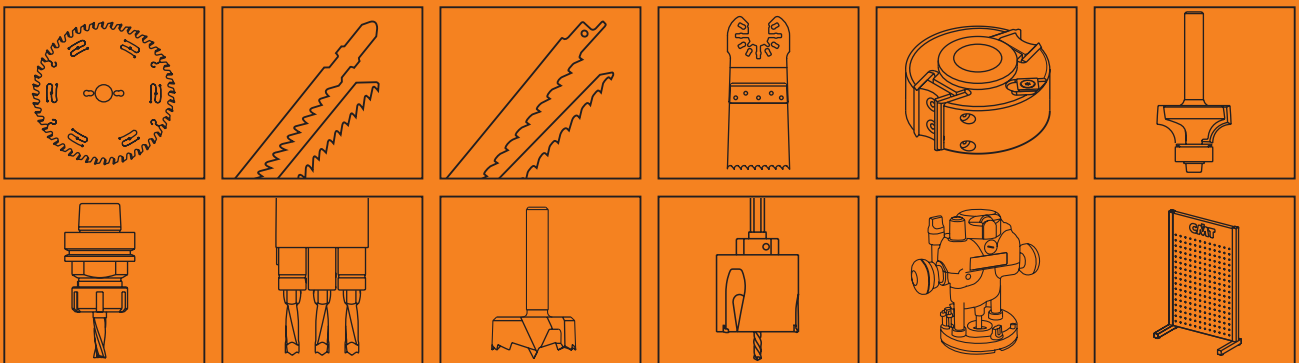


CMT ORANGE TOOLS®



THE WIDEST TOOLING RANGE



KATALOG DEUTSCHE VERSION 2020

Wir stellen Ihnen den neuen Katalog 2020 vor

Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen für Ihr Interesse an unseren CMT-Produkten.

Wir laden Sie ein, unseren neuen Katalog durchzublättern, um aus einem breiten Angebot

an innovativen und hochmodernen Werkzeugen, wie Fräser, Fräasersets, Kreissägeblätter, Stichsägeblätter, CNC-Werkzeuge, Messerköpfe, Spanfutter, Bohrer, Elektrowerkzeuge und vielem mehr auszuwählen.

Ein ausführliches Verzeichnis hilft Ihnen bei der Suche und eine vollständige Liste bietet Unterstützung für die Wartung Ihrer Produkte.

Unsere oberste Priorität ist die Kundenzufriedenheit. Wir investieren in Forschung und Entwicklung und sind darauf bedacht, unser Know-How kontinuierlich zu verbessern.

Jede Seite dieses Katalogs bietet höchste Rücksicht auf die Bedürfnisse des Endkunden, denn Ihre Zufriedenheit ist uns ein höherer Lohn, als jeder Geschäftserfolg.

Lassen Sie uns wissen, wenn Sie nicht das Produkt finden, das Ihren Bedürfnissen entspricht.

Unser Team aus hochqualifizierten Ingenieuren und Technikern hilft Ihnen gerne, eine Lösung zu entwerfen, die Ihren Ansprüchen genügt.

Nochmals vielen Dank für Ihr Interesse an unseren CMT-Produkten.

Das CMT-Team



UNSERE KANÄLE



www.cmtorangetools.com

You Tube



www.youtube.com/user/cmtorangetools




www.facebook.com/cmt.italy



www.instagram.com/cmt_orangetools

Abkürzungen

- A** = Neigung der Schneiden
- α = Schnittwinkel
- ATB** = Wechselzahnschliff
- B** = Bohrdurchmesser
- β = Schliffart
- COMBI3** = Stiftlöcher 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
- COMBI5** = Stiftlöcher 2/7/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- COMBI7** = Stiftlöcher 2/10/80 + 1/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
- d** = Innerdurchmesser
- D** = Durchmesser
- D₂** = Maximaldurchmesser
- D₃** = Für Schaftdurchmesser
- \emptyset = Durchmesser
- FFT** = Flach-flach-trapezförmiger Schliff
- FTG** = Flachschliff
- FWF** = Flachschliff mit Fase
- H** = Schnitttiefe
- HDF** = Hohler Zahnschliff
- I** = Schnittlänge
- I₁** = Schnittlänge
- K** = Zahnstärke
- L** = Gesamtlänge
- L₁** = Aufnahmedornlänge
- LB** = Anschlaglänge
- LH** = Linkslauf
- MATB** = Wechselzahnschliff mit Fase
- MTCG** = Trapezförmiger Schliff mit Fase
- mm** = Millimeter
- P** = Körperstärk
- PTFE** = Orange/Schwarze Antihafbeschichtung
- R, R₁** = Radius
- RH** = Rechtslauf
- RPM** = Umdrehungszahl pro Minute
- S, S₁** = Schaftdurchmesser
- T₁** = Werstückstärke
- TCG** = Trapezförmiger Schliff
- TS** = Zahnabstand
- TPI** = Zähne pro Zoll
- V** = Anzahl der Vorschneider
- W** = Breite
- Z** = Anzahl der Schneider
- = Auf Anfrage
- = Aus Vollhartmetall
-  = Versandverpackung Anz.

DIE RICHTIGEN WERKZEUGE FÜR DIE BESTEN ERGEBNISSE!
 Kurzübersichtstabellen und Piktogramme helfen Ihnen bei der Auswahl der richtigen Werkzeuge für Ihre Anwendung.



	KREISSÄGEBLÄTTER	STICHSÄGEBLÄTTER	SÄBELSÄGEBLÄTTER	ZUBEHÖR FÜR MULTIFUNKTIONSWERKZEUGE	LOCHSÄGEN
HOLZ					HARTMETALL
HOLZ & METALL		✓	✓	✓	
METALL					BI-METALL
ALUMINIUM					
VERBUNDSTOFFE					
KUNSTSTOFF					
MAUERWERK					DIAMANT
SPEZIAL					





KREISSÄGEBLÄTTER

4~50



STICHSÄGEBLÄTTER

51~57



SÄBELSÄGEBLÄTTER

58~68



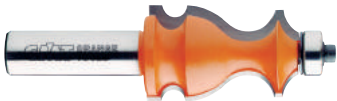
ZUBEHÖR FÜR MULTIFUNKTIONSWERKZEUGE

69~94



MESSERKÖPFE, MESSER UND WENDEPLATTEN

95~138



FRÄSER UND FRÄSERSETS

139~245



SPANNFUTTER UND FRÄSER FÜR CNC-MASCHINEN

246~290



DÜBELBOHRER

291~316



BOHRER FÜR ELEKTROWERKZEUGE

317~335



LOCHSÄGEN

336~349



SYSTEME UND ZUBEHÖRTEILE

351~382



VERKAUFSVITRINEN

383~391



ERSATZ- UND ZUBEHÖRTEILE

392~396

SEIT 1962 MADE IN ITALY DAMALS, MADE IN ITALY HEUTE

Über 50 Jahre Erfolg und Qualität in der Herstellung von Werkzeugen für die Holzbearbeitung - zur Präzision die orangefarbenen Werkzeuge - haben wir im Laufe der Zeit sorgfältig entwickelt und perfektioniert. Wir sind gewachsen und haben uns verändert, aber das Hauptziel von CMT bleibt gleich: unser Bestreben, nur Werkzeuge allerhöchster Güte herzustellen.

UNSERE STANDORTE



Pesaro, Italien



Greensboro, USA



Valencia, Spanien

UNSERE WERKZEUGE Was wird für die Herstellung eines CMT-Werkzeugs benötigt? Wie bei allen Qualitätsprodukten, ist es nicht nur wichtig, was hergestellt, sondern auch wie hergestellt wird. Allen, die in der Holzindustrie arbeiten, ist bekannt, dass, was aus einem Material gewonnen wird, davon abhängt, was in dieses Material investiert wurde, und dies ist auch bei Werkzeugen so. Die Wahl des Projekts und der Materialien erfolgt sehr sorgsam, um dann die besten Ergebnisse zu erzielen, wobei die gesamte Erfahrung und die beste auf dem Markt verfügbare Technologie zum Einsatz kommen. Unsere Kunden wird es zufriedenstellen, wenn sie erfahren, dass CMT seine Werkzeuge genau auf diese Weise produziert.

UNSERE MARKE: DIE FARBE ORANGE

Wir sind als ein kleines Unternehmen entstanden und haben unseren Werkzeugen vor dem Marktauftritt immer mit Orange verpackt. Wir konnten mit Genugtuung feststellen, dass unsere Werkzeuge um die ganze Welt gingen.

Jeder Handwerker, gleich wo er sich befindet, wird bestätigen können, dass die Werkzeuge mit orangener Farbe von CMT hergestellt sind und dass CMT gleichbedeutend mit Qualität ist. Wir wissen, dass wir Qualität herstellen wie auch Sie dies wissen. Dies ist der Grund, weshalb wir Orange zu unserer Marke als Sinnbild für Qualität gewählt haben und der Kunde hat die Gewissheit, ein einzigartiges Produkt hoher Qualität zu erwerben.

DESIGN

Alles besteht darin, einen klaren Gedanken zu haben und ihn ausdrücken zu können. Wie haben beides.

Bei CMT kombiniert die technische Abteilung Technologie und Erfahrung, um jedes Werkzeug zu entwerfen und herzustellen, um einwandfreie Leistung und extreme Haltbarkeit zu erzielen.

MATERIALIEN

Ein Projekt in ein fertiges Produkt zu wandeln, heißt auch, das richtige Material zur seiner Herstellung zu finden.

Die Qualität der erhaltenen Leistungen hängt auch davon ab, daher sind wir bei der Wahl der Rohstoffe sehr sorgfältig. Wir wissen, dass hochwertige Werkzeuge aus den besten Materialien hergestellt werden. Daher verwenden wir zur Herstellung unserer Werkzeuge nur massive Stahlstangen und Wolframcarbid in „Mikrokorn“ mit einer bestimmten chemischen Zusammensetzung.

PRODUKTION

Es geht nicht nur darum, was man herstellt, sondern auch wie. Im Laufe der Jahre haben wir kontinuierlich in CNC-Maschinen der neuesten Generation und spezielle Software investiert. Das Ergebnis ist, dass der gesamte Produktionsprozess, von der Verarbeitung von Stahlbindungen bis zum Hartlöten und Schärfen von Hartmetall, vollständig automatisiert wurde. Um die Maschinen optimal nutzen zu können, haben die Bediener spezielle Schulungen absolviert, die auf eine effiziente und effektive Nutzung der Maschinen abzielen.



Roboterisierte mechsische CNC-Schärfung.



DER LETZTE SCHLIFF

Die Werkzeuge von CMT sind an der einzigartigen Verpackung in orange-farbenem PTFE mit eingetragenen Warenzeichen zu erkennen. Diese Antihftbeschichtung wurde entwickelt, um stark beanspruchenden industriellen Prozessen standzuhalten. Sie schützt den Fräser vollständig und garantiert eine lange Lebensdauer. Kaufen Sie Orange, kaufen Sie CMT!

QUALITÄTSKONTROLLE

Qualität ist unsere Stärke. Wir verwenden Maschinen der neuesten Generation und strenge Qualitätskontrollprogramme, um sicherzustellen, dass jeder einzelne Fräser mit größter Sorgfalt und Präzision hergestellt wird, um eine längere Lebensdauer und Qualität zu gewährleisten. Unsere Werkzeuge werden gemäß den europäischen Normen EN 847 hergestellt, die vom CEN (Europäisches Komitee für Normung) herausgegeben und umgesetzt wurden.

UMWELTSCHUTZ

Beim Umweltschutz steht CMT ganz vorne, vor allem dank des sorgfältigen Recyclings der in den verschiedenen Produktionsstufen verwendeten Materialien. Die Schmiermittel und das zur Kühlung der Maschinen und der bearbeiteten Teile eingesetzte Wasser, werden rückgewonnen und wieder in einem einen Herstellungszyklus eingesetzt. Alle Metallabfälle werden gesammelt und wiederverwertet. Schließlich wurden alle Kunststoffverpackungen so entwickelt, dass sie vor dem Recycling mehrmals verwendet werden können.

LOGISTIK UND DIENSTLEISTUNGEN

CMT bietet über 7.000 Standardprodukte an, aber heutzutage reicht ein großer Katalog nicht mehr aus, um die Kunden zu 100% zufrieden zu stellen. Diese Waren müssen so schnell wie möglich verfügbar sein. Deshalb haben wir in unsere Standorte investiert und mehr als 20 automatische Vertikallager geschaffen, um die Bestell- / Lieferzeiten zu beschleunigen und zu vereinfachen. Mit diesen Systemen und mit dem Vorrat der meisten Waren können wir einen schnellen und effizienten Service anzubieten, der die Bedürfnisse unserer Verbraucher angepasst ist. All dies kommt in der Zufriedenheit unserer Kunden zum Ausdruck, worauf wir sehr stolz sind.



Greensboro, USA



Pesaro, Italien

UNSERE KANÄLE



www.cmtorangetools.com



www.youtube.com/user/cmtorangetools



www.facebook.com/cmt.italy



www.instagram.com/cmt_orangetools



CMET
ORA
TOO

KREISSÄGEBLÄTTER



PRODUKTE	SEITEN
Mehrfach-Kerbsägeblätter	9~11
Tischlersägeblätter	11
Universal-Sägeblätter	11~14
Sägeblätter für Melamin und Lamine	15~19
Sägeblätter für verschieden Materialien	20~21
DP Sägeblätter und Nuten	22
Nutensägeblätter	23~24
Sägeblätter zum Plattenschichten	25
Sägeblätter für Aluminium und Nichteisenmetalle	26~27
Sägeblätter für Metall und Spezialmaterialien	28~29
ITK Plus® Sägeblätter	30~32
DP Sägeblätter für ultraharte Materialien	33
Sägeblätter für Handmaschinen	33~35
Contractor® Sägeblätter	36
Nuten-Sägeblätter	37~40
Sägeblattzubehör	40
Sägeblattindex	41
Handmaschinenindex	49~50



WIE WIR UNSERE KREISSÄGEBLÄTTER HOHER QUALITÄT PRODUZIEREN

CMT steht für Qualität, d.h. alles, was wir herstellen, tun wir mit Qualität. Nur so macht es Sinn. Hier bei CMT stellen wir uns unsere Fräser als die von der besten Qualität vor, hochpräzise und orangefarben. Das gleiche muss für die Kreissägeblätter gelten. Daher folgen wir unseren Leitlinien bei der Produktion: angefangen bei einem soliden Projekt, werden nur die besten Materialien und fortschrittlichsten Technologien verwendet.



DESIGN

Die Einfachheit eines Kreissägeblattes ist in Wirklichkeit das Resultat einer Reihe von komplexen technischen Verfahren. Jedes Sägeblatt muss eine bestimmte Art von Schnitt herstellen, und die erfordert, zum Beispiel, eine genaue Analyse der Schliff- und Schnittwinkel, die Stärke des Sägeblattes, geräuscharme Schnitte, usw. Um Ihnen das beste Design und die beste Performance zu liefern, verwenden wir die gleichen Methoden bei den Fräsern: Wir vereinen Kompetenz und Erfahrung der technischen Abteilung mit Computertechnologie.

Daraus resultiert ein besseres Sägeblatt, das die zwei folgenden Eigenschaften aufweist:

Dehnschlitze. Kleine hakenförmige Öffnungen zur Geräuschminderung während des Dehnens und Schrumpfens des Sägeblattes, da dies Wärme beim Schneiden erzeugt.

Vibrationsdämpfendes Design. Vibrationsdämpfendes Design. Schnitte im Sägeblatt, die genau das tun, was die Bezeichnung sagt: Vibrationen dämpfen.

Dies ergibt höhere Stabilität beim Schneiden und höhere Standzeit des Werkzeugs. Vibrationsdämpfen bedeutet auch perfekte Schnitte, so dass Stabilisatoren und Vorritzer nicht mehr nötig sind.



MATERIALIEN

Letztendlich sind Kreissägeblätter wie Fräser, sie bestehen aus zwei Hauptkomponenten: Stahl und Hartmetall. Deshalb sind wir bei der Wahl der Materialien für Sägeblätter und Fräsern so gewissenhaft.

Außerdem, was gibt es Besseres als die Erfolgsformel des Tandems dieser beiden Materialien?

Stahl. Es ist das Herz des Sägeblattes und CMT verwendet das beste am Markt: mit gehärtetem Stahl für eine Härte von 42-44 Rockwell.

Hartmetall. CMT verwendet Spezialformeln von Hartmetall für jede Anwendung, welche Sägeblätter betrifft.

PRODUKTION

Die CMT-Sägeblätter werden komplett mit CNC-Maschinen hergestellt. Die fortschrittliche Technologie und die Präzision dieser Maschinen sichern gleichmäßige Qualität jedes Sägeblattes und ermöglichen effizientere Qualitätskontrollen.

Laserschnitt. Der CMT-Sägeblattkörper wird mit Lasermaschinen geschnitten, anstatt über das übliche Stanzen. Dies ermöglicht die Verwendung eines widerstandsfähigeren Stahls gegenüber dem herkömmlichen, der auf die Dauer zur Verformung neigt.

Dieser Schnitt legt dem Sägeblattkörper keinerlei Anstrengung auf, so dass dessen perfekte Ebenheit und Präzision gewährleistet wird, die für einen langen Gebrauch auf die Dauer erforderlich sind.

Schleifen und Spannen. Das erste Ziel, das durch das Schleifen gewährleistet wird, ist die perfekte Ebenheit des Sägeblattkörpers, während das nächste das Schleifen des Sitzes des Zahns ist. Dies dient zur perfekten Haftung zwischen Hartmetallzahn und Stahl, wobei so der Sicherheitsgrad des Sägeblattes erhöht wird.

Diese Phase erfolgt komplett an Spezialmaschinen mit



hochqualifiziertem Personal und hat das Ziel, die maximale Stabilität des Sägeblattes beim Gebrauch zu gewährleisten.

Löten und Sanden. Die Hartmetallzähne mit feinsten Körnung werden über Schmelzfluss und unter Verwendung einer Silber-Kupfer-Silber-Legierung (Trimetall genannt) aufgebracht, die als Stoßdämpfer fungiert und das Brechen des Hartmetalls beim Abkühlen verhindert. Ohne diese Schicht Kupfer müsste das Löten bei einer niedrigeren Temperatur erfolgen und dies mit dem Nachteil von eventuellen gefährlichen Schweißfehlern. Danach werden die Sägeblätter gesandt, um deren korrekte Schweißung zu überprüfen.

Spezialformel aus Hartmetall. Was für Fräser aus Hartmetall gilt, ist auch für Sägeblätter gültig, aber was für ein Sägeblatt gut ist, könnte für ein anderes Sägeblatt nicht gut sein. Hier bei CMT haben wir verschiedene Formeln für Hartmetall und deren Leistungsmerkmale für die Performance des Sägeblattes untersucht, daher haben wir eine spezielle Hartmetallformel für jeden Sägeblatttyp entwickelt.

Die größeren Sägeblätter erfordern ein Hartmetall mit hohem Härtegrad zur Gewährleistung von einer besseren Performance, während die kleineren Sägeblätter Wolframcarbid benötigen, das dem Aufprall auf Nägeln und Unregelmäßigkeiten standhält, die bei der Bearbeitung auftreten. Für jedes Sägeblatt und jede Verwendung gibt es ein passendes Hartmetall.

Schliff & Laserbeschriftung. Nachdem der richtige Schnittwinkel jedes Sägeblattes in Bezug auf die entsprechende Verwendung untersucht und ausgemacht worden ist, werden die Zähne mit mehrachsigen CNC-Maschinen präzise geschliffen, die sehr hohe Schnittleistungen gewährleisten können.

Die unauslöschliche Laserbeschriftung liefert alle Details über Sägeblatttyp und dessen Verwendung.

Qualitätskontrolle. Wir kontrollieren die Qualität unserer Sägeblätter immer von Hand bei jedem Produktionsschritt. Darüber hinaus verwenden wir optische und vollständig automatisierte Messinstrumente.



















Das vollständig automatisierte CMT-Kontrollsystem.

Verpackung & Anleitungen.

Die CMT-Sägeblätter werden in einer Verpackungseinheit aus Karton oder hartem Kunststoff verpackt, die mit einem HDPE-Patent versehen ist. In der Verpackung befinden sich auch die Anleitungen zum Nachschleifen, damit Sie stets alle Details und Ratschläge zur Erhöhung der Standzeit Ihres Werkzeugs zur Hand haben.



