwendung:

Zum Einfräsen von T – Nuten in Spanplatten, roh oder beschichtet.
Verwendung in Handoberfräsen, stationären Oberfräsen oder CNC Bearbeitungszentren.



9100 DP Ritzsägeblätter



D mm	b mm	d mm	DP - Bh mm	DP - Bh mm	Z=	Bestellnummer
150	3,2	30-40	4,2	5,0	24	910015024
150	3,2	30-40	4,2	5,0	36	910015036
180	3,2	30-65	4,2	5,0	24	910018024
180	3,2	30-65	4,2	5,0	36	910018036
180	3,2	30-65	4,2	5,0	42	910018042
200	3,2	30-65	4,2	5,0	24	910020024
200	3,2	30-65	4,2	5,0	36	910020036
200	3,2	30-65	4,2	5,0	42	910020042

Ausführung:

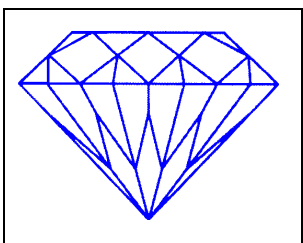
Stammbblatt (Grundkörper) aus eigener Fertigung, in entsprechender hochlegierter Qualität, angelassen, plangeschliffen, entsprechend dem vorgesehenen Einsatz gerichtet und gespannt..

Zahnform Flachzahn mit oder ohne Schutzfase, alternativ auch in anderen Zahnform lieferbar..

DP Sorte wird nach zu bearbeitendem Werkstoff zugeordnet.

Anwendung:

Zum vorritzen von Span- und MDF Platten, kunststoffbeschichtet oder furniert, Schichtstoffe, (HPL, CPL, OSB), Multiplex, auf Doppelendprofilen – Maschinenstrassen.



9101 DP Ritzsägen 2teilig verstellbar

D mm	b mm	d mm	DP -Bh mm	DP -Bh mm	Z=	Bestellnr.
100	2,8-3,6	22	4,2	5,0	12+12	910110012
120	2,8-3,6	20-57	4,2	5,0	12+12	910112010
125	2,8-3,6	50	4,2	5,0	12+12	910112512
160	2,8-3,6	20	4,2	5,0	16+16	910116016
180	3,0-3,8	16	4,2	5,0	18+18	910118018



Ausführung:

Stammbblatt (Grundkörper) aus eigener Fertigung in entsprechend hochlegierter Qualität. Angelassen, plangeschliffen entsprechend dem vorgesehenen Einsatz gerichtet und gespannt.

2teilig, mit Zwischenringen oder mittels einer Verstelleinheit im Rahmen der vorgegebenen Verstellbereiche einstellbar.

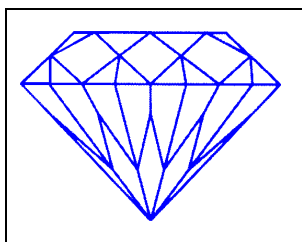
Zahnform Flachzahn mit oder ohne Schutzfase.

Alternativ auch in der Zahnform einseitig spitz lieferbar.

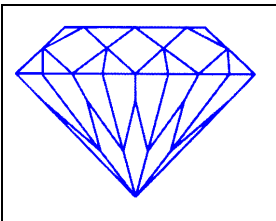
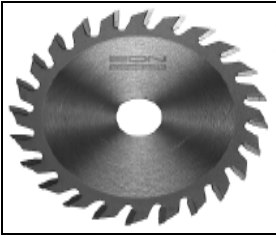
Zwischenringe im Lieferumfang enthalten.