KREISSÄGELINIE	ORANGE CHROME®	INDUSTRIAL / XTREME	ITK PLUS®	CMT CONTRACTOR TOOLS®
LEISTUNG	HERVORRAGEND ★★★★★	SEHR GUTER ★★★★★	GUTER ★★★	GUT ★★
BESCHREIBUNG	Für professionelle Holzarbeiter entworfen, die Hochpräzision und Haltbarkeit verlangen. Das Chromhartmetall verringert die Abnutzung der Zähne, während der Chrom-beschichtete Grundkörper gegen Rost und Korrosion schützt. 	Für Holzarbeiter, Tischler und gewerbliche Verbraucher spezifisch entworfen, die Hochpräzision und lange Haltbarkeit für die anspruchsvollsten Anwendungen verlangen. 	Für professionelle Bauunternehmer und Hausbauer entworfen. Sehr dünner Grundkörper, einwandfreie Schnitte. Ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis. 	Ideal für Profis und Restauratoren, diese dünnen Sägeblätter bieten hohe Leistungen zu einem konkurrenzfähigem Preis. Ideal für das Schneiden von Holz und Folgeerzeugnissen. 
BENUTZER	Professioneller Holzarbeiter	Professionell	Professioneller Holzarbeiter	PROFIS UND RESTAURATOREN
VERWENDUNG	Dauerbetrieb	Dauerbetrieb	Täglich	DAUERBETRIEB
PREISKLASSE	Hoch	Hoch	Mittel	NIEDRIG
MATERIALIEN	Holz, Sperrholz, OSB, Laminat, Melamin, Leisten, MDF.	Holz, Sperrholz, OSB, Laminat, Melamin, MDF, eisenfreies Material Mineralwerkstoffe, Metalle/Edelstahl Plastik, Fiberglas.	Holz, Terrassendielen, Sperrholz, OSB, Laminat, Melamin, MDF, Faserzement.	Holz, Fußböden aus Verbundstoff, Sperrholz, OSB, Laminat, Melamin, Türseitenleisten, MDF.
STAHLGRUNDKÖRPER	Lasergeschnittener starker Stahlgrundkörper wird aus feinstem Stahl gebaut und das wird bis zu einem Grad von 46-48 Rockwell gehärtet.	Lasergeschnittener starker Stahlgrundkörper wird aus feinstem Stahl gebaut und das wird bis zu einem Grad von 46-48 Rockwell gehärtet.	Lasergeschnittener starker Stahlgrundkörper wird aus feinstem Stahl gebaut und das wird bis zu einem Grad von 44 Rockwell gehärtet.	ROBUSTES KREISSÄGEBLATT MIT SCHLITZEN Aus feinstem Stahl hergestellt, um einen Härtegrad 44 Rockwell für die Gewährleistung einer längeren Lebensdauer zu einem niedrigeren Preis zu erhalten.
HARTMETALL-ZÄHNE	 Zähne aus industriellem Chromhartmetall, um eine längere Haltbarkeit, weniger Abnutzung und mehr Stabilität zu garantieren.	 Zähne aus industriellem Chromhartmetall, um eine längere Haltbarkeit, weniger Abnutzung und mehr Stabilität zu garantieren.	 Neues industrielles hochdichtes "Sinterhip"-Hartmetall das das Materialversagen verhindert und längere Standzeit garantiert.	 HARTMETALL MIT LANGER LEBENSDAUER FÜR BAUWESEN Eine besondere Formel aus Feinstkorn-Hartmetall garantiert einen besseren Schliff und eine höhere Festigkeit beim Anschneiden.
KREISSÄGEGRUNDKÖRPER	BREIT	BREIT	DÜNN	DÜNN
LÖTEN	 Die Hartmetallzähne werden durch eine besondere dreischichtige Metalllegierung (Silber-Kupfer-Silber) auf dem Kreissägeblatt verlötet, was das Brechen des Hartmetalls verhindert.	 Die Hartmetallzähne werden durch eine besondere dreischichtige Metalllegierung (Silber-Kupfer-Silber) auf dem Kreissägeblatt verlötet, was das Brechen des Hartmetalls verhindert.	Silberlöten, das wie ein Stoßdämpfer wirkt und das Brechen des Hartmetalls verhindert.	DREISCHICHTIGE METALLVERLÖTUNG Das Hartlöten in Silber verleiht den Zähnen einen höheren Widerstand beim Schneiden von Weichholz und Verbundstoffen.
BESCHICHTUNG	 Chrombeschichtung schützt Ihr Kreissägeblatt gegen Rost, Korrosion und garantiert längere Lebensdauer.	Hartlack-Beschichtung, die gegen Rost und Korrosion schützt.	 Orange Antihaf-P.T.F.E.-Beschichtung verhindert die Überhitzung des Kreissägeblattes, Harzablagerung und schützt gegen Korrosion.	HARZBESCHICHTUNG Schützt das Kreissägeblatt gegen Rost und Korrosion
DEHNUNGS-SCHLITZE	Lasergeschnittene Dehnungsschlitze, die dafür sorgen, das das Kreissägeblatt sich bei Hitzeinwirkung oder unter Belastung ausdehnt.	Lasergeschnittene Dehnungsschlitze, die dafür sorgen, das das Kreissägeblatt sich bei Hitzeinwirkung oder unter Belastung ausdehnt.	Lasergeschnittene Dehnungsschlitze, die dafür sorgen, das das Kreissägeblatt sich bei Hitzeinwirkung oder unter Belastung ausdehnt.	LASERGESCHNITTENE DEHNUNGSSCHLITZE Schlitze, welche die Überhitzung beim Gebrauch reduzieren und vermeiden, sich das Kreissägeblatt verformt.
SCHALLDÄMMENDE SCHLITZE	 Lasergeschnittene Schlitze mit schalldämmendem Material gefüllt, um Geräusche (10% weniger, als Standardkreissägeblätter) und Vibrationen zu reduzieren.	Lasergeschnittene schalldämmende Schlitze, um Geräusche und Vibrationen während des Schnittes zu verringern.	Lasergeschnittene schalldämmende Schlitze, um Geräusche und Vibrationen während des Schnittes zu verringern.	✗
SPANNRING	Ein Ring auf dem Sägeblattgrundkörper garantiert einen stabilen Schnitt und Konzentrität während des Laufes.	Ein Ring auf dem Sägeblattgrundkörper garantiert einen stabilen Schnitt und Konzentrität während des Laufes.	✗	✗
SCHLIFF	 Zähne werden mit Hochpräzision geschliffen, um perfekten Zahnwinkel und längere Lebensdauer zu erzielen. Weniger, als 0,25 µm in Kantenrauigkeit.	 Zähne werden mit Hochpräzision geschliffen, um perfekten Zahnwinkel und längere Lebensdauer zu erzielen. Weniger, als 0,25 µm in Kantenrauigkeit.	 Schleifen mit Scherwinkel, um glatte Schnitte zu erzielen, die Anstrengungen des Kreissägeblattes zu reduzieren, und die Schnittqualität zu verbessern.	STANDARDSCHLIFF Jeder Zahn wird kontrolliert und präzise geschliffen, um tadellose Schnitte und eine höhere Lebensdauer des Werkzeugs zu gewährleisten.

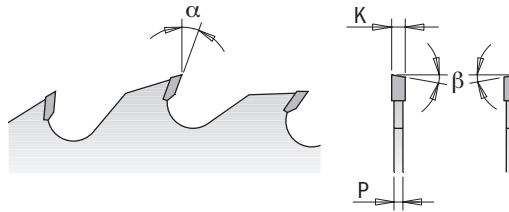
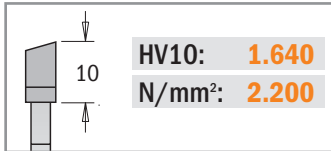
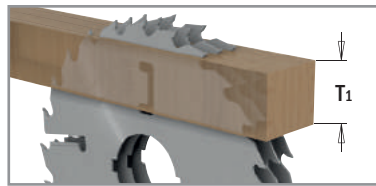


279

ANWENDUNG: Für Längsschnitte. Die Räumschneiden verhindern das Aneinanderstoßen des Sägeblattgrundkörpers mit dem bearbeiteten Material.

MASCHINEN: Vielblattsägen mit einer oder mehreren Sägewellen.

WERKSTOFFE: Weiches, massives, trockenes oder nasses Holz.



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30		COMBI3	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10M
250	70	21 x 5		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10V
250	80	13 x 5		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10W
300	30		COMBI3	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12M
300	60	21 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12U
300	70	21 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12V
300	80	13 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12W
350	30		COMBI3	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14M
350	60	21 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14U
350	70	21 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14V
350	80	14 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14W
400	30		COMBI3	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	279.028.16M
400	70	21 x 5		28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	279.028.16V

Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Begrenzer

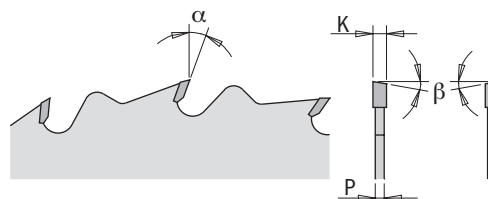
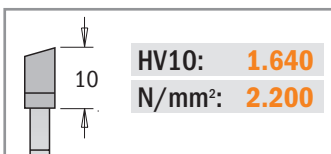


278

ANWENDUNG: Für Längsschnitte. Der Sägeblattgrundkörper aus Spezialstahl verhindert Vibrationen während der Arbeit.

MASCHINEN: Vielblattsägen mit einer oder mehreren Sägewellen.

WERKSTOFFE: Weiches, massives, trockenes Holz.

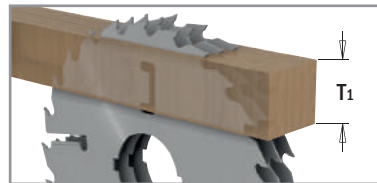


D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
300	30		COMBI3	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	1	278.028.12M
300	70	21 x 5		28	3,2	2,2	18°	10° ATB	1	278.028.12V
350	30		COMBI3	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	1	278.036.14M
350	70	21 x 5		36	3,5	2,5	18°	10° ATB	1	278.036.14V

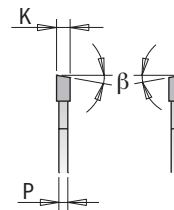
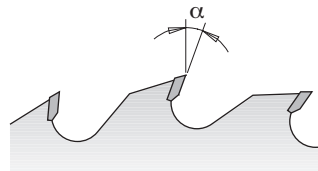


280

ANWENDUNG: Für Längsschnitte. Dank des feinen Blattes kann man die Holzabfälle beträchtlich reduzieren.
MASCHINEN: Vielblattsägen mit einer oder mehreren Sägewellen. Spritzgießmaschinen.
WERKSTOFFE: Massives, trockenes oder nasses Holz.



HV10: **1.640**
 N/mm²: **2.200**



HERVORRAGENDER Längsschnitt auf Massivholz

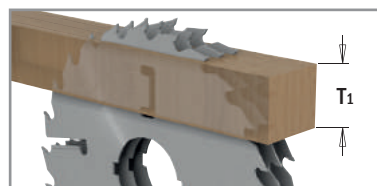
D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		BESTELL-NR.
180	40		21+3	2,5	1,8	30	18°	FLACH	1	280.021.07S
200	40		21+3	2,5	1,8	35	18°	FLACH	1	280.021.08S
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	280.020.10V
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	280.020.10W
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	280.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	280.024.12W

Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Raumschneiden für Grobschnitte

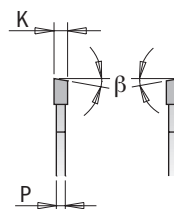
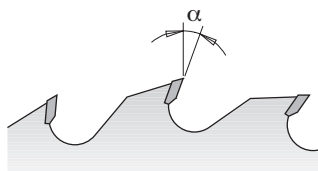


277

ANWENDUNG: Für Längsschnitte. Diese Kreissägeblätter mit grobem Körper werden an den Seiten der Vielblattkreissägen mit einer oder zwei Sägewellen eingesetzt, damit sie höhere Stabilität und weniger Vibrationen während der Arbeit garantieren.
MASCHINEN: Vielblattkreissägen mit einer oder mehreren Sägewellen.
WERKSTOFFE: Massives, trockenes oder nasses Holz mit Feuchtigkeitsgrad über 10%.



HV10: **1.640**
 N/mm²: **2.200**



HERVORRAGENDER Längsschnitt auf Massivholz

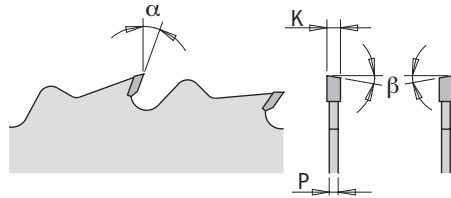
D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		BESTELL-NR.
300	30		COMBI3	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12M
300	70	21 x 5		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12V
300	80	13 x 5		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12W
350	30		COMBI3	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	277.024.14M
350	70	21 x 5		24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	277.024.14V



286

- ANWENDUNG:** Für Längs- und Querschnitte, besonders geeignet für das Bauwesen.
MASCHINEN: Tischsagen, Gehrungssagen und Handmaschinen mit manuellen Vorschub.
WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz oder Paneele mit Nägeln, Metall- und Betonstücken.

HV10: 1.550
N/mm²: 2.600



HERVORRAGENDER Schnitt durch Holz mit Nägeln, Schrauben, Betonstücken oder ähnlichem



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	1	286.016.10M
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	1	286.020.12M
300*	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	286.048.12M
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.024.13M
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.024.14M
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.036.20M
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.22M
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.24M
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	1	286.046.28M

Tip: Verwenden Sie unsere Reduktionsringen mit 25mm- bis 30mm-Durchmesser (Bestell-Nr. 299.225.00) für Kreissägeblätter mit 250mm-, 300mm- oder 315mm-Durchmessern oder unsere Reduktionsringen mit 25mm- oder 30mm-Durchmesser (Bestell-Nr. 299.228.00) für Kreissägeblätter mit einem Durchmesser von 350mm oder größer.

*Ohne begrenzer

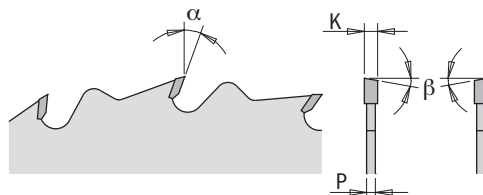
Industrielle Kreissägeblätter mit Begrenzer für Längsschnitte



285-290-293

- ANWENDUNG:** Für ausrissfreie Längsschnitte.
MASCHINEN: Vielblatt-, Tischsagen oder Handmaschinen mit mechanischem und manuellem Vorschub.
WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz.

HV10: 1.765
N/mm²: 2.150



HERVORRAGENDER Längsschnitt auf Holz



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.250.24M
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.260.28M
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.270.28M
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.024.12M
300	35		24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.024.12R
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	293.028.22M
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.028.12M
315	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	285.036.13M
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	293.028.14M
350	35		28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	293.028.14R
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	285.036.16M
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	1	285.036.18M
500	30	COMBI3	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	1	285.044.20M

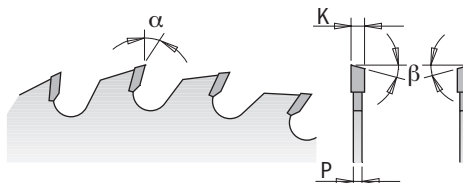
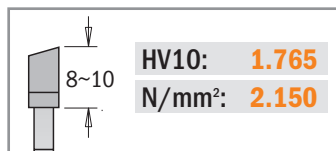


285-291-294-295

ANWENDUNG: Für Querschnitte.

MASCHINEN: Tischsäge, Handkreissägen, Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperr- und Spanholzpaneele.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER 	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	28	2,2	1,6	15°	10° ATB	1	285.160.28H
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.036.08M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	1	285.048.08M
250*	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.10M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10M
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10R
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10R
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.048.10M
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.060.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	1	285.048.11M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	285.060.11M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.060.11M
270*	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	1	291.270.42M
275	20		42	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.042.11H
280*	30	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	1	295.064.11M
300*	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12H
300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.036.12M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12M
300	35		48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12R
300	35		72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12R
305*	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	294.054.22M
315*	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	294.054.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.072.14M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14M
350	35		54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14R
350	35		84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14R
400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	285.048.16M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.060.16M
450	30	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.054.18M
450	30	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.066.18M
500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.060.20M
500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.072.20M
550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.060.22M
550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.096.22M
600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.066.24M
700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	1	285.072.28M

*Nicht geräuschgedämpft

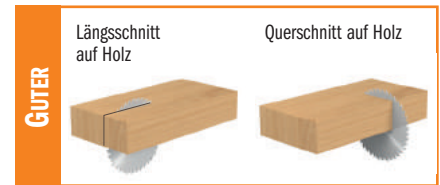
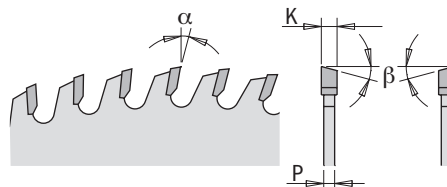
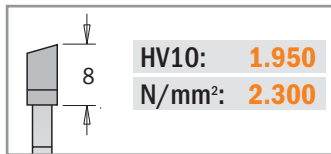
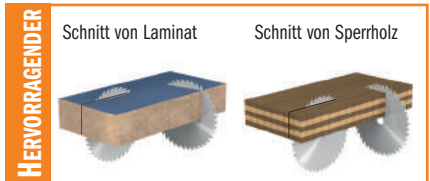
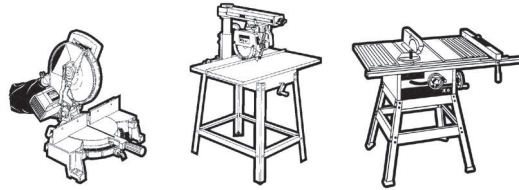


285-294

ANWENDUNG: Für Querschnitte von hoher Qualität.

MASCHINEN: Tischsägen, Handkreissägen, Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Weiches, massives und exotisches Holz, MDF, Spanholz, Laminat und Thermoplast.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.048.06M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	5	285.160.48H
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.056.07M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.064.08M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.080.10M
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.080.10R
260	30	COMBI3	80	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	294.080.11M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.096.12M
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.096.12R
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.22M
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	1	294.072.22M
315	30	COMBI3	72	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.072.13M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	285.108.14M
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	285.108.14R
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.096.16M
400	30	COMBI3	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.120.16M

XTreme Kreissägeblätter für Rahmen

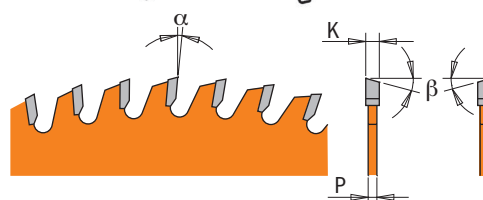
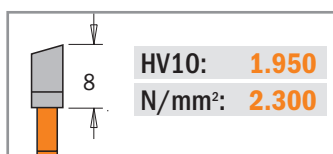
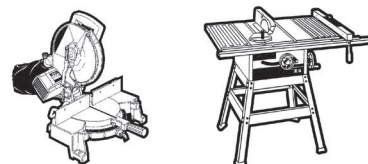


285.5 XTREME

ANWENDUNG: Für Querschnitte von hoher Qualität auf Rahmen für perfekte Verbindungen.

MASCHINEN: Tischsägen, Handkreissägen, Formatsägen Einzel- und Doppelgehrungssägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, MDF.

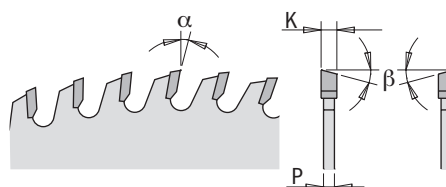
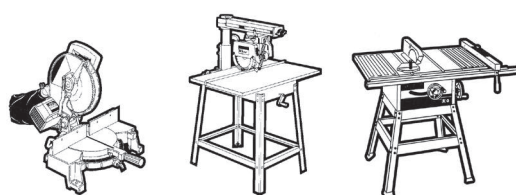


D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	1	285.580.10M
300	30	COMBI3	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	1	285.596.12M

■ Hochwertige Kreissägeblätter mit doppelt aufgebrannter oranger, korrosionsbeständiger P.T.F.E.-Gleit-Antihftbeschichtung auf der Oberfläche.

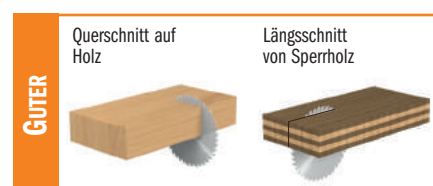
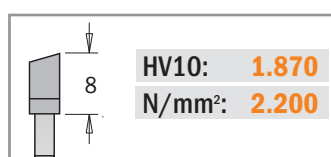


285 ORANGE CHROME®



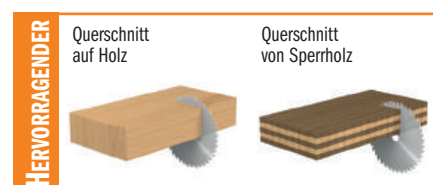
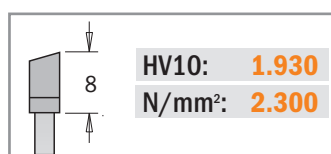
SCHLITZE MIT SCHALLDÄMMEDEM MATERIAL GEFÜLLT, UM VIBRATIONEN UND GERÄUSCH ZU VERMINDERN.

- ANWENDUNG:** Für Quer- und Längsschnitte.
- MASCHINEN:** Tischsagen, Kreissagen und Handmaschinen.
- WERKSTOFFE:** Weiches und massives Holz, Sperrholzpaneelen.



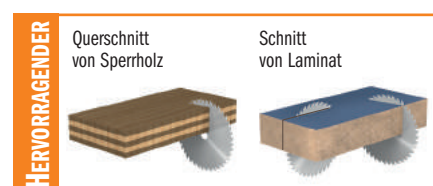
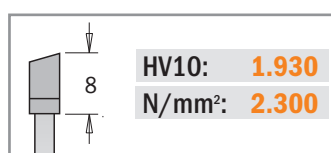
D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.640.10M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.648.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	5	285.654.14M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.660.16M

- ANWENDUNG:** Für Querschnitte.
- MASCHINEN:** Tischsagen, Handkreissagen, Formatsagen und Handmaschinen.
- WERKSTOFFE:** Weiches, massives und exotisches Holz, Spanholz, Sperrholz, Laminat, Thermoplast.

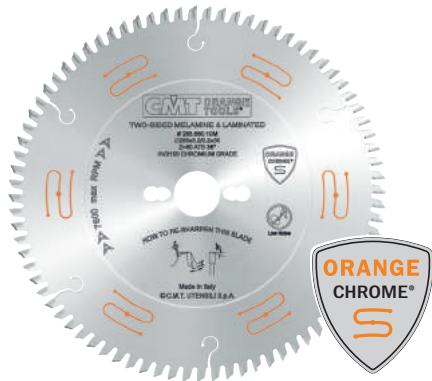


D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.660.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.672.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	5	285.684.14M
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	5	285.696.16M

- ANWENDUNG:** Für hochpräzise Querschnitte.
- MASCHINEN:** Tischsagen, Handkreissagen, Formatsagen und Handmaschinen.
- WERKSTOFFE:** Weiches, massives und exotisches Holz, Spanholz, Sperrholz, Laminat, Thermoplast.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	5	285.708.14M



283 ORANGE CHROME®



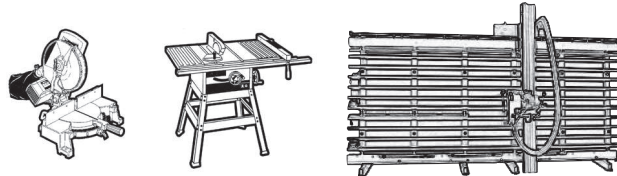
ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigem Laminatpaneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischesägen, vertikale Plattensägen, Handmaschinen.

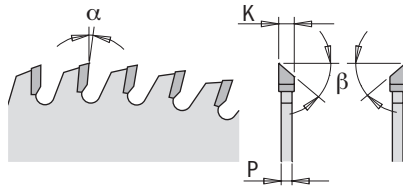
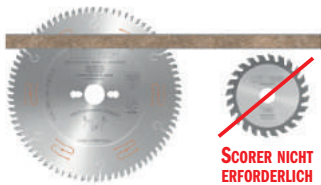
WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



SCHLITZE MIT SCHALLDÄMMENDEM MATERIAL GEFÜLLT, UM VIBRATIONEN UND GERÄUSCH ZU VERMINDERN.



8	HV10:	2.150
	N/mm²:	2.500



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° ATB	5	283.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° ATB	5	283.696.12M

Industrielle Kreissägeblätter für Melamin und Laminat



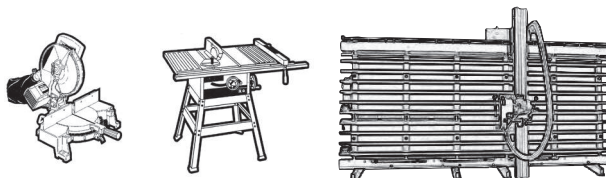
283



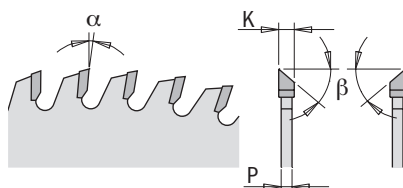
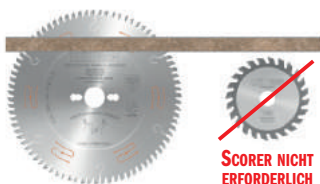
ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigem Laminatpaneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischesägen, vertikale Plattensägen, Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



8	HV10:	1.950
	N/mm²:	2.300



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° ATB	1	283.064.09M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° ATB	1	283.080.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	1	283.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	1	283.108.14M

*Nicht geräuschgedämpft



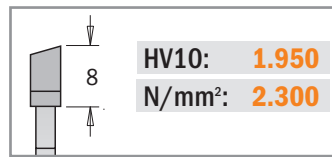
274 XTREME



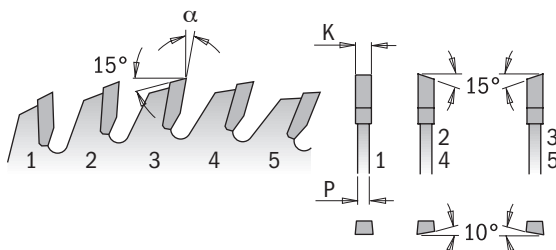
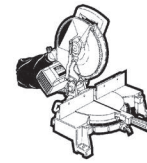
ANWENDUNG: Für Querschnitte von hoher Qualität.

MASCHINEN: Tischsägen, Handkreissägen, Formatsägen, Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Weiches, massives und exotisches Holz, MDF, Spanholz, Laminat und Thermoplast.



Schnittgenauigkeit: 0,05mm.



HERVORRAGENDER

Schnitt von Laminat	Schnitt von Sperrholz	Schnitt von Holz und Leisten	Schnitt von Plastik
---------------------	-----------------------	------------------------------	---------------------

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	1	274.080.10M
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	1	274.100.12M

Industrielle Kreissägeblätter für Melamin und Laminat



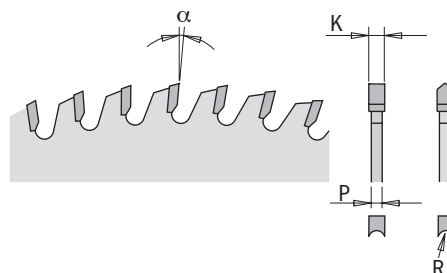
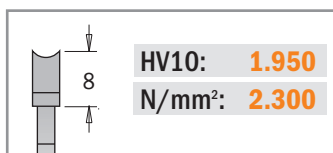
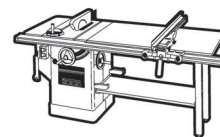
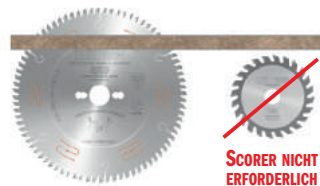
287



ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsägen und vertikale Plattensägen.

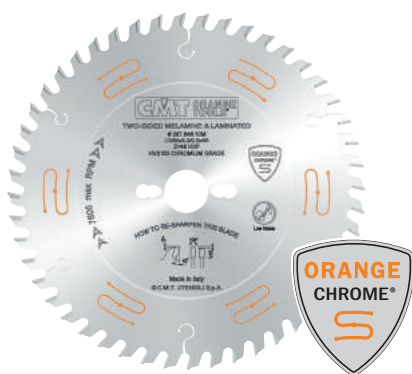
WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, Thermoplast und Sperrholzpaneele.



HERVORRAGENDER

Querschnitt auf Sperrholz	Schnitt von Laminat
---------------------------	---------------------

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
Negativer Spanwinkel									
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.043.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.049.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.061.12M



287 ORANGE CHROME®



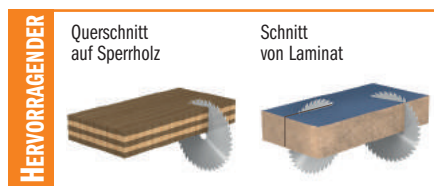
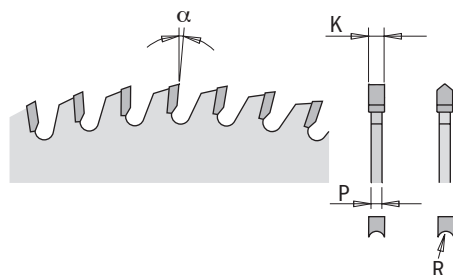
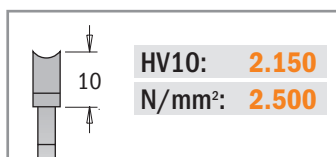
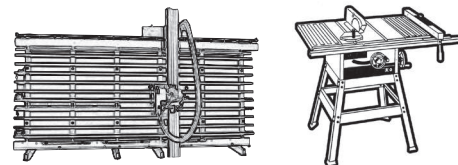
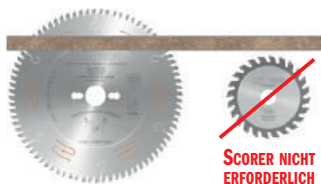
ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsagen, vertikale Plattensagen, Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



SCHLITZE MIT SCHALLDÄMMENDEM MATERIAL GEFÜLLT, UM VIBRATIONEN UND GERÄUSCH ZU VERMINDERN.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
<i>Positiver Spanwinkel</i>									
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	5	287.648.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	5	287.660.12M

Industrielle Kreissägeblätter für Melamin und Laminat



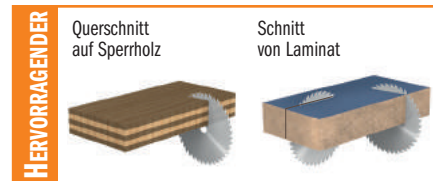
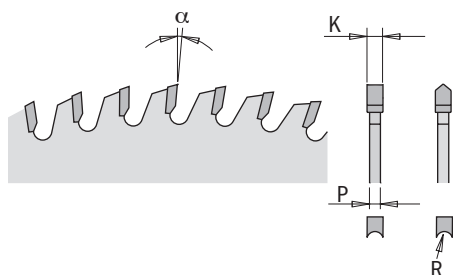
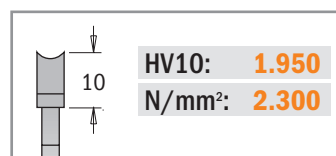
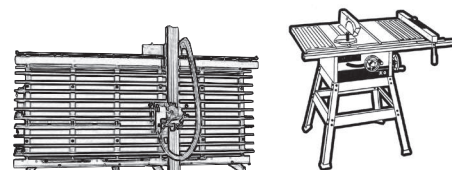
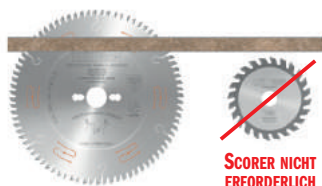
287



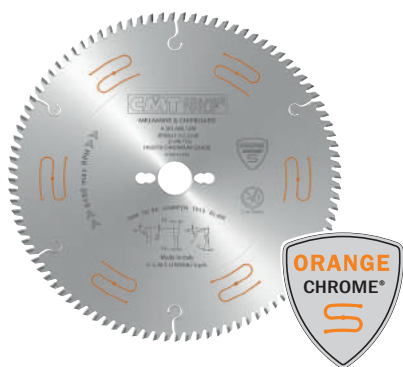
ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsagen und vertikale Plattensagen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, Thermoplast und Sperrholzpaneelen.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
<i>Positiver Spanwinkel</i>									
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	HDF	5	287.034.06H
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.042.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.048.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.060.12M



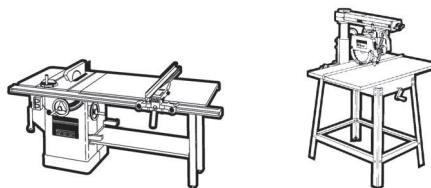
281 ORANGE CHROME®



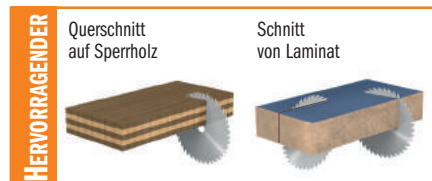
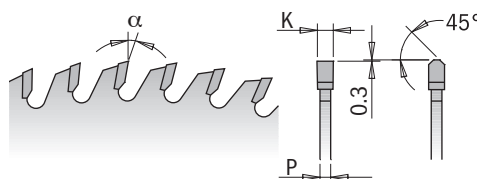
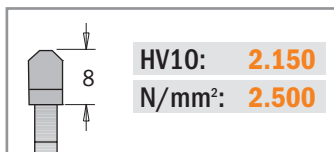
ANWENDUNG: Für das Schneiden von Paneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsägen, vertikale Plattensägen und Druckbalkensägen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



SCHLITZE MIT SCHALLDÄMMENDEM MATERIAL GEFÜLLT, UM VIBRATIONEN UND GERÄUSCH ZU VERMINDERN.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.680.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.672.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.696.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	5	281.684.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	5	281.708.14M

XTreme Kreissägeblätter für Melamin und Laminat, lange Haltbarkeit



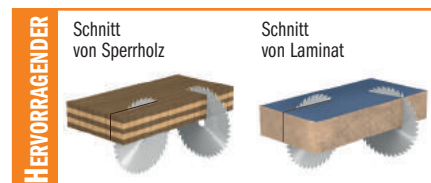
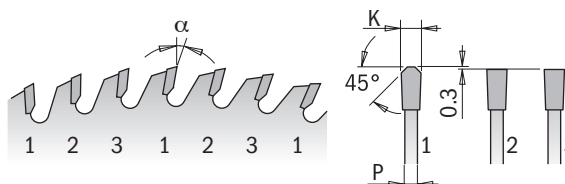
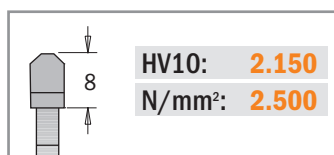
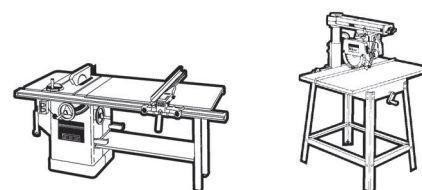
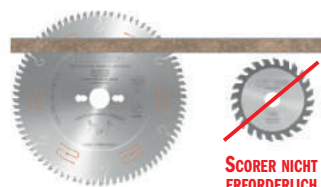
295 XTREME



ANWENDUNG: Für das Schneiden von Paneelen. Ausrissfreier Schnitt, ohne Ritzkreissägeblätter zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsägen, vertikale Plattensägen und Druckbalkensägen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



Schnittgenauigkeit: 0,05mm.

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	FFT	1	295.078.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	FFT	1	295.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	FFT	1	295.108.14M

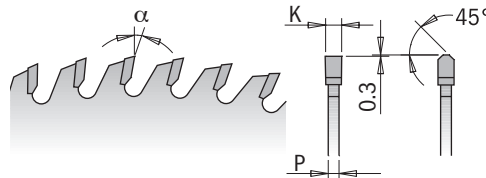
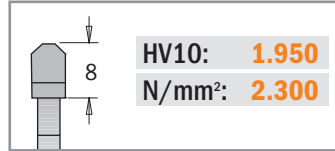
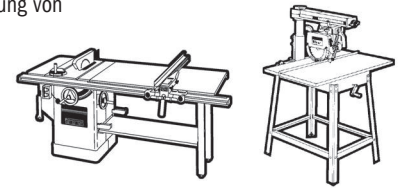


281

ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen. Hervorragende Feinbearbeitung durch die Verwendung von Ritzkreissägeblättern.

MASCHINEN: Tischsagen, vertikale Plattensagen und Druckbalkensagen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20 (Virutex)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H
160*	20	2/6/32	48	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.48H
190*	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	54	2,6	1,8	4°	TCG	5	281.190.54FF
200*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.064.08M
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.064.09M
225*	30	2/7/42	64	2,6	1,8	4°	TCG	1	281.225.64M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.080.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.096.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	1	281.084.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	1	281.108.14M

*Nicht geräuschgedämpt

XTreme Kreissägeblätter für Laminat und Spanholz, negativer Spanwinkel

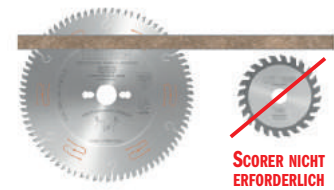
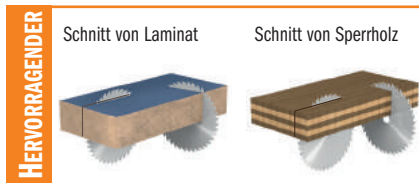
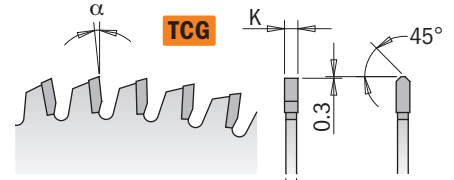
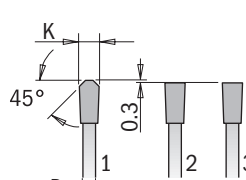
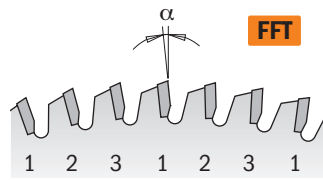
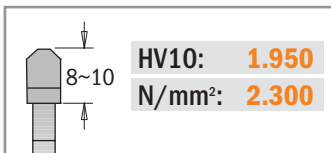
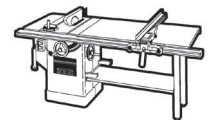


281 XTREME ORANGE CHROME®

ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen. Hervorragende Feinbearbeitung, ohne Ritzkreissägeblättern zu benutzen.

MASCHINEN: Tischsagen, vertikale Plattensagen und Druckbalkensagen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele.

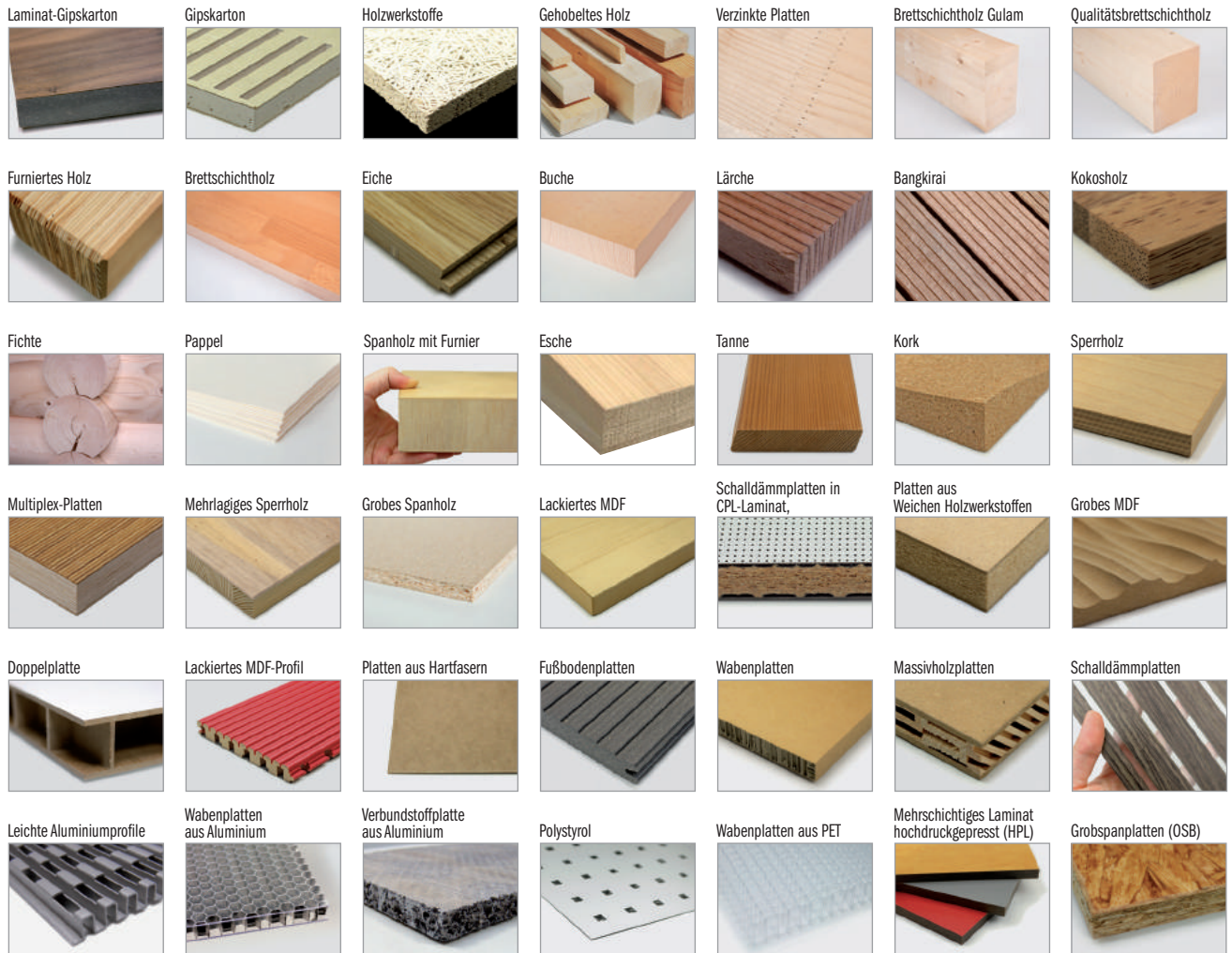


D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	5	281.161.56H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	5	281.166.56H
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.063.09M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.061.10M
260	30	COMBI3	64	2,5	1,8	-3° Neg.	TCG	1	281.065.11M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.073.12M
ORANGE CHROME®									
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.681.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.697.12M

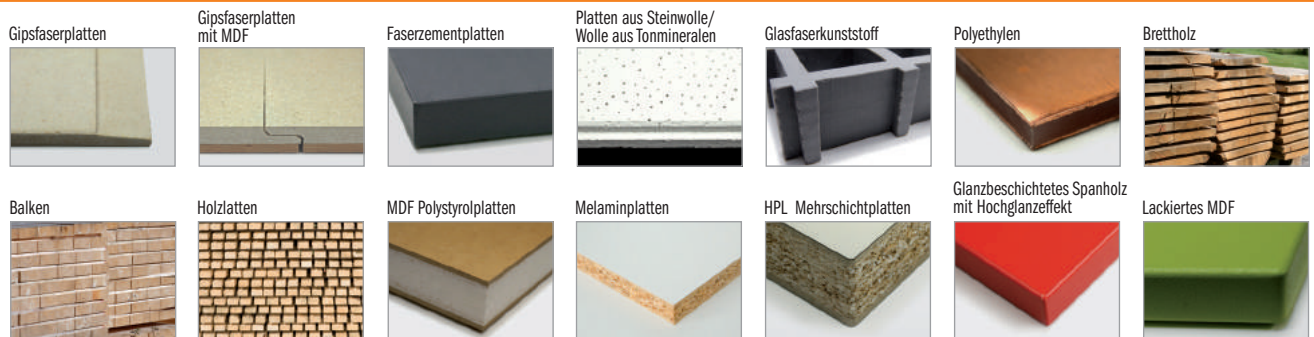
Durch die Geometrie des Zahns, dessen Leuco-Patent angemeldet ist, und aufgrund des Sägeblattkörpers kann eine breite Palette an Anwendungen bei der Verarbeitung Festhölzern und Holzware. Die Sägeblätter "Xtreme All-around" garantieren ein exzellentes und qualitativ hochwertiges Resultat, sichern eine 20 Mal höhere Lebensdauer und eine Lärmreduzierung von 20% im Vergleich zu herkömmlichen Hartmetallsägeblättern zu.