Anwendung:

Zum vorritzen auf Formatkreissägemaschinen von Span- und MDF- Platten, kunststoffbeschichtet, oder furniert, Schichtstoffen, (HPL, CPL)



9102 DP Ritzsägen Zahnform konisch



D mm	b mm	d mm	DP-Bh mm	DP-Bh mm	Z=	Bestellnummer
100	3,0-3,7	20	4,2	6,0	20	910210020
120	3,2-3,9	20	4,2	6,0	24	910212024
125	3,2-3,9	20	4,2	6,0	24	910212524
125	4,4-5,1	20/45	4,2	6,0	24	910212525
140	3,2-3,9	16	4,2	6,0	32	910214032
150	4,4-5,1	30/45	4,2	6,0	24	910215024
160	4,4-5,1	40/55	4,2	6,0	28	910216028
180	3,2-3,9	16/55	4,2	6,0	42	910218042
180	4,4-5,1	16-55	4,2	6,0	30	910218030
180	4,8-5,6	16-55	4,2	6,0	36	910218036
200	3,2-3,8	20-65	4,2	6,0	34	910220034
200	4,4-5,4	20-65	4,2	6,0	34	910220035

Ausführung:

Stammblatt (Grundkörper) aus eigener Fertigung in entsprechender hochlegierter Qualität.

Angelassen, plangeschliffen, entsprechend dem vorgesehenen Einsatz gerichtet und gespannt.

Zahnform konisch, Flachzahn, mit oder ohne Schutzfase.

DP Sorte wird nach zu bearbeitendem Werkstoff zugeordnet.

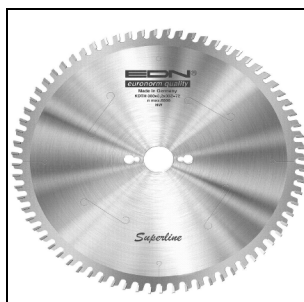
Alternativ auch in Wechselzahn lieferbar.

Anwendung:

Zum vorritzen von Span- MDF Platten, kunststoffbeschichtet oder furniert, Multitplex, Trespa, Schichtstoffe (HPL, CPL, OSB), auf Doppelendprofilen und Formatkreissägen.

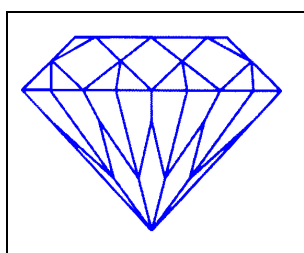
Durch Höhenverstellung wird die gewünschte Schnittbreite abgestimmt zur Hauptsäge erreicht.

9103 DP Formatkreissägeblätter



D mm	b mm	d mm	Bh mm	Z=	Bestellnummer
250	3,2	30	4,2-6,0	34	910325034
250	3,2	30	4,2-6,0	42	910325042
250	3,2	30	4,2-6,0	60	910325060
250	3,2	30	4,2-6,0	80	910325080
305	3,2	30	4,2-6,0	48	910330548
305	3,2	30	4,2-6,0	60	910330560
305	3,2	30	4,2-6,0	72	910330572
305	3,2	30	4,2-6,0	96	910330596
320	3,2	30	4,2-6,0	72	910332072
355	3,5	30	4,2-6,0	54	910335554
355	3,5	30	4,2-6,0	72	910335572

Ausführung:



Stammblatt (Grundkörper) aus eigener Fertigung in entsprechender hochlegierter Qualität. Angelassen plangeschliffen, entsprechend der dem vorgesehenen Einsatz gerichtet und gespannt.

Zahnformen : Trapez – Flachzahn mit entsprechender Höhendifferenz.

Andere Zahnformen möglich.

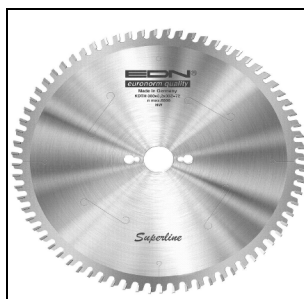
DP Sorte wird nach zu bearbeitendem Werkstoff zugeordnet.

Ausführung auch als Superline (Geräuscharm) lieferbar.