SCHNITTE OHNE GRENZEN: VIELE MATERIALIEN MIT NUR EINEM SÄGEBLATT!

HERVORRAGENDER



GUTER



- Die Verwendung der Sägeblätter für Weichhölzer und Materialien mit einer Stärke von mehr als 40mm wird nicht empfohlen.
- Kein Material mit Nägeln, Stein und Metallteilen schneiden.
- Zur Gewährleistung eines perfekten Schnittes empfiehlt sich die Verwendung eines Vorritzsägeblattes.



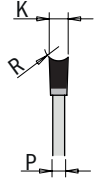
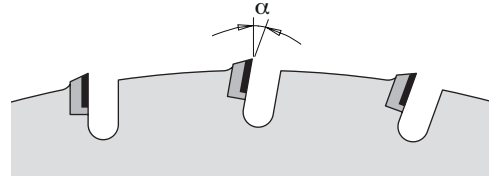
235 XTREME NOISELESS ALL-AROUND



ANWENDUNG: Zum Einstellen von Schnitten, perfekte Endbearbeitung mit hoher Vorschubgeschwindigkeit und langer Standzeit.

MASCHINEN: Kappsägen und tragbare Maschinen, Tisch- und Vertikalplattensägen, CNCs und Durchlaufanlagen.

WERKSTOFFE: siehe Seite nebenan.

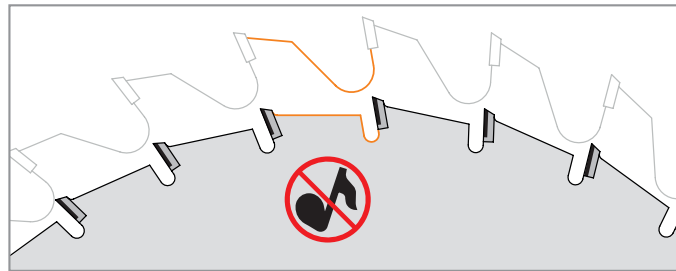


LEUCO
Patent Pending



XTREME NOISELESS

Dank der neuen Minimierung des Gullet-Designs schafft es diese Klinge, den Lärm im Leerlauf um bis zu 15 dB(A) im Vergleich zu herkömmlichen Hartmetallsägeblättern zu reduzieren. Mit einem Geräuschpegel von circa 70dB(A) im Leerlauf, ist das Tragen eines Gehörschutzes nicht mehr angebracht.



XTREME ALL-AROUND

Neuer Industriestandard mit universeller Anwendung für unzählige Werkstoffe und geeignet für alle Kappsägen und tragbaren Maschinen, Tisch- und Vertikalplattensägen, CNCs und Durchlaufanlagen

XTREME QUALITY

Die spezielle Hohlkreuz-Zahn-Konfiguration (HR) gewährleistet eine ausgezeichnete Schnittqualität.

XTREME FAST

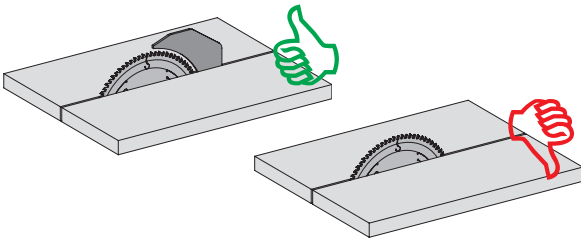
Die Zähne sind überraschend dünn! Die Schnittbreite beträgt lediglich 2,5 mm und sie erzeugen einen wesentlich geringeren Schneidedruck und benötigen somit bei der Anwendung weniger Strom. Nachschärfen max. 2 Mal.

XTREME LIFETIME

Die Lebensdauer ist dank der Diamantspitzen 20 mal länger als die von Hartmetallklingen.

GEBRUCHSEMPFEHLUNG

- Es wird der Gebrauch des Spaltkeils empfohlen, mit Stärke zwischen **2,0** und **2,4**



HÖHERE LEBENSDAUER DURCH DIAMANTBESCHICHTUNG

Reinigen Sie Ihr Sägeblatt regelmäßig. Dies gewährleistet höhere Präzision beim Schneiden und unschlagbare Lebensdauer.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER 	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	20	2,2	1,6	10°	HR	1	235.160.20H
190	30	2/7/42	24	2,5	2,0	10°	HR	1	235.190.24M
216	30	2/7/42	30	2,5	2,0	10°	HR	1	235.216.30M
250	30	COMBI3	36	2,5	2,0	10°	HR	1	235.250.36M
300	30	COMBI3	44	2,5	2,0	10°	HR	1	235.300.44M

XTreme Kreissägeblätter mit Diamantschneiden für Laminat und Spanholz



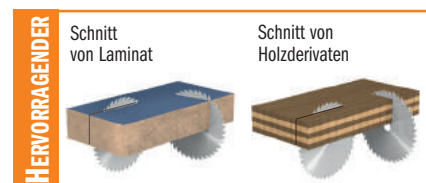
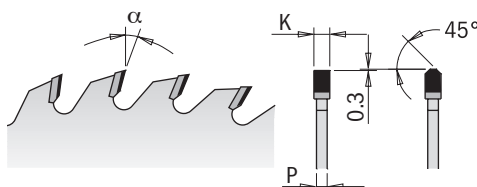
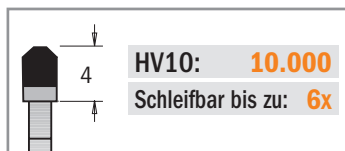
237 XTREME



ANWENDUNG: Für das Schneiden von Paneelen. Dank der speziellen Formel aus polykristallinem Diamant halten diese Kreissägeblätter bis zu 50 Mal länger als die traditionellen Hartmetallkreissägeblätter. Das beste Preis/Leistungsverhältnis!

MASCHINEN: Tischsagen, Druckbalkensagen und vertikale Plattensagen.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF und HDF.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	1	237.048.10M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	1	237.060.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	1	237.096.12M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	1	237.072.14M

Kreissägeblätter von hoher Qualität mit korrosionsbeständiger Nickelbeschichtung.

XTreme konische Ritzkreissägeblätter aus diamant



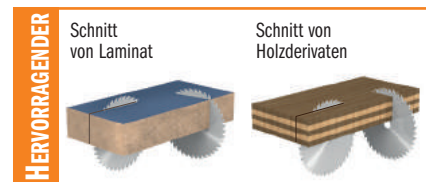
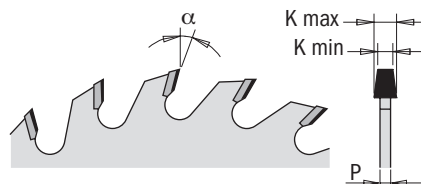
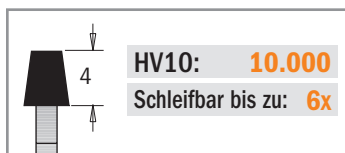
238 XTREME



ANWENDUNG: Für das Schneiden von deppelseitigen Paneelen. Dank der speziellen Formel aus polykristallinem Diamant halten diese Kreissägeblätter bis zu 50 Mal länger als die traditionellen Hartmetallsagen. Das beste Preis/Leistungsverhältnis!

MASCHINEN: Tischsagen, Druckbalkensagen und vertikale Plattensagen mit dem Gerät für Ritzkreissägeblätter.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF und HDF.



D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
120	20	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISCH	1	238.120.20H
125	20	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISCH	1	238.125.20H

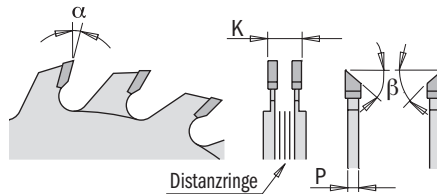
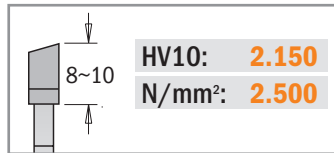
Kreissägeblätter von hoher Qualität mit korrosionsbeständiger Nickelbeschichtung.



289 ORANGE CHROME®



- ANWENDUNG:** Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen.
MASCHINEN: Formatsägen, die für den Einsatz mit Ritzkreissägeblättern geeignet sind.
WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	α	β		BESTELL-NR.
100	20	2/4,2/42	10+10	2,8-3,6	11°	5° ATB	5	289.700.20H
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° ATB	5	289.720.24H
120	22	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° ATB	5	289.720.24K
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6	11°	5° ATB	5	289.725.24H

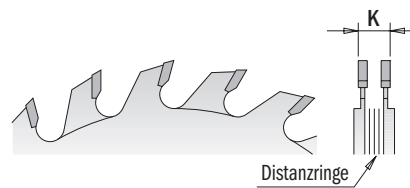
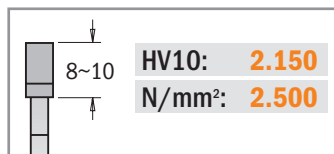
Industrielle verstellbare Ritzkreissägeblätter



289



- ANWENDUNG:** Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen.
MASCHINEN: Plattensägen mit der Vorrichtung für Ritzkreissägeblätter ausgestattet.
WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	α	β		BESTELL-NR.	Ersatzteile PVC Distanzringe
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.070.16H	299.000.05H
80	20	2/3,1 - 3,8/32	10+10	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.080.20H	299.000.05H
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.100.20H	299.000.02K
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.100.20K	299.000.02K
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.120.24H	299.000.02K
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.120.24K	299.000.02K
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.120.24T*	
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.125.24H	299.000.02K
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	FLACH	1	289.125.24K	299.000.02K

* Geeignet für Altendorf Rapido System

Industrielle konische Ritzkreissägeblätter aus Chrom

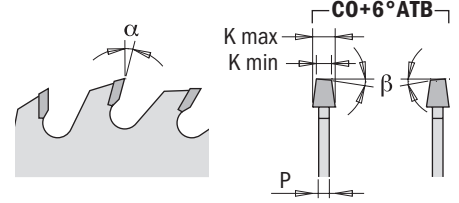
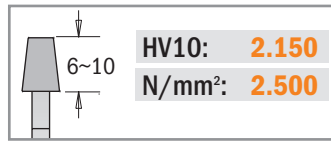


288 ORANGE CHROME®

ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen.

MASCHINEN: Formatsägen, die für den Einsatz mit Ritzkreissägeblättern geeignet sind.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF.



D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
120	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	288.720.24H
120	22	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	288.720.24K
125	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	288.725.24H

Industrielle konische Ritzkreissägeblätter

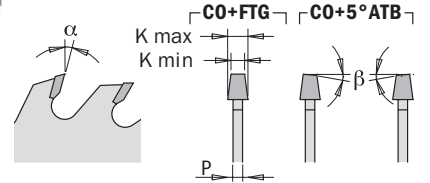
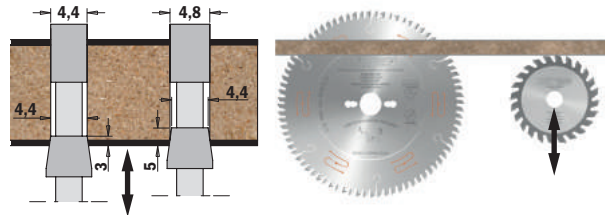
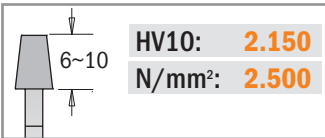


288

ANWENDUNG: Für das Schneiden von doppelseitigen Laminatpaneelen.

MASCHINEN: Plattensägen mit der Vorrichtung für Ritzkreissägeblätter ausgestattet.

WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, MDF.



D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
80	20		12	3,1-3,6	2,2	10°	CO+FTG	1	Y288.140.24E	S288.080.12H
100	20		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.100.20H
100	22		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.100.20K
120	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.120.24H
120	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.120.24H1
120	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.120.24K
125	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.125.24H
125	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.125.24H1
125	20		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		288.125.24H2
125	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		288.125.24K
125	45		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		288.125.24Q
140	16	1/6/33	24	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	1	Y288.140.24E	
150	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		288.150.36Q
160	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		288.160.36Q
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		288.160.36Q
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	1	Y288.160.3602	
180	20		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	Y288.180.36H	
180	30		36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		288.180.36M
180	45		36	4,3-5,5	3,2	8°	CO+5° ATB	1		288.180.36Q2
180	45		36	4,8-5,6	3,5	10°	CO+FTG	1		288.180.36Q
180	55		36	5,0-6,2	3,5	10°	CO+FTG	1	288.180.360	
180	50	3/12,5/80	44	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	288.180.44T	
200	20		36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		288.200.36H
200	45		36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	1		288.200.36Q
200	45		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		Y288.200.36Q2
200	65	2/9/100 + 2/9/110	36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		288.200.36J
215	50	3/15/80	42	4,3-5,5	3,2	8°	CO+FTG	1	288.215.42T	
300	50	3/15/80	48	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	288.300.48T	
300	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	288.300.72J	

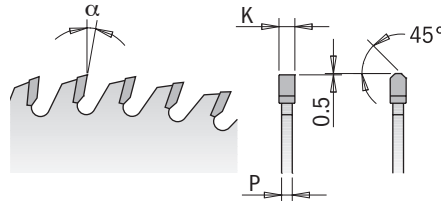
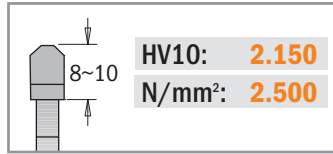


281-282

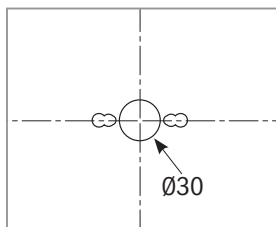
ANWENDUNG: Für das Schneiden einzelner oder mehrerer doppelseitiger Laminatpaneelen.

MASCHINEN: Druckbalkensägen.

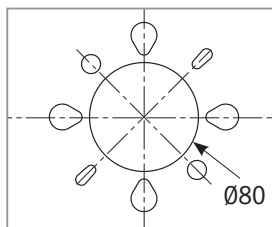
WERKSTOFFE: Doppelseitige Laminatpaneele, Melamin und MDF.



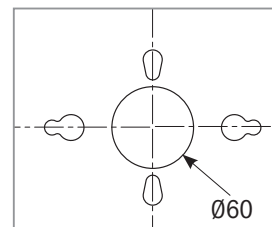
D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β	GERÄUSCHHARM		BESTELL-NR.	BESTELL-NR. XTREME
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG		1	281.060.10M	
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG		1	281.080.10M	
300	30	COMBI3	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG		5	281.072.12M	
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG		1	281.096.12M	
300	75		60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.12X
300	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.060.12W	
320	65	2/9/100 + 2/9/110	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.060.13J
320	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.13J
350	30	COMBI3	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14M	
350	30	COMBI3	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG		1	281.108.14M	
350	50	3/12,5/80	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.072.14T	
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	Y282.072.14U	
350	75	4/15/105 + 3/7/100	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14X	
350	75	4/15/105 + 3/7/100	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14X
350	80	COMBI5	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14W	
350	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14W
355	30	2/7/42 + 2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	S282.03556	
355	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14J2
355	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14W2
380	60	2/14/100	72	4,4	3,2	15°	TCG		1		282.072.15U2
380	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.15U
380	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.072.15W	
400	30	2/10/60	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.16M
400	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16M
400	60	COMBI7	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16U
400	75	4/15/105	60	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.060.16X	
400	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16X
400	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.060.16W	
400	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16W
420	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	TCG		1		282.072.17W
430	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.072.17J
430	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.072.17X	
430	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.17W2
450	30	2/10/60 + 2/13/94	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.072.18M2
450	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.18U
450	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.18W2
500	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.20U
500	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG		1	Y282.072.20W	
550	100		72	5,2	3,5	16°	TCG		1	282.072.22A	



COMBI3
2/7/42mm
2/9/46,4mm
2/10/60mm



COMBI5
2/7/110mm
2/8,4/130mm
2/14/110mm
4/9/100mm
4/19/120mm



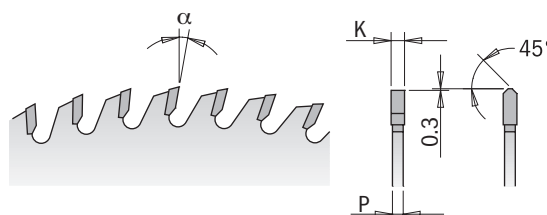
COMBI7
2/10/80mm
1/11/85mm
2/11/115mm
2/11/148mm
2/14/100mm
2/14/125mm
2/19/120mm



284

- ANWENDUNG:** Für das Schneiden von Röhren, Ziehprodukten und soliden Blöcken.
- MASCHINEN:** Tischsägen, Einzel- oder Doppelgehrungssägen mit mechanischer Einspannung des Werkstückes.
- WERKSTOFFE:** Aluminium, Messing, Kupferlegierungen, eisenfreies Material.
- WARNUNG:** **Wir empfehlen Ihnen, das Werkstück während des Schneidevorganges richtig einzuspannen. Benutzen Sie flüssiges Schmiermittel. Einfaches Wachs zum Schmieren VERMEIDEN!**

HV10: 1.765
N/mm²: 2.150



HERVORRAGENDER Schnitt von eisenfreiem Material und Plastik

Kreissägeblätter für Handmaschinen. Positiver Schnittwinkel.

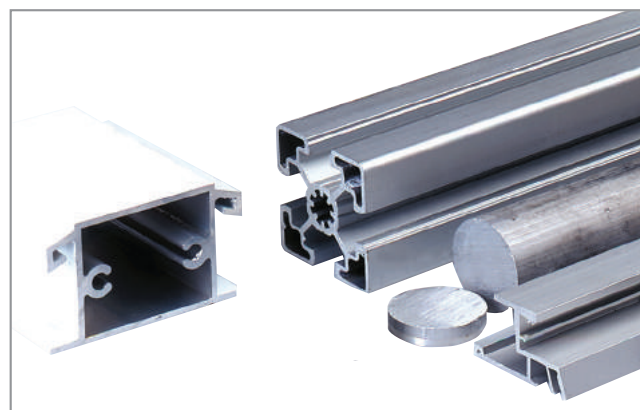
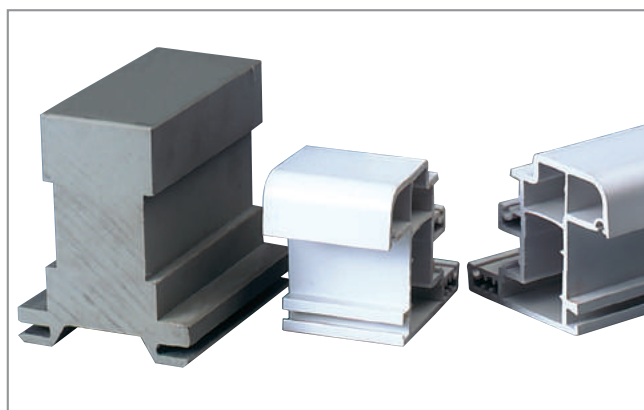
D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	5°	TCG	5	284.160.24H
190	30	2/7/42	30	2,6	2,2	5°	TCG	5	284.190.30M
216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TCG	5	284.216.40M

BEMERKUNG: Kreissägeblätter werden in Plastikverpackung verkauft.

Kreissägeblätter für Industriemaschinen. Positiver Schnittwinkel.

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	5°	TCG	1	284.080.10P
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	5°	TCG	1	284.096.12P
350	32	2/12/64	92	3,2	2,5	5°	TCG	1	284.092.14P
350	32	2/12/64	108	3,2	2,5	5°	TCG	1	284.108.14P
400	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	1	284.096.16P
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	1	284.096.17P
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	5°	TCG	1	284.108.18M
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	5°	TCG	1	284.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	5°	TCG	1	284.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	5°	TCG	1	284.120.20P

BEMERKUNG: Kreissägeblätter werden in Pappverpackung verkauft.





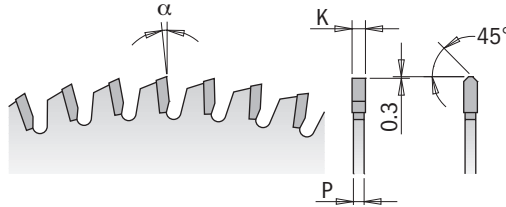
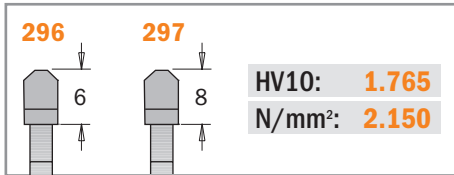
296-297

ANWENDUNG: Für das Schneiden von Rohren, Ziehprodukten, soliden Blöcken und Spanholz.

MASCHINEN: Einzel- oder Doppelgehrungssägen, Radialkreissägen und Tischsägen. Benutzen Sie die Linie 296 mit Handmaschinen.

WERKSTOFFE: Aluminium, Messing, Kupferlegierungen, eisenfreies Material, Melamin und Laminatpaneele.

WARNUNG: Wir empfehlen Ihnen, flüssiges Schmiermittel zu verwenden. Einfaches Wachs zum Schmieren VERMEIDEN!



Handmaschinen-Kreissägeblätter für eisenfreies Material, Plastik und Laminat - Negativer Schnittwinkel

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
120*	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	5	296.120.36H
160*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.160.40H
160*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.160.56H
165*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.165.40H
165*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.165.56H
180*	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.180.40H
190*	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.40M
190*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.64M
190*	20 (Festool® FF)	Schlüssel 5/7/2,5	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.64FF
200*	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.200.48M
210*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.210.48M
210*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.210.64M
216*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	297.064.09M
216*	30	2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	297.080.09M
225*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.225.64M
230*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.230.48M
235*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.235.48M

*Nicht geräuschgedämpft

BEMERKUNG: Kreissägeblätter werden in Plastikverpackung verkauft.

Kreissägeblätter für Gehrungssägen, Radialsägen und Tischsägen für eisenfreies Material, Plastik und Laminat - Negativer Schnittwinkel

D mm	B mm	STIFTLÖCHER	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.080.10M
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.080.10P
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TCG	1	297.081.10M
260	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	1	297.080.11M
280*	30	COMBI3	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.064.11M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.12M
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.12P
305*	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.13M
315	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.23M
330	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.33M
330	32	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.33P
350	30	COMBI3	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.108.14M
350	32	4/12/64	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.108.14P
400	30	2/10/60	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.16M
400	32	4/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.16P
450	30	2/10/60	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	Y297.140.18M
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.18M
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.20P

*Nicht geräuschgedämpft

BEMERKUNG: Kreissägeblätter werden in Pappverpackung verkauft.



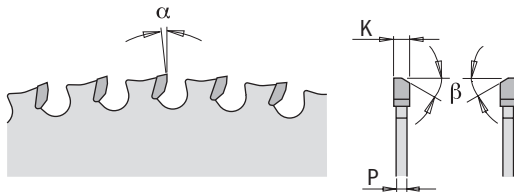
226

- ANWENDUNG:** Für Querschnitte auf verschiedenen Arten von Material.
- MASCHINEN:** Gehrungssägen ohne Schmierung, Jepson-Maschinen.
- WERKSTOFFE:** Eisenhaltiges Material und Stahl, der im Bauwesen verwendet wird. Empfohlene max. Härte HB420/HRC45.
- WARNUNG:** Bei eisenfreien Metallteilen, Holz, Glas, Beton und Plastik nicht verwenden.

NEW CARBIDE GRADE

HV10: **1.520**
N/mm²: **2.300**

ÜBERSCHREITEN SIE NICHT DIE EMPFOHLENE DREHZAHL, UM BESSERE ERGEBNISSE ZU ERZIELEN.



HERVORRAGENDER Für Eisen- und Edelstahlmaterialien, PVC und Verbundmaterialien

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	RPM vorgeschlagen	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
136,5*	10		4800	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	5	226.030.05
136,5*	20		4800	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	5	226.030.05H
150	20		4400	32	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	226.032.06H
160	20	2/6/32	4100	30	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	226.030.06H
165	15,87<>		4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	226.036.06
165	20	2/6/32	4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	226.036.06H
165	30	2/7/42	4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	226.036.06M
184	15,87<>		3600	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	226.048.07
190	30	2/7/42	3500	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	226.040.07M
210	15,87<>		3100	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.048.08
210	30	2/7/42	3100	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.048.08M
216	30	2/7/42	3000	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.047.09M
235	30	2/7/42	2800	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.048.09M
254	15,87		2600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.048.10
254	15,87		2600	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.060.10
254**	30	COMBI3	2600	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.060.10M
305	25,4		2100	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.060.12
305	25,4		2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.080.12
305**	30	COMBI3	2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.080.12M
355	25,4		1800	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.072.14
355	25,4		1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	226.090.14
355**	30	COMBI3	1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.090.14M

*Nicht geräuschgedämpft

****BEMERKUNG:** Kreissägeblätter werden in Pappverpackung verkauft.



Industrielle Kreissägeblätter für Edelstahl

WERKSTOFFE: für Edelstahl, Bolzen und verzinkte Teile. Empfohlene max. Härte HB420/HRC45.

NEW CERMET GRADE

HV10: **1.600**
N/mm²: **2.000**



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	RPM vorgeschlagen	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	4100	40	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	226.540.06H
184	15,87<>		3600	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	1	226.548.07
190	30	2/7/42	3500	48	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	226.548.07M
216	30	2/7/42	3000	56	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	226.556.09M
250**	30	COMBI3	2600	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.572.10M
254	15,87		2600	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.572.10
300**	30	COMBI3	2200	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.580.12M
305	25,4		2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.580.12
355	25,4		1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.590.14
355**	30	COMBI3	1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	226.590.14M

****BEMERKUNG:** Kreissägeblätter werden in Pappverpackung verkauft.

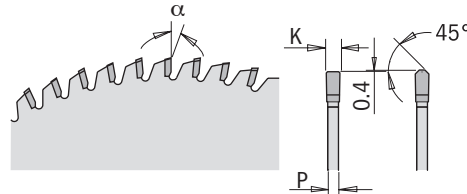


223

- ANWENDUNG:** Für glatte Schnitte, ohne das Material zu schrammen.
- MASCHINEN:** Tisch- und Formatsägen.
- WERKSTOFFE:** Mineralwerkstoffe (DuPont™ Corian®, Wilsonart®, Gibraltar®, SSV Fountainhead®, Varicor® usw.) und dickes Plastik.
- ADVERTENCIAS:** Vermeiden Sie die Verwendung auf Gehrungssägen.



HV10: **1.950**
N/mm²: **2.300**



HERVORRAGENDER

Schnitt auf Mineralwerkstoffen Schnitt von dickem Plastik

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	0°	MTCG	5	223.048.06H
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	MTCG	1	223.072.10M
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	MTCG	1	223.084.12M

Industrielle Kreissägeblätter für Plexiglas und Plastik

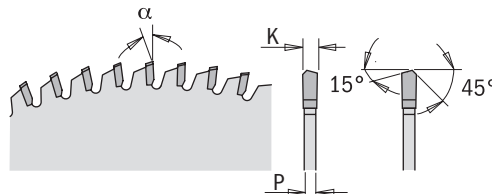


222

- ANWENDUNG:** Für hervorragende Schnitte, ohne das Material zu schrammen oder schmelzen.
- MASCHINEN:** Tischesägen, Plattensägen, Gehrungssägen.
- WERKSTOFFE:** Dünnes Plastik, Plexiglas, Vinyl, Sperrholz und Laminatboden.



HV10: **1.950**
N/mm²: **2.300**



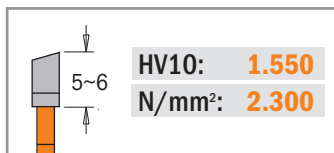
HERVORRAGENDER

Schnitt von Plexiglas und Vinyl Schnitt von dünnem Plastik

GUTER

Schnitt auf Sperrholz Schnitt von Laminat

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	222.080.10M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	222.096.12M

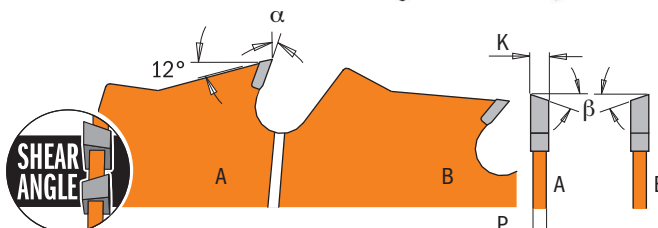
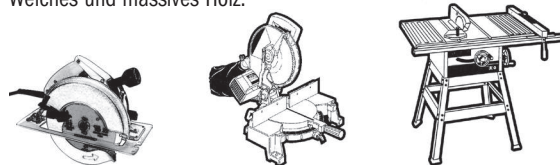


271

ANWENDUNG: Für Längsschnitte bei hohen Drehzahlen geeignet. Dank des feinen Grundkörpers werden die Materialabfälle beträchtlich reduziert.

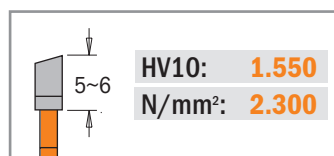
MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen und Kabellose Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz.



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.250.24M
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Scherwinkel	5	271.300.24M

ITK Plus® Kreissägeblätter für Längs- und Querschnitte

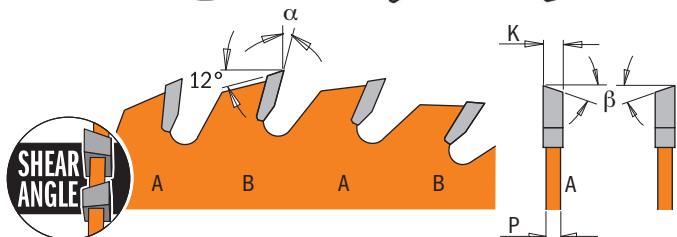
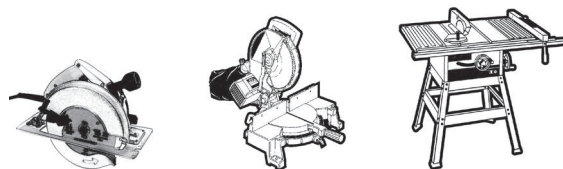


271

ANWENDUNG: Für Quer- und Längsschnitte bei hohen Drehzahlen geeignet. Dank des feinen Grundkörpers werden die Materialabfälle beträchtlich reduziert.

MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen und Kabellose Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz.



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
136	20 (+10)		18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.136.18H
150	20 (+16)		24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.150.24H
160	20 (+16)	2/6/32	24	1,8	1,2	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.160.24H
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.165.24H
165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.165.24M
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.184.24H
184	30	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.184.24M
190	30 (+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.190.24M
200	30	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.200.36M
210	30 (+25)	2/7/42	24	1,8	1,2	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.210.24M
210	30 (+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.210.36M
216	30	2/7/42	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.216.36M
235	30 (+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.235.36M
250	30	COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	271.250.42M
300	30	COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	5	271.300.48M
305	30	COMBI3	48	2,6	1,8	-5° Neg.	ATB	5	271.305.48M

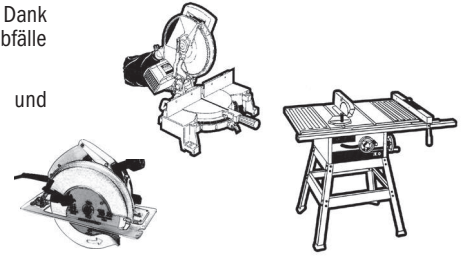


272

ANWENDUNG: Für Querschnitte bei hohen Drehzahlen geeignet. Dank des feinen Grundkörpers werden die Materialabfälle beträchtlich reduziert.

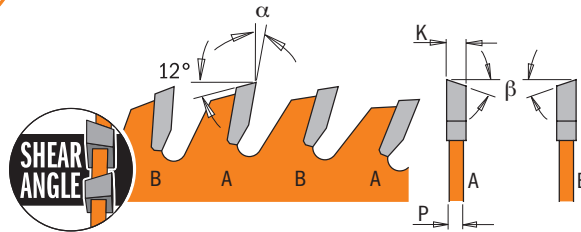
MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen und Kabellose Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz.



5~8

HV10: 1.840
N/mm²: 2.050



HERVORRAGENDER Schnitt auf Sperrholz Querschnitt auf Holz

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β	Box	BESTELL-NR.
136	20 (+10)		36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.136.36H
150	20 (+16)		40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.150.40H
160	20 (+16)	2/6/32	40	1,8	1,2	16°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.160.40H
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.165.36H
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.184.40H
184	30	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.184.40M
190	30 (+20+16)	2/7/42	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.190.42M
200	30	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.200.48M
210	30 (+25)	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.210.48M
216	30	2/7/42	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.216.48M
235	30 (+25)	2/7/42	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.235.48M
250	30	COMBI3	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	272.250.60M
300	30	COMBI3	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	5	272.300.72M
305	30	COMBI3	72	2,6	1,8	-5° Neg.	ATB	5	272.305.72M

ITK Plus® Kreissägeblätter für Feinarbeitung

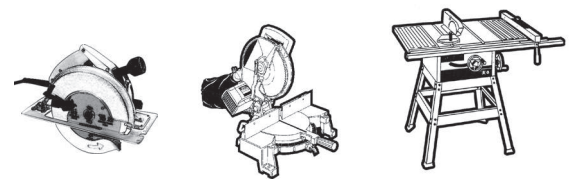


273

ANWENDUNG: Für Querschnitte und Feinarbeitung geeignet. Dank des feinen Grundkörpers werden die Materialabfälle beträchtlich reduziert.

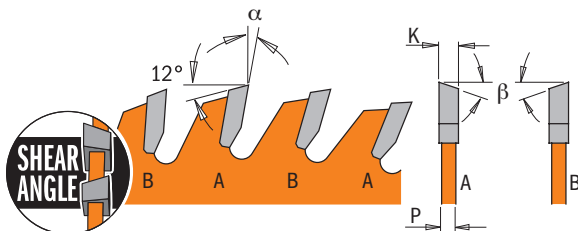
MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen und Kabellose Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Edelholz, Sperrholz und Laminat.



5~8

HV10: 1.840
N/mm²: 2.050



HERVORRAGENDER Querschnitt auf Holz Schnitt auf Sperrholz Sehr guter schnitt auf Laminat und Spanholz

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β	Box	BESTELL-NR.
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,8	1,2	12°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	273.160.56H
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	273.190.64M
216	30	2/7/42	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	273.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Scherwinkel	10	273.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Scherwinkel	5	273.300.96M



276

ANWENDUNG: Für den Scherzerspanung, ausgezeichnet für dünnwandige Profile, gut für dickwandige Profile.
MASCHINEN: Radialarmsägen, Gehrungssägen, Tisch- und Spezialsägen.
MATERIAL: Aluminium, Messing, Kupfer, PVC, Nichteisenmetall- und Verbundbeläge.

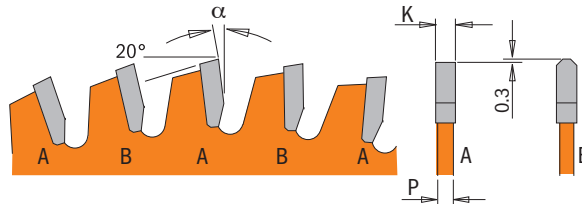
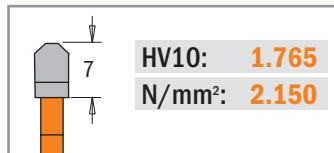


HERVORRAGENDER Für alle Nichteisen-Metalle und PVC

Schnitt von Laminat

Verbundbeläge

TREX®
TIMBERTECH®
AZEK®
VERANDA®
CHOICEDECK®



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
160	20 (16)	2/6/32	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.160.48H
184	20 (16-15,87)	2/7/42	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.184.48H
190	20 (20-16)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.190.64M
210	30 (25)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	276.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,6	1,8	-6° Neg.	TCG	10	276.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	10	276.300.96M
305	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	10	276.305.96M

Kreissägeblätter für Heckenschneider

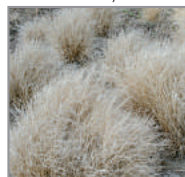


298

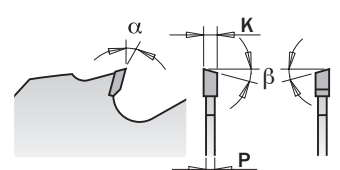
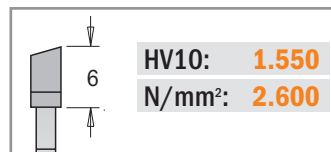
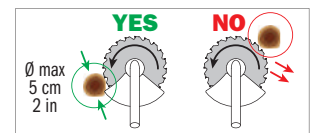
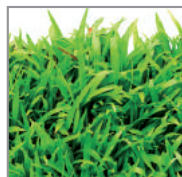
ANWENDUNG: Für das Schneiden von Gras, Büschen und kleinen Bäumen.
MASCHINEN: Heckenschneider.
WERKSTOFFE: Gras, Büsche und kleine Bäume.
WARNUNG: **Bitte tragen Sie immer Schutzbrille und Ohrenschutz während der Arbeit. Lesen Sie aufmerksam die mitgelieferten Sicherheitshinweise.**



Gebüsch und kleine Bäume (bis zu einem Durchmesser von 5 cm - 2 Zoll)



Gras



D mm	B mm	RPM max	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
250	20	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	10	298.250.20H
250	25,4	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	10	298.250.20

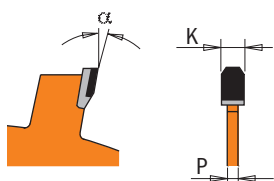


236

ANWENDUNG: Für Längs- und Querschnitte.

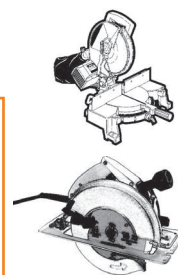
MASCHINEN: Gehrungssägen, Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Eternit®-Platten, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Spanholz, MDF, Corian®, Duroplast®, Formica®, Gipskartonplatten und Thermoplast.



HERVORRAGENDER

Eternit®-Platten, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Spanholz, MDF, Corian®, Duroplast®, Formica®, Gipskartonplatten und Thermoplast



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
85	15		6	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.085.06G
125	22,23		7	2,0	1,4	5°	TCG	10	236.125.07
160	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.160.04H
160	20	2/6/32	10	2,4	1,8	5°	TCG	10	236.160.10H
165	20 (+15,87)	2/6/32	4	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.165.04H
165	20 (+15,87)	2/6/32	10	1,8	1,4	5°	TCG	10	236.165.10H
180	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.180.04H
190	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.04M
190	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.12M
210	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.210.12M
216	30	2/7/42	14	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.216.14M
230	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.230.04M
250	30	COMBI3	16	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.250.16M
300	30	COMBI3	20	2,4	1,8	12°	TCG	5	236.300.20M

Kreissägeblätter für Längsschnitte für Handkreissägen

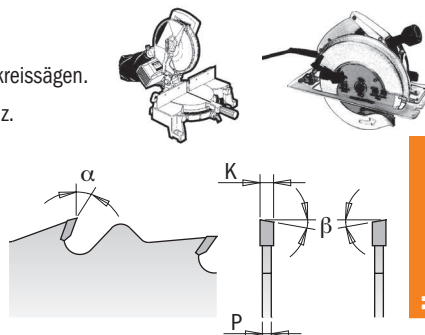
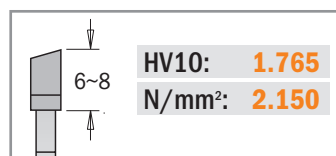


290

ANWENDUNG: Für Längsschnitte.

MASCHINEN: Gehrungssägen und Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz.



HERVORRAGENDER

Längsschnitt auf Holz



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
150	20		12	2,4	1,4	20°	10° ATB	5	290.150.12H
160	16		12	2,2	1,6	20°	10° ATB	5	290.160.12E
160	20	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	5	290.160.12H
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.180.12M
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12E
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12H
190	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12M
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.200.24M
210	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.210.24L
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.210.24M
216	30	2/7/42	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	290.216.24M
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.220.24M
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.230.24M
235	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.235.24L
235	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.235.24M
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.240.24M
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.250.24M*
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.260.28M*
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.270.28M*

* Industriequalität

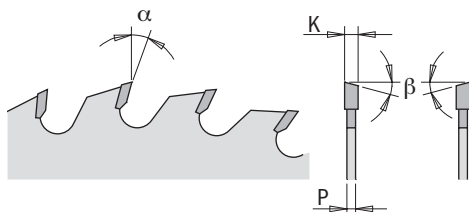
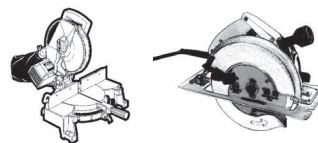
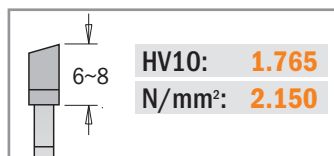


285-291

ANWENDUNG: Für Quer- und Längsschnitte.

MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz.



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	5	291.120.18H*
125	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.125.20H
130	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.130.20H
140	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.140.20H
150	16		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.150.24E
150	20		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.150.24H
160	16		24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24E
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24H
160	30	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24M
165	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.165.24H
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	291.165.24M
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.170.24M
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.180.24H
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.180.24M
184	16		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.184.24E
184	30		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.184.24M
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24E
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24H
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24M
190	20 (Festool® FF)	Schlüssel 5/7/2,5	32	2,6	1,8	10°	10° ATB	5	291.190.32FF
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.200.36M
210	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.210.36L
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.210.36M
216	30	2/7/42	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	291.216.48M
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.220.36M
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	5	291.225.36M
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.230.36M
235	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.235.36L
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.235.36M
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.240.36M
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10H*
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10M*
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	1	285.048.11M*
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	291.270.42M*

* Industriequalität

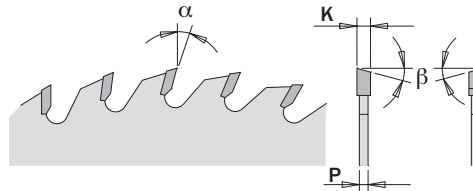
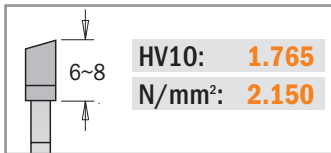
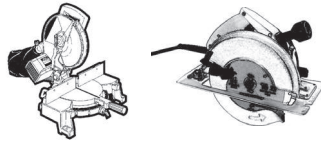


281-285-292

ANWENDUNG: Für Quer- und Längsschnitte.

MASCHINEN: Tisch- und Gehrungssägen, Handkreissägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz.