Anwendung:

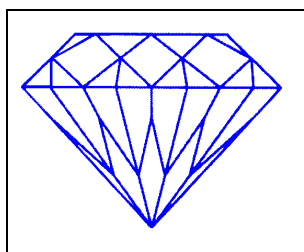
Zum Trennen und Formatieren von Span- und MDF Platten, kunststoffbeschichtet oder furniert, Trespa , Multiplex Schichtstoffe, (HPL, CPL, OSB), auf Formatkreissägen.

9104 DP Plattenaufteilsägeblätter



D mm	b mm	d mm	Bh mm	Z=	Bestellnummer
355	4,4	Ab 30	5,0-6,0	54	910435554
355	4,4	Ab 30	5,0-6,0	60	910435560
355	4,4	30	5,0-6,0	72	910435572
380	4,4	30	5,0-6,0	54	910438054
380	4,4	30	5,0-6,0	72	910438072
400	4,4	30	5,0-6,0	60	910440060
400	4,4	30	5,0-6,0	72	910440072
400	4,4	30	5,0-6,0	96	910440096
420	4,8	30	5,0-6,0	72	910442072
430	4,8	30	5,0-6,0	72	910443072
450	4,8	30	5,0-6,0	72	910445072

Ausführung:



Stammblatt (Grundkörper) aus eigener Fertigung in entsprechender hochlegierter Qualität. Angelassen, plangeschliffen, entsprechend der dem vorgesehenen Einsatz gerichtet und gespannt.

Zahnformen : Trapez – Flachzahn mit entsprechender Höhendifferenz.

Andere Zahnformen möglich.

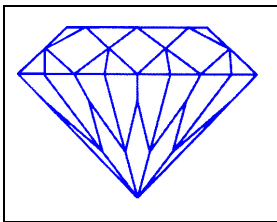
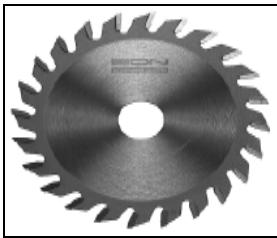
DP Sorte wird nach zu bearbeitendem Werkstoff zugeordnet.

Ausführung auch als *Superline* (geräuscharm) lieferbar.

Anwendung:

Zum Trennen und Formatieren von Span- und MDF Platten, kunststoffbeschichtet oder furniert, Trespa , Multiplex , Schichtstoffe (HPL, CPL) , auf Plattenaufteilanlagen.

9105 DP Nutsägen



D mm	b mm	d mm	BH mm	Z=	Bestellnummer
150	4,0	30	5,0	12	9105150412
	4,0	30	5,0	18	9105150418
	5,0	30	5,0	12	9105150515
	5,0	30	5,0	18	9105150518
	6,0	30	5,0	12	9105150612
	6,0	30	5,0	18	9105150618
	8,0	30	5,0	12	9105150812
	8,0	30	5,0	18	9105150818
	10,0	30	5,0	12	9105151012
	10,0	30	5,0	18	9105151018
180	4,0	30	5,0	12	9105180412
	4,0	30	5,0	18	9105180418
	5,0	30	5,0	12	9105180512
	5,0	30	5,0	18	9105180518
	6,0	30	5,0	12	9105180612
	6,0	30	5,0	18	9105180618
	8,0	30	5,0	12	9105180812
	8,0	30	5,0	18	9105180818
	8,0	30	5,0	24	9105180824
	10,0	30	5,0	12	9105181012
10,0	30	5,0	18	9105181018	

Ausführung:

Bestückungshöhe: 5,0 mm

Stammbblatt (Grundkörper) als Sägeform in entsprechender hochlegierter Qualität, angelassen plangeschliffen, gerichtet und gespannt.
 Zahnformen : Flachzahn in exakter Nutbreite.

DP Sorte wird nach zu bearbeitendem Werkstoff zugeordnet.

Anwendung:

Zum Nuten von Span- und MDF Platten, kunststoffbeschichtet oder furniert, Trespa, Multiplex und Schichtstoffe (HPL, CPL,OSB), auf Doppelendprofiler Maschinenstrassen und Formatkreissägen.