D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH 	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	10°	15° ATB	5	292.120.36H*
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	5	292.120.40H
125	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.125.36H
130	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.130.36H
140	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.140.36H
150	20	-	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.150.40H
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.048.06M*
160	16	-	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40E
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40H
160	20 (Virutex)	4/7/32 (45°)	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H*
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H2*
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	5	285.160.48H
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	292.160.56H
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.165.40H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	292.165.56H
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	5	292.165.40M
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.170.40M
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.180.40H
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.180.40M
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.056.07M*
184	16	-	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.184.40E
184	30	-	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.184.40M
190	16	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40E
190	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40H
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40M
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.64M
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	48	2,4	1,8	10°	15° ATB	5	292.190.48FF
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.200.48M
210	25	-	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.48L
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.48M
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	292.216.64M
216	30	2/7/42	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	292.216.80M
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.220.48M
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	292.225.48M
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.230.48M
230	30	2/7/42+2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.230.64M
235	25	-	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.235.48L
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.235.48M
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.240.48M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10M*
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	285.060.11M*

* Industriequalität



K (CMT Contractor Tools®)

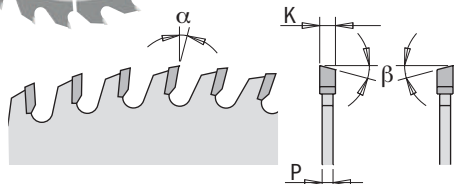
MASCHINEN: Tischsägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz, OSB-Platten.

Für professionelle Bauunternehmer, Hausbauer, Renovierer und Hobbyisten entworfen. Diese Kreissägeblätter garantieren zuverlässige Leistungen zu einem billigeren Preis.



10er-Packung



BESCHREIBUNG	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
Für Feinbearbeitung (Blister)	85	15		24	1,1	0,7	12°	5° ATB	10	K02403
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	136	20		18	1,5	1,0	15°	15° ATB	5	K13618H-X10
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	5	K16024H-X10
Für Feinbearbeitung (10er-Kreissägeblattpackung)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	5	K16040H-X10
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	165	20	2/6/32	24	1,7	1,1	15°	15° ATB	5	K16524H-X10
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	5	K19024M-X10
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	K21624M-X10
Für Feinbearbeitung (5er-Kreissägeblattpackung)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	K21648M-X10
Für Querschnitte (10er-Kreissägeblattpackung)	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	5	K25040M-X05



CMT Contractor Tools® Kreissägeblätter in Combo-pack

K (CMT Contractor Tools®)

MASCHINEN: Tischsägen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz, OSB-Platten.

Für professionelle Bauunternehmer, Hausbauer, Renovierer und Hobbyisten entworfen. Diese Kreissägeblätter garantieren zuverlässige Leistungen zu einem billigeren Preis.



K160H-X03 3-Er Pack Kreissägeblatt Für Querschnitt und Feinbearbeitung

MASTERPACK 10

BESCHREIBUNG	DAS SET ENTHÄLT BESTELL-NR.	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β
Für Querschnitte	K16024H (1 Stück)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB
Für Feinbearbeitung	K16040H (2 Stück)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB

K190M-X03 3-Er Pack Kreissägeblatt Für Querschnitt und Feinbearbeitung

MASTERPACK 10

BESCHREIBUNG	DAS SET ENTHÄLT BESTELL-NR.	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β
Für Querschnitte	K19024M (2 Stück)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB
Für Feinbearbeitung	K19040M (1 Stück)	190	30	2/7/42	40	2,2	1,4	15°	10° ATB

K216M-X03 3-Er Pack Kreissägeblatt Für Querschnitt und Feinbearbeitung

MASTERPACK 10

BESCHREIBUNG	DAS SET ENTHÄLT BESTELL-NR.	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β
Für Querschnitte	K21624M (1 Stück)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB
Für Feinbearbeitung	K21648M (2 Stück)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB

K250M-X02 2-Er Pack Kreissägeblatt Für Querschnitt und Längsschnitte

MASTERPACK 10

BESCHREIBUNG	DAS SET ENTHÄLT BESTELL-NR.	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β
Für Längsschnitt	K25024M (1 Stück)	250	30	COMBI3	24	2,6	1,8	20°	10° ATB
Für Querschnitte	K25040M (1 Stück)	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB

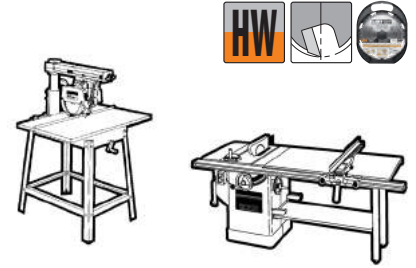
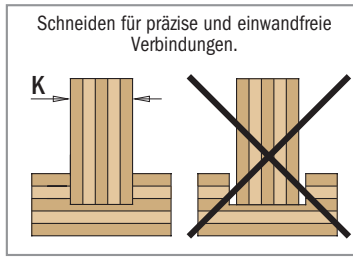
K305M-X02 2-Er Pack Kreissägeblatt Für Querschnitt und Feinbearbeitung

MASTERPACK 5

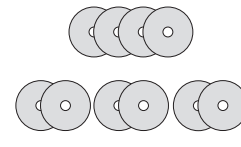
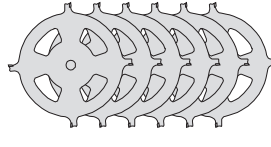
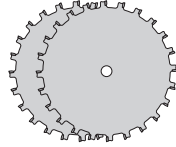
BESCHREIBUNG	DAS SET ENTHÄLT BESTELL-NR.	D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β
Für Querschnitte	K30540M (1 Stück)	305	30	COMBI3	40	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB
Für Feinbearbeitung	K30560M (1 Stück)	305	30	COMBI3	60	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB

Kreissägeblattsets für Präzisionsnuten

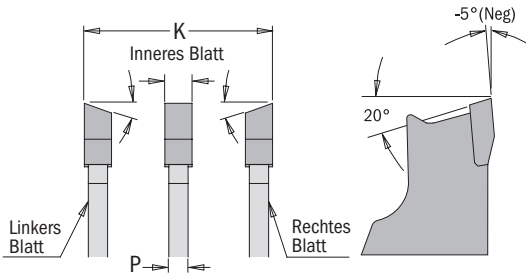
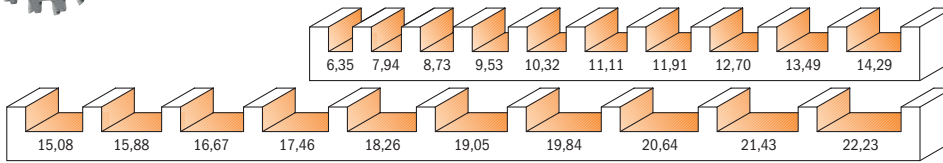
- 230** - Rückschlagarmes Design, um die Überlastungen bei großen Materialmengen zu reduzieren.
- Splitterfreie Schnitte auf Sperrholz, Melamin, weichem und massivem Holz.
 - Innere Kreissägeblätter mit 2 oder 4 Zähnen für ausrissfreie Schnitte.
 - Distanzringe zum Schneiden von 6,35mm bis 22,23mm.



Im Set inbegriffen sind:



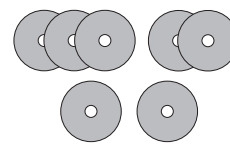
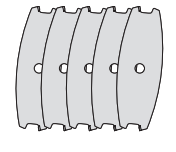
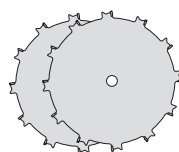
Distanzringe	
Nr.	Verstückstärke
4	0.1mm
2	0.2mm
2	0.3mm
2	0.5mm



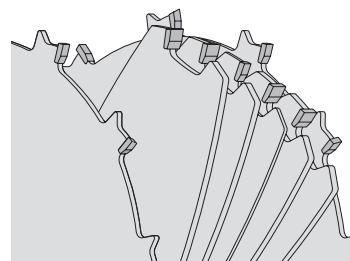
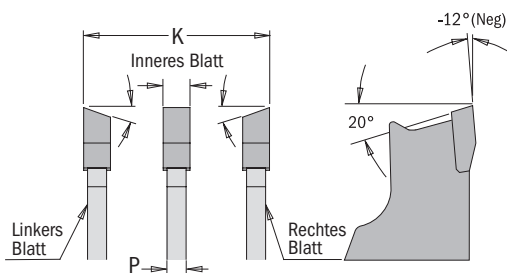
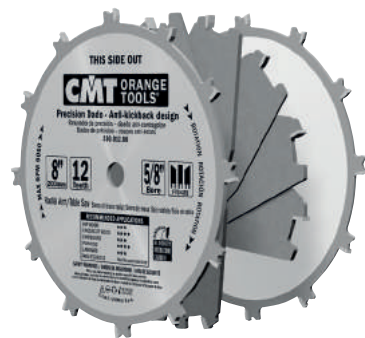
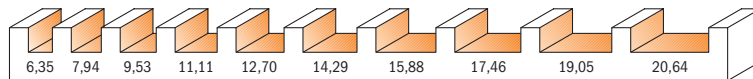
K mm	ANZAHL ERFORDERLICHER, INNERER BLÄTTER:		
	1,6mm	2,4mm	3,2mm
6,35	0	0	0
7,94	1	0	0
8,73	0	1	0
9,53	0	0	1
10,32	1	1	0
11,11	1	0	1
11,91	0	1	1
12,70	0	0	2
13,49	1	1	1
14,29	1	0	2
15,08	0	1	2
15,88	0	0	3
16,67	1	1	2
17,46	1	0	3
18,26	0	1	3
19,05	0	0	4
19,84	1	1	3
20,64	1	0	4
21,43	0	1	4
22,23	1	1	4

D mm	B mm	Z	P (Innere Blätter)			K min.	K max.	α	β	BESTELL-NR.
			3,2mm	2,4mm	1,6mm					
150	15,87	20	4 pcs.	1 pcs.	1 pcs.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 230.520.06
200	15,87	24	4 pcs.	1 pcs.	1 pcs.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 230.524.08
200	30	24	4 pcs.	1 pcs.	1 pcs.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 230.524.08M

Im Set inbegriffen sind:



Distanzringe	
Nr.	Verstückstärke
3	0.1mm
2	0.2mm
1	0.3mm
1	0.5mm



K mm	ANZAHL ERFORDERLICHER, INNERER BLÄTTER:	
	1,6mm	3,2mm
6,35	0	0
7,94	1	0
9,53	0	1
11,11	1	1
12,70	0	2
14,29	1	2
15,88	0	3
17,46	1	3
19,05	0	4
20,64	1	4

D mm	B mm	Z	P (Innere Blätter)		K min.	K max.	α	β	BESTELL-NR.
			3,2mm	1,6mm					
200	15,87	12	4 pcs.	1 pcs.	6,35	20,64	-12° Neg.	FTG+ATB	5 230.012.08

Industrielle Kreissägeblätter für Nuten

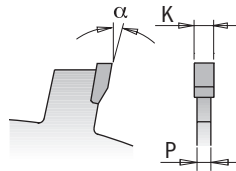
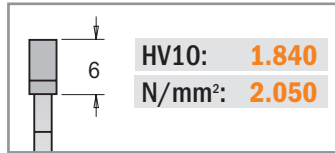


240

ANWENDUNG: Für die Herstellung von Nuten. Wenn die Blätter miteinander kombiniert werden, können Sie Falzen oder Nuten einfach herstellen.

MASCHINEN: Kombi- und Spritzgießmaschinen.

WERKSTOFFE: Weiches und massives Holz, Sperrholz, Laminat und MDF.



Die neue Konstruktion ermöglicht die Verwendung gepaarter Blätter.

D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
150	30	12	2,0	1,4	15°	FLACH	1	240.020.06M
150	35	12	2,0	1,4	15°	FLACH	1	240.020.06R
150	30	12	3,0	2,0	15°	FLACH	1	240.030.06M
150	35	12	3,0	2,0	15°	FLACH	1	240.030.06R
150	30	12	4,0	3,0	15°	FLACH	1	240.040.06M
150	35	12	4,0	3,0	15°	FLACH	1	240.040.06R
150	30	12	5,0	3,0	15°	FLACH	1	240.050.06M
150	35	12	5,0	3,0	15°	FLACH	1	240.050.06R
150	30	12	6,0	3,0	15°	FLACH	1	240.060.06M
150	35	12	6,0	3,0	15°	FLACH	1	240.060.06R
180	30	18	3,0	2,0	15°	FLACH	1	240.030.07M
180	35	18	3,0	2,0	15°	FLACH	1	240.030.07R
180	30	18	4,0	3,0	15°	FLACH	1	240.040.07M
180	35	18	4,0	3,0	15°	FLACH	1	240.040.07R
180	30	18	5,0	3,0	15°	FLACH	1	240.050.07M
180	35	18	5,0	3,0	15°	FLACH	1	240.050.07R
180	30	18	6,0	3,0	15°	FLACH	1	240.060.07M
180	35	18	6,0	3,0	15°	FLACH	1	240.060.07R

Nutkreissägeblätter für Industriegebrauch

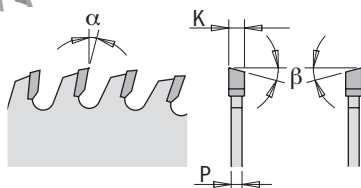


240

ANWENDUNG: für Nutschnitte und Falzen.

MASCHINEN: Zweiseitige Zapfen- und Profileistenschneidmaschinen und CNC-Maschinen.

MATERIAL: Weich- und Hartholz und Holzplatten.



Geeignet für diese Spannfutter



183.410.30



183.420.30

D mm	B mm	SCHLÜSSELLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
150	30	4/6,5 - 12/48	36	3	2,2	5°	5°ATB	1	240.150.030M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	4	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.040M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	5	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.050M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	6	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.060M

50X
LONGER LIFE THAN CARBIDE

GROOVING FOR LAMELLO® MACHINES
240.601.04M

POLYCRYSTALLINE DIAMOND

A22001234
MADE IN ITALY
DP 100.4x7x30 Z3 MAN
n.max 15200 RPM

CORROSION FREE
NICKEL
COATING

240 X TREME

P-System

PCD DP HW

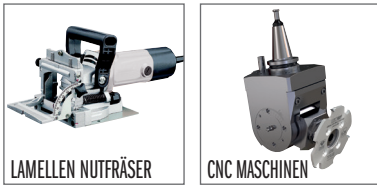
★ ★ ★ ★ ★
LEISTUNG

HOLZ

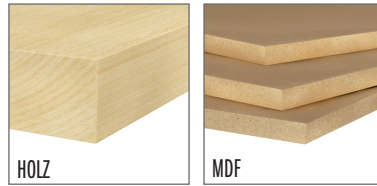
A22001234
MADE IN ITALY
HW 100.4x7x22 Z6 MAN
n.max 15200 RPM

NON-STICK
ORANGE SHIELD
COATING

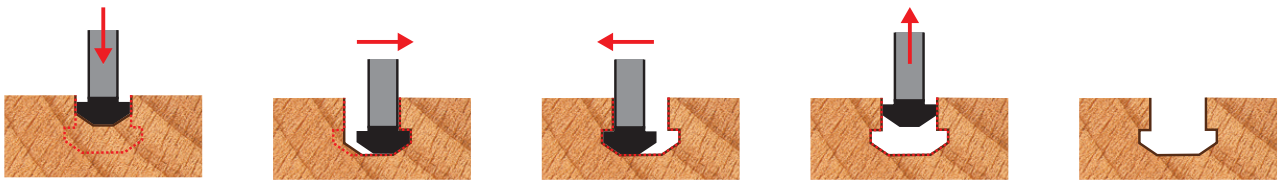
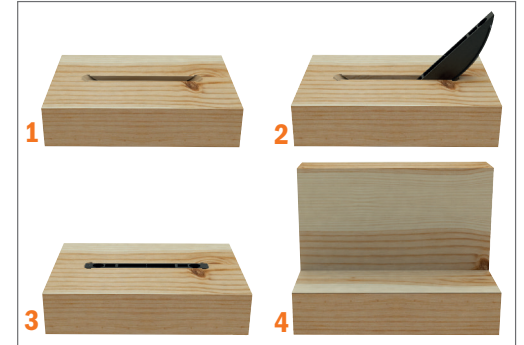
Maschine



Werkstoffe



Anwendung



D mm	B mm	ZÄHNE MATERIAL	MASCHINE	NEBENLOCH	Z	K mm	P mm	α	β	BESCHICHTUNG		BESTELL-NR.
100,4	22	HW	LAMELLO® ZETA P®	4/4,5 - 9,5/36	6	7	4	20°	TCG	ORANGE SHIELD	10	240.001.04
100,4	22	DP	LAMELLO® ZETA P®	4/4,5 - 9,5/36	3	7	4	20°	TCG	NICKEL	10	240.601.04
100,4	30	DP	CNC	4/6,6 - 12/48	3	7	4	20°	TCG	NICKEL	10	240.601.04M

Lamellen Nutfräser

CMT ORANGE TOOLS
BISCUIT JOINER BLADE
240.008.04

100
22mm Bore

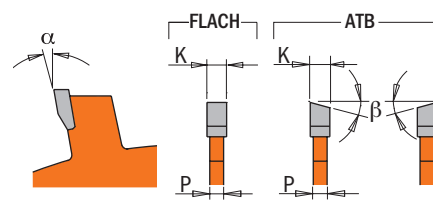
Z 8
HW 15° Hook

14000 max RPM

RECOMMENDED USE
BLADE FOR LAMELLO®, DEWALT®, SKIL®, BOSCH®
FREUD® & SIMILAR BISCUIT JOINERS

NON-STICK
ORANGE SHIELD
COATING

240-241 INDUSTRIAL



HW

★ ★ ★ ★ ★
LEISTUNG

HOLZ

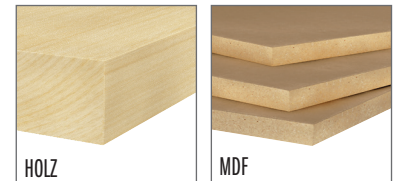
Maschine



Anwendung



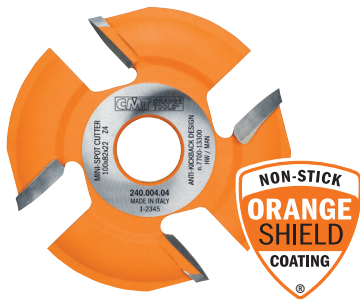
Werkstoffe



D mm	B mm	NEBENLOCH	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	10°ATB	10	240.006.04
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	10°ATB	10	240.008.04
100	22	-	8	3,96	3,1-3,8	15°	FLACH	10	241.008.04

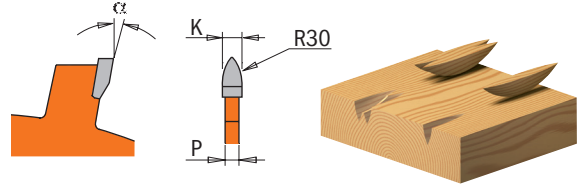
● Ideal für VIRUTEX®

Kreissägeblatt



240.004.04

Das neue CMT-Kreissägeblatt für LAMELLO® MINI-SPOT® ist ideal, um kleine Fehler wie Harz, Astlöcher oder anderes in Massivholz auszubessern. Mit diesem Werkzeug und den Füllstücken aus dem Originalholz werden die Einschnitte perfekt kaschiert. Nach der Reparatur sind diese so gut wie unsichtbar, da Schneid- und Faserichtung gleich sind. Anwendung auf LAMELLO® und anderen Maschinen.



D mm	B mm	MASCHINE	Z	K mm	P mm	α	β		BESTELL-NR.
100	22	Geeignet für LAMELLO®	4	8,0	6,0	18°	R30	10	240.004.04

Plan- und Schleifscheiben



299.11

Bevor Sie ein neues Projekt anfangen, richten Sie Ihr Kreissägeblatt mit Hilfe der CMT-Planscheibe aus. Montieren Sie einfach die Scheibe in Ihrer Tischkreissägemaschine und richten Sie diese mit einem Winkel senkrecht aus. Danach ersetzen Sie die Planscheibe durch Ihr Kreissägeblatt und Sie können sofort präzise arbeiten. Außerdem können Sie diese Scheibe als Schleifscheibe nutzen, indem Sie einfach eine selbsthaftende Schleifpapierscheibe aufsetzen, um diese dann in Ihrer Tischkreissägemaschine zu montieren.



D mm	B mm	P mm		BESTELL-NR.
200	15,87	2,8	10	299.111.00
200	30	2,8	10	299.111.00M
250	15,87	2,8	10	299.112.00
250	30	2,8	10	299.112.00M

Stabilisatoren für Kreissägeblätter



299.10

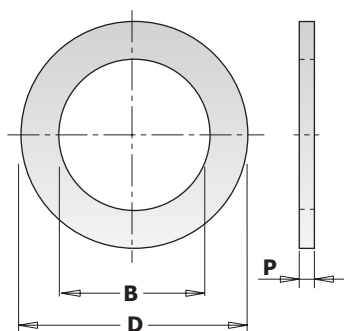
Die CMT-Kreissägeblätterstabilisatoren verhindern Vibrationen und verhelfen dem Sägeblatt zu einem deutlich ruhigeren Lauf. Das bewirkt einen geraden und exakten Schnitt und verlängert die Haltbarkeit des Sägeblatts. Außerdem wird durch die Verminderung der Vibrationen auch der Geräuschpegel verringert.

BEMERKUNG: Die Stabilisatoren sind nur für den Einsatz auf Tischkreissägen geeignet. Pro Bestellung erhalten Sie immer ein Paar.



BEZEICHNUNG	D mm	B mm	P mm		BESTELL-NR.
Paar Stabilisatoren für Ø200mm-Kreissägeblätter	75	15,87	3,0	5	299.101.00
Paar Stabilisatoren für Ø200mm-Kreissägeblätter	75	30	3,0	5	299.101.00M
Paar Stabilisatoren für Ø250mm-Kreissägeblätter	125	15,87	3,0	5	299.102.00
Paar Stabilisatoren für Ø250mm-Kreissägeblätter	125	30	3,0	5	299.102.00M
Paar Stabilisatoren für Ø300mm-Kreissägeblätter	152	25,4	3,0	5	299.103.00
Paar Stabilisatoren für Ø300mm-Kreissägeblätter	152	30	3,0	5	299.103.00M

Reduktionsringe für Kreissägeblätterbohrung



299

D mm	B mm	P mm		BESTELL-NR.	D mm	B mm	P mm		BESTELL-NR.
15,87	10	1,2	10	299.218.00	30	15	1,4	10	299.240.00
15,87	12,7	1,2	10	299.217.00	30	15,87	1,4	10	299.211.00
20	12,7	1,2	10	299.221.00	30	16	1,4	10	299.223.00
20	15,87	1,4	10	299.243.00	30	16	2,0	10	299.226.00
20	16	1,2	10	299.222.00	30	18	1,4	10	299.232.00
20	18	1,4	10	299.236.00	30	19,05	1,4	10	299.241.00
22,2	15	1,4	10	299.237.00	30	20	1,4	10	299.224.00
22,2	16	1,4	10	299.242.00	30	22	1,4	10	299.231.00
22,2	20	1,4	10	299.238.00	30	20	2,0	10	299.227.00
25,4	15,87	1,4	10	299.216.00	30	25	1,4	10	299.225.00
25,4	19,05	1,4	10	299.213.00	30	25	2,0	10	299.228.00
25,4	20	1,4	10	299.214.00	30	25,4	2,0	10	299.212.00
25,4	20	2,3	10	299.220.00	32	30	2,0	10	299.229.00
25,4	22	1,4	10	299.215.00	35	30	2,0	10	299.230.00
25,4	22,2	1,4	10	299.239.00	35	32	2,0	10	299.233.00
25,4	22,2	2,3	10	299.219.00					

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
70	20	Für das Schneiden von Paneelen	8+8	2,8-3,6		12°	FLACH	289.070.16H	23
80	20	Für das Schneiden von Paneelen	12	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	S288.080.12H	24
80	20	Für das Schneiden von Paneelen	10+10	2,8-3,6		12°	FLACH	289.080.20H	23
85	15	Holz	24	1,1	0,7	12°	15° ATB	K02403	36
85	15	Abrasives Material	6	1,8	1,4	12°	TCG	236.085.06G	33
100	20	Für das Schneiden von Paneelen	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.100.20H	24
100	20	Für das Schneiden von Paneelen	10+10	2,8-3,6		12°	FLACH	289.100.20H	23
100	20	Für das Schneiden von Paneelen	10+10	2,8-3,6		11°	ATB	289.700.20H	23
100	22	Für Nuten	4	8	6	18°	R30	240.004.04	39
100	22	Für Nuten	6	3,96	3	18°	10° ATB	240.006.04	38
100	22	Für Nuten	8	3,96	3	15°	10° ATB	240.008.04	38
100	22	Für Nuten	8	3,96	3,1-3,8	15°	FLACH	241.008.04	38
100	22	Für das Schneiden von Paneelen	20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.100.20K	24
100	22	Für das Schneiden von Paneelen	10+10	2,8-3,6		12°	FLACH	289.100.20K	23
100,4	22	Für Nuten	3	7	4	20°	TCG	240.601.04	39
100,4	30	Für Nuten	3	7	4	20°	TCG	240.601.04M	39
100,4	30	Für Nuten	6	7	4	20°	TCG	240.001.04	39
120	20	Holz	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	291.120.18H	34
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	20	3,1-3,7		5°	KONISCH	238.120.20H	22
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24H	24
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24H1	24
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24H	24
120	20	Holz und Sperrholz	36	1,8	1,2	10°	15° ATB	292.120.36H	35
120	20	Aluminium	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	296.120.36H	27
120	20	Holz und Sperrholz	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	292.120.40H	35
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		12°	FLACH	289.120.24H	23
120	20	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24H	23
120	22	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.120.24K	24
120	22	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24K	24
120	22	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		12°	FLACH	289.120.24K	23
120	22	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24K	23
120	50	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		12°	FLACH	289.120.24T	23
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	20	3,1-3,7		5°	KONISCH	238.125.20H	22
125	20	Holz	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.125.20H	34
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24H	24
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24H1	24
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.125.24H2	24
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.725.24H	24
125	20	Holz und Sperrholz	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.125.36H	35
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		12°	FLACH	289.125.24H	23
125	20	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.725.24H	23
125	22	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	288.125.24K	24
125	22	Für das Schneiden von Paneelen	12+12	2,8-3,6		12°	FLACH	289.125.24K	23
125	22,23	Abrasives Material	7	2,0	1,4	5°	TCG	236.125.07	33
125	45	Für das Schneiden von Paneelen	24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.125.24Q	24
130	20	Holz	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.130.20H	34
130	20	Holz und Sperrholz	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.130.36H	35
136	20	Holz	18	1,5	1	15°	15° ATB	K13618H-X10	36
136	20 (+10)	Holz	18	1,5	1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.136.18H	30, 32
136	20 (+10)	Holz	36	1,5	1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.136.36H	31
136,5	10	Metalle	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05	28, 32
136,5	20	Metalle	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05H	28, 32
140	16	Für das Schneiden von Paneelen	24	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	Y288.140.24E	24
140	20	Holz	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.140.20H	34
140	20	Holz und Sperrholz	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.140.36H	35
150	15,87	Für Nuten	20	6,35-22,23	3,2-2,4-1,6	-5° Neg.	FTG+ATB	230.520.06	37
150	16	Holz	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24E	34
150	20	Holz	12	2,4	1,4	20°	10° ATB	290.150.12H	33
150	20	Holz	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24H	34
150	20	Metalle	32	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.032.06H	28
150	20	Holz und Sperrholz	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.150.40H	35
150	30	Für Nuten	12	2	1,4	15°	FLACH	240.020.06M	38
150	30	Für Nuten	12	3	2	15°	FLACH	240.030.06M	38
150	30	Für Nuten	12	4	3	15°	FLACH	240.040.06M	38
150	30	Für Nuten	12	5	3	15°	FLACH	240.050.06M	38
150	30	Für Nuten	12	6	3	15°	FLACH	240.060.06M	38
150	30	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.048.06M	13
150	30	Für Nuten	36	3	2,2	5°	5° ATB	240.150.030M	38
150	30	Für Nuten	36	4	3	5°	5° ATB	240.150.040M	38

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
150	30	Für Nuten	36	6	3	5°	5° ATB	240.150.060M	38
150	35	Für Nuten	12	2	1,4	15°	FLACH	240.020.06R	38
150	35	Für Nuten	12	3	2	15°	FLACH	240.030.06R	38
150	35	Für Nuten	12	4	3	15°	FLACH	240.040.06R	38
150	35	Für Nuten	12	5	3	15°	FLACH	240.050.06R	38
150	35	Für Nuten	12	6	3	15°	FLACH	240.060.06R	38
150	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.150.36Q	24
150	20 (+16)	Holz	24	1,5	1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.150.24H	30
150	20 (+16)	Holz	40	1,5	1	16°	10° ATB + 8° Shear	272.150.40H	31
160	16	Holz	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12E	33
160	16	Holz	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24E	34
160	16	Holz und Sperrholz	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40E	35
160	20	Abrasives Material	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.160.04H	33
160	20	Abrasives Material	10	2,4	1,8	5°	TCG	236.160.10H	33
160	20	Holz	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12H	33
160	20	Multi-Materialien	20	2,2	1,6	10°	HR	235.160.20H	21
160	20	Aluminium	24	2,2	1,6	5°	TCG	284.160.24H	26
160	20	Holz	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24H	34
160	20	Holz	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16024H	36
160	20	Holz	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16024H-X10	36
160	20	Holz und Sperrholz	28	2,2	1,6	15°	10° ATB	285.160.28H	12
160	20	Metalle	30	2	1,6	0°	8° FWF	226.030.06H	28
160	20	Für das Schneiden von Paneelen	34	2,6	1,8	10°	HDF	287.034.06H	18
160	20	Edelstahl	40	1,8	1,4	10°	8° FWF	226.540.06H	28
160	20	Holz und Sperrholz	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40H	35
160	20	Aluminium	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.40H	27
160	20	Holz	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	K16040H	36
160	20	Holz	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	K16040H-X10	36
160	20	Holz und Sperrholz	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	285.160.48H	13
160	20	Abrasives Material	48	2,2	1,6	0°	MTCG	223.048.06H	29
160	20	Für das Schneiden von Paneelen	48	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.48H	19
160	20	Für das Schneiden von Paneelen	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	281.161.56H	19
160	20	Holz und Sperrholz	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.160.56H	35
160	20	Aluminium	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.56H	27
160	30	Holz	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24M	34
160	30	Holz und Sperrholz	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40M	35
160	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.36Q	24
160	55	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.160.360	24
160	55	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	Y288.160.3602	24
160	20 (+16)	Holz	24	1,8	1,2	18°	10° ATB + 8° Shear	271.160.24H	30
160	20 (+16)	Holz	40	1,8	1,2	16°	10° ATB + 8° Shear	272.160.40H	31
160	20 (+16)	Aluminium & Melamine	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.160.48H	32
160	20 (+16)	Holz und Sperrholz	56	1,8	1,2	12°	10° ATB + 8° Shear	273.160.56H	31
160	20 (Virutex)	Für das Schneiden von Paneelen	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	20
165	20	Holz	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.165.24H	34
165	20	Holz	24	1,7	1,1	15°	15° ATB	K16524H-X10	36
165	20	Metalle	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06H	28
165	20	Holz und Sperrholz	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.165.40H	35
165	20	Aluminium	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.165.40H	27
165	20	Holz und Sperrholz	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.165.56H	35
165	20	Für das Schneiden von Paneelen	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	281.166.56H	19
165	20	Aluminium	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.166.56H	27
165	30	Holz	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.165.24M	30, 32
165	30	Holz	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	291.165.24M	34
165	30	Metalle	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06M	28
165	30	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	292.165.40M	35
165	15,87<>	Metalle	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06	28, 32
165	20 (+15,87)	Abrasives Material	4	1,8	1,4	12°	TCG	236.165.04H	33
165	20 (+15,87)	Abrasives Material	10	1,8	1,4	5°	TCG	236.165.10H	33
165	20 (+15,87)	Holz	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	271.165.24H	30, 32
165	20 (+15,87)	Holz	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	272.165.36H	30, 32
170	30	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.170.24M	34
170	30	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.170.40M	35
180	20	Abrasives Material	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.180.04H	33
180	20	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24H	34
180	20	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.180.36H	24
180	20	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40H	35
180	20	Aluminium	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.180.40H	27
180	30	Holz	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.180.12M	33

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
180	30	Für Nuten	18	3	2	15°	FLACH	240.030.07M	38
180	30	Für Nuten	18	4	3	15°	FLACH	240.040.07M	38
180	30	Für Nuten	18	5	3	15°	FLACH	240.050.07M	38
180	30	Für Nuten	18	6	3	15°	FLACH	240.060.07M	38
180	30	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24M	34
180	30	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	288.180.36M	24
180	30	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40M	35
180	30	Holz und Sperrholz	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.056.07M	13
180	35	Für Nuten	18	3	2	15°	FLACH	240.030.07R	38
180	35	Für Nuten	18	4	3	15°	FLACH	240.040.07R	38
180	35	Für Nuten	18	5	3	15°	FLACH	240.050.07R	38
180	35	Für Nuten	18	6	3	15°	FLACH	240.060.07R	38
180	40	Vielblattkreissägeblätter	21+3	2,5	1,8	18°	FLACH	280.021.07S	10
180	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,8-5,6	3,5	10°	CO+FTG	288.180.36Q	24
180	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	8°	CO+5° ATB	288.180.36Q2	24
180	50	Für das Schneiden von Paneelen	44	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.180.44T	24
180	55	Für das Schneiden von Paneelen	36	5,0-6,2	3,5	10°	CO+FTG	288.180.360	24
184	16	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24E	34
184	16	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40E	35
184	30	Holz	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.184.24M	30
184	30	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24M	34
184	30	Holz	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.184.40M	31
184	30	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40M	35
184	15,87<>	Metalle	48	2	1,6	0°	8° FWF	226.048.07	28
184	15,87<>	Edelstahl	48	2	1,6	10°	8° FWF	226.548.07	28
184	20 (+16+15,87)	Holz	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.184.24H	30, 32
184	20 (+16+15,87)	Holz	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.184.40H	30, 32
184	20 (+16+15,87)	Aluminium & Melamin	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.184.48H	32
190	16	Holz	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12E	33
190	16	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24E	34
190	16	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40E	35
190	20	Holz	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12H	33
190	20	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24H	34
190	20	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40H	35
190	30	Abrasives Material	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.04M	33
190	30	Abrasives Material	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.12M	33
190	30	Holz	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12M	33
190	30	Multi-Materialien	24	2,5	2	10°	HR	235.190.24M	21
190	30	Holz	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24M	34
190	30	Holz	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	K19024M	36
190	30	Holz	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	K19024M-X10	36
190	30	Aluminium	30	2,6	2,2	5°	TCG	284.190.30M	26
190	30	Metalle	40	2	1,6	0°	8° FWF	226.040.07M	28
190	30	Holz und Sperrholz	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40M	35
190	30	Aluminium	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.40M	27
190	30	Holz	40	2,2	1,4	15°	10° ATB	K19040M	36
190	30	Edelstahl	48	1,8	1,4	10°	8° FWF	226.548.07M	28
190	30	Holz und Sperrholz	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.64M	35
190	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64M	27
190	20 (Festool® FF)	Holz	32	2,6	1,8	10°	10° ATB	291.190.32FF	34
190	20 (Festool® FF)	Holz und Sperrholz	48	2,4	1,8	10°	15° ATB	292.190.48FF	35
190	20 (Festool® FF)	Für das Schneiden von Paneelen	54	2,6	1,8	4°	TCG	281.190.54FF	19
190	20 (Festool® FF)	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64FF	27
190	20 (+20+16)	Aluminium & Melamin	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.190.64M	32
190	30 (+20+16)	Holz	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Shear	271.190.24M	30
190	30 (+20+16)	Holz	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Shear	272.190.42M	31
190	30 (+20+16)	Holz und Sperrholz	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Shear	273.190.64M	31
200	15,87	Für Nuten	12	3,2-1,6	6,35-20,64	-12° Neg.	FTG+ATB	230.012.08	37
200	15,87	Für Nuten	24	6,35-22,23	3,2-2,4-1,6	-5° Neg.	FTG+ATB	230.524.08	37
200	20	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36H	24
200	30	Für Nuten	24	6,35-22,23	3,2-2,4-1,6	-5° Neg.	FTG+ATB	230.524.08M	37
200	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M	33
200	30	Holz	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	271.200.36M	30
200	30	Holz und Sperrholz	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.08M	12
200	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.200.36M	34
200	30	Holz	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	272.200.48M	31
200	30	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	285.048.08M	12
200	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.200.48M	35
200	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.200.48M	27

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
200	30	Für das Schneiden von Paneelen	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.08M	19
200	30	Holz und Sperrholz	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.064.08M	13
200	40	Vielblattkreissägeblätter	21+3	2,5	1,8	18°	FLACH	280.021.08S	10
200	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	288.200.36Q	24
200	45	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	Y288.200.36Q2	24
200	65	Für das Schneiden von Paneelen	36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	288.200.36J	24
210	25	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24L	33
210	25	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36L	34
210	25	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48L	35
210	30	Abrasives Material	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.210.12M	33
210	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24M	33
210	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36M	34
210	30	Metalle	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08M	28
210	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48M	35
210	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.48M	27
210	30	Holz und Sperrholz	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.64M	35
210	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.64M	27
210	15,87<	Metalle	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08	28
210	30 (+25)	Holz	24	1,8	1,2	20°	10° ATB + 8° Shear	271.210.24M	30
210	30 (+25)	Holz	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	271.210.36M	30
210	30 (+25)	Holz	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Shear	272.210.48M	31
210	30 (+25)	Aluminium & Melamin	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.210.64M	32
215	50	Für das Schneiden von Paneelen	42	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.215.42T	24
216	30	Abrasives Material	14	2,4	1,8	12°	TCG	236.216.14M	33
216	30	Holz	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	290.216.24M	33
216	30	Holz	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21624M	36
216	30	Holz	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21624M-X10	36
216	30	Multi-Materialien	30	2,5	2	10°	HR	235.216.30M	21
216	30	Holz	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	271.216.36M	30
216	30	Aluminium	40	2,6	2,2	5°	TCG	284.216.40M	26
216	30	Metalle	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.047.09M	28
216	30	Holz	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	272.216.48M	31
216	30	Holz	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	291.216.48M	34
216	30	Holz	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21648M	36
216	30	Holz	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21648M-X10	36
216	30	Edelstahl	56	1,8	1,4	10°	8° FWF	226.556.09M	28
216	30	Holz und Sperrholz	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Shear	273.216.64M	31
216	30	Aluminium & Melamin	64	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	276.216.64M	32
216	30	Holz und Sperrholz	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.64M	35
216	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.064.09M	27
216	30	Holz und Sperrholz	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.80M	35
216	30	Aluminium	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.080.09M	27
220	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.220.24M	33
220	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.220.36M	34
220	30	Für das Schneiden von Paneelen	42	3,2	2,2	10°	HDF	287.042.09M	18
220	30	Für das Schneiden von Paneelen	42	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.043.09M	17
220	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.220.48M	35
220	30	Für das Schneiden von Paneelen	63	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.063.09M	19
220	30	Für das Schneiden von Paneelen	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.09M	19
220	30	Für das Schneiden von Paneelen	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° ATB	283.064.09M	15
225	30	Holz	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	291.225.36M	34
225	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	292.225.48M	35
225	30	Für das Schneiden von Paneelen	64	2,6	1,8	4°	TCG	281.225.64M	19
225	30	Aluminium	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.225.64M	27
230	30	Abrasives Material	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.230.04M	33
230	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.230.24M	33
230	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.230.36M	34
230	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.48M	35
230	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.230.48M	27
230	30	Holz und Sperrholz	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.64M	35
235	25	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24L	33
235	25	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36L	34
235	25	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48L	35
235	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24M	33
235	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36M	34
235	30	Metalle	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.09M	28
235	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48M	35
235	30	Aluminium	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.235.48M	27
235	30 (+25)	Holz	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	271.235.36M	30

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
235	30 (+25)	Holz	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	272.235.48M	31
240	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.240.24M	33
240	30	Holz	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.240.36M	34
240	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.240.48M	35
250	20	Garten	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20H	32
250	20	Holz und Sperrholz	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	12
250	25,4	Garten	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	298.250.20	32
250	30	Abrasives Material	16	2,4	1,8	12°	TCG	236.250.16M	33
250	30	Bau / Konstruktion	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M	11
250	30	Holz	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Shear	271.250.24M	30
250	30	Holz	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	11, 33
250	30	Holz	24	2,6	1,8	20°	10° ATB	K25024M	36
250	30	Multi-Materialien	36	2,5	2	10°	HR	235.250.36M	21
250	30	Holz und Sperrholz	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	15
250	30	Holz und Sperrholz	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.640.10M	14
250	30	Holz	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	K25040M	36
250	30	Holz	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	K25040M-X05	36
250	30	Holz	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Shear	271.250.42M	30
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.048.10M	22
250	30	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.10M	12
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	48	3,2	2,2	10°	HDF	287.048.10M	17
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	48	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.049.10M	16
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	48	3,2	2,2	10°	HDF	287.648.10M	17
250	30	Holz	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Shear	272.250.60M	31
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	20, 25
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.061.10M	19
250	30	Holz und Sperrholz	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	12
250	30	Holz und Sperrholz	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.660.10M	14
250	30	Abrasives Material	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M	29
250	30	Edelstahl	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10M	28
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	78	3,2	2,2	10°	FFT	295.078.10M	18
250	30	Aluminium & Melamin	80	2,6	1,8	-6° Neg.	TCG	276.250.80M	32
250	30	PVC / Plexiglas	80	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	222.080.10M	29
250	30	Holz und Sperrholz	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Shear	273.250.80M	31
250	30	Multi-Materialien	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.080.10M	16
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	20, 25
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	80	3,2	2,2	5°	TCG	281.680.10M	18
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° ATB	283.080.10M	15
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° ATB	283.680.10M	15
250	30	Holz und Sperrholz	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10M	13
250	30	Holz und Sperrholz	80	3	2,5	10°	20° ATB	285.580.10M	13
250	30	Holz und Sperrholz	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.680.10M	14
250	30	Aluminium	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10M	27
250	30	Für das Schneiden von Paneelen	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	281.681.10M	19
250	30	Vielblattkreissägeblätter	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10M	9
250	32	Aluminium	80	3,2	2,5	5°	TCG	284.080.10P	26
250	32	Aluminium	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10P	27
250	35	Holz und Sperrholz	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10R	12
250	35	Holz und Sperrholz	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10R	12
250	35	Holz und Sperrholz	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10R	13
250	70	Vielblattkreissägeblätter	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10V	9
250	70	Vielblattkreissägeblätter	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10V	10
250	80	Vielblattkreissägeblätter	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10W	9
250	80	Vielblattkreissägeblätter	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10W	10
254	15,87	Metalle	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10	28
254	15,87	Metalle	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10	28
254	15,87	Edelstahl	72	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.572.10	28
254	30	Holz	48	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.048.10M	12
254	30	Metalle	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M	28
254	30	Holz	60	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.060.10M	12
254	30	Aluminium	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TCG	297.081.10M	27
260	30	Holz	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.260.28M	11, 33
260	30	Holz und Sperrholz	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	12
260	30	Holz und Sperrholz	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M	12
260	30	Holz	60	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.060.11M	12
260	30	Für das Schneiden von Paneelen	64	2,5	1,8	-3° Neg.	TCG	281.065.11M	19
260	30	Holz und Sperrholz	80	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.080.11M	13
260	30	Aluminium	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.080.11M	27
270	30	Holz	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M	11, 33

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
270	30	Holz	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M	12, 34
275	20	Holz und Sperrholz	42	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.042.11H	12
280	30	Holz	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	295.064.11M	12
280	30	Aluminium	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.11M	27
300	20	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12H	12
300	30	Abrasives Material	20	2,4	1,8	12°	TCG	236.300.20M	33
300	30	Bau / Konstruktion	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M	11
300	30	Holz	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Shear	271.300.24M	30
300	30	Holz	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12M	11
300	30	Vielblattkreissägeblätter	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12M	9
300	30	Holz und Sperrholz	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.12M	12
300	30	Multi-Materialien	44	2,5	2	10°	HR	235.300.44M	21
300	30	Holz	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Shear	271.300.48M	30
300	30	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12M	12
300	30	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.648.12M	14
300	30	Bau / Konstruktion	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	286.048.12M	11
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.060.12M	22
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12M	25
300	30	Holz und Sperrholz	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.060.12M	12
300	30	Holz	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Shear	272.300.72M	31
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	19, 25
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.073.12M	19
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.672.12M	18
300	30	Holz und Sperrholz	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12M	12
300	30	Holz und Sperrholz	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.672.12M	14
300	30	Edelstahl	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12M	28
300	30	Abrasives Material	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M	29
300	30	Aluminium & Melamin	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	276.300.96M	32
300	30	PVC / Plexiglas	96	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	222.096.12M	29
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	237.096.12M	22
300	30	Holz und Sperrholz	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Shear	273.300.96M	31
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	19, 25
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	281.697.12M	19
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	5°	TCG	281.696.12M	18
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	283.096.12M	15
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	2°	38° ATB	283.696.12M	15
300	30	Holz und Sperrholz	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12M	13
300	30	Holz und Sperrholz	96	3	2,5	10°	20° ATB	285.596.12M	13
300	30	Holz und Sperrholz	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.696.12M	14
300	30	Für das Schneiden von Paneelen	96	3,2	2,2	10°	FFT	295.096.12M	18
300	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12M	27
300	30	Multi-Materialien	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.100.12M	16
300	30	Vielblattkreissägeblätter	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12M	9
300	30	Vielblattkreissägeblätter	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12M	10
300	32	Aluminium	96	3,2	2,5	5°	TCG	284.096.12P	26
300	32	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12P	27
300	35	Holz	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12R	11
300	35	Holz und Sperrholz	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12R	12
300	35	Holz und Sperrholz	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12R	12
300	35	Holz und Sperrholz	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12R	13
300	50	Für das Schneiden von Paneelen	48	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.48T	24
300	60	Vielblattkreissägeblätter	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12U	9
300	65	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	288.300.72J	24
300	70	Vielblattkreissägeblätter	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12V	9
300	70	Vielblattkreissägeblätter	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12V	9
300	70	Vielblattkreissägeblätter	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12V	10
300	70	Vielblattkreissägeblätter	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12V	10
300	75	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12X	25
300	80	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12W	25
300	80	Vielblattkreissägeblätter	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12W	9
300	80	Vielblattkreissägeblätter	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12W	10
300	80	Vielblattkreissägeblätter	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12W	10
303	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	10°	HDF	287.060.12M	17
303	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.061.12M	16
303	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	3,2	2,2	10°	HDF	287.660.12M	17
305	25,4	Metalle	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12	28
305	25,4	Metalle	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12	28
305	25,4	Edelstahl	80	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.580.12	28
305	30	Holz	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.22M	11

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
305	30	Holz	40	2,8	2	-5° Neg.	10° ATB	K30540M	36
305	30	Holz	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.054.22M	12
305	30	Holz	60	2,8	2	-5° Neg.	10° ATB	K30560M	36
305	30	Holz und Sperrholz	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.22M	13
305	30	Holz	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	294.072.22M	13
305	30	Metalle	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M	28
305	30	Aluminium & Melamin	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	276.305.96M	32
305	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.13M	27
315	30	Bau / Konstruktion	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M	11
315	30	Holz	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.028.12M	11
315	30	Holz	36	3,2	2,2	15°	5° ATB	285.036.13M	11
315	30	Holz	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	294.054.12M	12
315	30	Holz und Sperrholz	72	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.072.13M	13
315	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.23M	27
320	65	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.060.13J	25
320	65	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.13J	25
330	30	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.33M	27
330	32	Aluminium	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.33P	27
350	30	Bau / Konstruktion	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M	11
350	30	Holz	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14M	11
350	30	Vielblattkreissägeblätter	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14M	9
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14M	25
350	30	Holz und Sperrholz	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14M	12
350	30	Holz und Sperrholz	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.654.14M	14
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	237.072.14M	22
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14M	25
350	30	Holz und Sperrholz	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.072.14M	12
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.084.14M	19
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.684.14M	18
350	30	Holz und Sperrholz	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14M	12
350	30	Holz und Sperrholz	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.684.14M	14
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	19, 25
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M	18
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	283.108.14M	15
350	30	Holz und Sperrholz	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14M	13
350	30	Holz und Sperrholz	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.708.14M	14
350	30	Für das Schneiden von Paneelen	108	3,5	2,5	10°	FFT	295.108.14M	18
350	30	Aluminium	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14M	27
350	30	Vielblattkreissägeblätter	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14M	10
350	30	Vielblattkreissägeblätter	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14M	9
350	32	Aluminium	92	3,2	2,5	5°	TCG	284.092.14P	26
350	32	Aluminium	108	3,2	2,5	5°	TCG	284.108.14P	26
350	32	Aluminium	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14P	27
350	35	Holz	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14R	11
350	35	Holz und Sperrholz	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14R	12
350	35	Holz und Sperrholz	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14R	12
350	35	Holz und Sperrholz	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14R	13
350	50	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14T	25
350	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.14U	25
350	60	Vielblattkreissägeblätter	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14U	9
350	70	Vielblattkreissägeblätter	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14V	9
350	70	Vielblattkreissägeblätter	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14V	10
350	70	Vielblattkreissägeblätter	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14V	9
350	75	Für das Schneiden von Paneelen	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14X	25
350	75	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14X	25
350	80	Für das Schneiden von Paneelen	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14W	25
350	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14W	25
350	80	Vielblattkreissägeblätter	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14W	9
355	25,4	Metalle	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14	28
355	25,4	Metalle	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14	28
355	25,4	Edelstahl	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14	28
355	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	S282.03556	25
355	30	Metalle	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M	28
355	30	Edelstahl	90	2,2	1,8	10°	8° FWF	226.590.14M	28
355	65	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14J2	25
380	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	15°	TCG	282.072.15U2	25
380	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.15U	25
355	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14W2	25
380	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.15W	25

D mm	B mm	ANWENDUNG	Z	K mm	P mm	α	β	BESTELL-NR.	SEITE
400	30	Bau / Konstruktion	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M	11
400	30	Holz und Sperrholz	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M	11
400	30	Holz und Sperrholz	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M	12
400	30	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16M	25
400	30	Holz und Sperrholz	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M	12
400	30	Holz und Sperrholz	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.660.16M	14
400	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16M	25
400	30	Holz und Sperrholz	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M	13
400	30	Holz und Sperrholz	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.696.16M	14
400	30	Holz und Sperrholz	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M	13
400	30	Aluminium	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	27
400	30	Vielblattkreissägeblätter	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M	9
400	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.16P	26
400	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	27
400	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16U	25
400	70	Vielblattkreissägeblätter	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V	9
400	75	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16X	25
400	75	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16X	25
400	80	Für das Schneiden von Paneelen	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16W	25
400	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16W	25
420	32	Aluminium	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.17P	26
420	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W	25
430	65	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.17J	25
430	75	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17X	25
430	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W2	25
450	30	Bau / Konstruktion	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M	11
450	30	Holz und Sperrholz	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M	11
450	30	Holz und Sperrholz	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M	12
450	30	Holz und Sperrholz	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M	12
450	30	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.18M2	25
450	30	Aluminium	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	27
450	30	Aluminium	108	3,8	3,2	5°	TCG	284.108.18M	26
450	30	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18M	28
450	32	Aluminium	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	28
450	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18U	25
450	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18W2	25
500	30	Bau / Konstruktion	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	11
500	30	Holz und Sperrholz	44	4	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	11
500	30	Holz und Sperrholz	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	12
500	30	Holz und Sperrholz	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	12
500	30	Aluminium	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20M	28
500	30	Aluminium	120	4	3,2	5°	TCG	284.120.20M	26
500	32	Aluminium	120	4	3,2	5°	TCG	284.120.20P	26
500	32	Aluminium	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20P	27
500	60	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.20U	25
500	80	Für das Schneiden von Paneelen	72	4,8	3,5	16°	TCG	Y282.072.20W	25
550	30	Bau / Konstruktion	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M	11
550	30	Holz und Sperrholz	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M	12
550	30	Holz und Sperrholz	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M	12
550	100	Für das Schneiden von Paneelen	72	5,2	3,5	16°	TCG	282.072.22A	25
600	30	Bau / Konstruktion	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	11
600	30	Holz und Sperrholz	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	12
700	30	Bau / Konstruktion	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	11
700	30	Holz und Sperrholz	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	12

MACHINE	DxB mm
AEG	
HK 125	120x20
HK 125 A, HK 125 B, HK 125 H	125x20
TKS 42, PC 300	132x20
HK 40, TK 40, TKS 42	140x20
HK 86, HK 707	143x19
HK 45, HK 717, HK 727	150x19
AHK 52, HK 45 A, HK 46, HK 46 S, HK 46 N, HKS 46, HKS 46 S, HKS 46 N, HK 50, HK 52, HKS 52, HK 737	150x20
HK 55, HK 55 A, HK 55 B, HKS 55,	160x20
HK 160 A, HK 160B, KS 55 S, KS 55 SE	190x30
HKS 64 A, HK 65, HK 65 A, HKS 65, HKS 65 A, HK 66, HKS 66, HKS 66, HKSE 66, HK 190, K 66, K 66 E, K 66 S, K 66 SE, KS 65, KS 66 S	200x25
HK 200	200x30
HK 201	210x30
HK 75, HK 75 A, HKS 75	230x30
HKS 35, HKS 85	240x30
HK 240	280x30
MK 65	280x30
ALKO	
Basic 205 GK	205x18
Pro 250 GK	250x20
Basic, HS 3, HS 4, Hobby, Holzmeister H, Holzmeister S, Holzmeister NHS, Pro-X	315x30
W 450, W 500 450x30	500x30
W 50 Profi, W 450, W 500	600x30
RM 60, W 60	700x30
RM 70, RZ 70, TWM 70, TWZ 700, W 70	700x30
ALPHA-TOOLS	
KS 250	205x18
ATIKA	
Toptronic	250x30
ATK 315 H, BTA 90, HAT 315	315x30
ABH 400, ABK 400, BTH 400, BTK 400	400x30
ABH 450, ABK 450, ATU 450,	450x30
BTH 450, BTK 450, BTU 450, BWK 450	500x30
ABH 500, ABK 500, BTH 500, BTK 500, BTU 500, BWK 500	500x30
AVOLA	
LH 315, IZV 315, TVZ 315 W	315x30
TZH 350, TZH 350 W 350 30, ZB 400,	450x30
ZBV 400 400 30IC 450, ZB 450, ZBV 450	500x30
ZB 500, ZBV 500	550x30
BWS 550	600x30
KWK 600, RK 600	700x30
BWS 700, BWTs 700, KWK 700	700x30
BLACK & DECKER	
D 984, D 985, DN 55, DN 56,	125x12,75
DN 254, DN 984, DN 985	136x10
KC 1440 SK	140x12,75
BD 227, BD 228, BD 846, CD 600, DN 227, DN 227 H, KS 40, KS 227, KS 840, KS 846, P 3501	150x20
P 88-09 (Akku, 12 V)	156x12,75
BD 228, BD 228 CK, BD 228 L,	160x16
DN 57, DN 228, SR 352, SR 352 E, P 3601	180x16
BD 855, GKS 54 CE, KS 55, KS 855, KS 855 N, M 336, M 975, M 976 U 336, U 975, U 976	180x16
BD 229, BD 865, BD 865 E, DN 59, DN 229,	180x16
DN 820, GD 60, HD 100, HD 1000,	180x20
HD 1200 P, HD 2062, KS 65 K, KS 865, KS 865 E, KS 865 KN, SEC 718, SR 300, SR 362 E, P 37-03, P 37-05	190x20
HD 1200	190x30
BD 365	200x16
M 338, U 338	210x30
BD 88, BD 800, DN 800,	210x30
DN 810, HD 2075 S HD 2075S,	210x30
KS 800, KS 805, KS 810, KS 810 A,	210x30
P 38-02, PS 174, SEC 818, SR 700	210x30
BOSCH	
GUF 4-22 A, PSF 22 (Schatten-fugensäge)	105x20
PKS 38, PKS 40, PKS 40 S, S 43	130x16
1551, 1559	140x20
GKS 12 V, GKS 46, PKS 46,	150x16
PKS 416, PKS 48, S 1, S 33	160x16
GKS 24 V, GKS 54, GKS 54 C,	160x16
GKS 54 CE, GKS 54 E, GKS 59,	170x30
KS 550, PKS 54, PKS 54 CE	180x30
1552, 1556, 1563, GKS 55	190x30
0550, 1550, 1553, 1557, 1560	190x30
P 300, PKS 65	190x30
0051, 1553, 1564, GKS 65, GKS 66,	200x30
GKS 66 CE, GKS 68 B, GKS 68 BC,	210x30
GKS 68 CE, P 30, PKS 66, PKS 66 CE	216x30
0551, 1561	230x30
1554, 1558, 1565, 1588, GKS 72 S	240x30
GCM 8 S	250x30
0052, 0552, 1562, 1566, 1662, GKS 85 S	240x30
1555	250x30
GCM 10, GCM 10 S, GCM 10	250x30
SD, GTS 10	305x30
GCM 12, GCM 12 S	305x30

MACHINE	DxB mm
CASAIS	
SC 650	150x20
VSC 65	200x30
HKS 2000	210x30
SC 320	230x30
DEWALT	
DW 935 K, DW 936 K	136x10
DW 351	150x20
DW 007 K, DW 007 KH	165x10
DC 390 KA, DC 390 KA/3, DC 390 KB	165x20
DW 62	184x16
DW 365	190x30
DW 700, DW 701, DW 707	216x30
DW 383	235x30
DW 86	240x30
DW 100, DW 110, DW 111	250x16
DW 120, DW 125, DW 150, DW 170, DW 250,	250x30
DW 252, DW 320, DW 702, DW 703, DW 710,	250x30
DW 742, DW 743, DW 744, DW 720 K,	250x30
DW 746 K, DW 1251, DW 1370, DW 1501,	250x30
DW 1503	260x30
DW 709, DW 711	300x30
DW 721, DW 722 K, DW 725 K, DW 726 K,	300x30
DW 810, DW1370, DW 1935/31L, 142 DS, 160 DS, 1635, 1875, 2155	300x32
MC 20	305x30
DW 704, DW 705, DW 706,	350x30
DW 708, D 27105	350x30
DW 728 K, DW 729 K, 1600 S, C 14	400x30
C 14, 1600 S, 1635 GL, 2155 G	500x30
6 K, 6 L, DA 1635	500x30
EINHELL	
BT-CS 1200, HES 55, HES 160	160x20
RT-CS 165	165x16
BHS 1300	184x16
BT-CS 1400	190x20
RT-CS 190 L	190x30
BT-TS 800	200x16
HES 200	200x30
RT-TS 920	205x16
BT-TS 1220 U	205x30
BT-MS 210, BT-SM 2050, KGST	210x30
210, RT-SM 305 L, RT-TS 1221	250x20
KGT 500	250x30
BT-MS 250 L, BT-SM 3100,	250x30
BT-TS 1500 U, KGS 250, KGS 300 UG,	250x30
KGS 301, KGS 330, KGTN 245, KGTN 250,	250x30
RT-SM 430 U, RT-TS, 1725 U, RT-TS 1825 U,	250x30
RT-UD, 1825, RT-UD 1825, RT-XM 305 U	305x30
RT-SM 330 U	215x30
RT-CC 315 U, RT-TS 2031 U, RT-TS 2231 DU	400x30
BT-LC 400/1	450x30
BT-LC 500	700x30
BT-LC 700 D	700x30
ELEKTRA BECKUM	
Multi 180	200x30
KS 205	205x18
KS 210, GKS 255, P200, PK 200,	210x30
PK 220, UK 220 W, UK 220 E	220x30
Secanta	250x20
PK 250, PK 255, KGT 500, KGS	250x30
300, KGT 550, UK 330, KS 250	250x30
KGS 250, KGS 250 K, KGS 300, KGS 301,	250x30
KGS 303, KGS 330, KGS 331, KGT 250,	250x30
KGT 500, KGT 501, KGT 550, KS 250, KS	250x30
304, Multi 260, Multi 310, PK 250,	250x30
PK 255, PK 2800, PK 3100, PK	300x30
4200, PK 6000, PKF 255, UK250, UK 330	304x30
PK 300, PK 300 K, PKV 300 G	315x30
KS 304	350x30
1800, 2200, 2800, 3100, 4100,	400x30
Combi und Standard HS 315,	450x30
Combi HSG, TKHS 315, TK, HS 315 E	500x30
TK 350	500x30
BKH 400, BKS 400, BKS 450,	500x30
BS 3100 W, BS 4200, BS 5500 W	500x30
BKH 450, BKS 450, BS 6000 D,	500x30
BS 8000 D	600x30
BKH 450, BS 6000 D, BS 8000 D	600x30
BW 400, BW 600, BW 700	700x30
BW 700, BW 750, BW 4000	700x30
ELU/DEWALT	
MKK 26	86x12
MH 25, MH 25 K	100x12
DS 140 Double Schatten-fugensäge	105x22
MHA 14 KA, MHA 18 KA	136x10
MH 151, MH 151/10, MHA 151	150x20
MH 18, MH 30, MH 82, MH 182, PS 174	150x30
MH 55, MH 155	170x30
MH 65	180x30
MH 165, MH 265	190x30
MH 30, MH 82, MH 182	215x30
ETS 41, PS 174, PS 274, PS 244 E	216x30
MH 85, MH 286	240x30
ELU/DEWALT (vervolg)	
ETS 21, ETS 23, ETS 31, ETS 33, KSU 101,	250x30
RAS 1251, RAS 1253, RKS 1251, RKS 1253,	250x30
TGS 71, TGS 170, TGS 171, TGS 172,	250x30
TGS 173, TGS 271, TGS 273	260x30
EMTS 711	300x30
ETS 3001, ETS 3003, PS 374	305x30
EMS 705, PS 374	350x30
RKS 1603	355x25,4
MTS 24	500x30
RSA 133/25	500x30
ELUMATEC	
KS 101, MGS 460	254x32
DG 163, RS 160, TS 161	280x32
KS 101, MGS 460	300x32
MGS 72/04, MGS 73/23	330x32
DG 79/03-05, DG 79/50, SA 73/25	330x32
DG 79/30-32, DG 79/51, MGS	380x32
72/30, MGS 73/33, SA 73/35	420x30
DG 102, DG 104, DG 140, MGS	500x30
105, MGS 461, SA 103/25	500x30
DG 142, MGS 142, SA 142	550x30
DG 204, DG 240, MGS 205	550x30
EMCO	
Universal	200x15
Rex 2000, Super 1011	250x20
KS 80, MK 81	250x30
EUMENIA	
ML 50 L	220x30
FEIN	
SSK 646, SSL 646	150x20
SSK 660	160x20
SSK 661	210x30
FELDER	
KF 700	250x30
BF 6-26, BF 6-31, BF 6-41,	315x30
BF 31, K 37, KFS 37	315x30
FELISATTI	
TP 751	150x20
TP 756	160x20
TP 765	190x20
TP 781	230x30
T 84, T 85, T 87, T 770, T 771,	250x20
T 777, T 777 B, T 777 CE, T 778, T 867 GS	250x30
M 74, M 75, M 76, M 77, T 84,	250x30
T 85, T 87, T 88	300x30
T 82, T 83, T 91, T 91 CE, T 97 CE	300x30
FERM	
FZT 250, FZT 250 EN	250x30
FESTOOL	
AUF 35-S3, AUF 35-S4	105x20
AUF 35-S2	120x20
AF 45 E, AXF 45	150x30
AP 55, AP 55 E, AP 55 E-FS, AP 55 FS,	160x20
ATF 55, ATF 55 E, ATF 55 EB, ATF 55 E-FS,	160x20
ATF 55 FS, AP 55 EB, TS 55, TS 55	160x30
EQ, TS 55 EBO, TS 55 Q	170x33
AAU, AU 50, AUT 50	180x30
AM 42 A, AM 42 S, AM 42 T, AMT 42 S,	180x30
AT 55 B, AT 55 C, AT 55 E, ATU 42-S,	180x30
AU 42 S, AUT 42 S, AXT 50 LA, AXT 55	190x30
AU 55 S, AU 60 P, AU 60 S, A	190x30
UP 60 S, AUT 60 S	200x30
AP 65, AP 65 E, AP 65 E-FS, AP 65 EB,	210x30
AP 65 EB-FS, AT 65, AT 65 E, AT 65 E-FS,	210x30
AT 65 EB, AT 65 EB-FS	216x30
AD 65, AP 68 E, AP 65 S, AU 65 S,	220x30
AUP 65 S, AUT 65 S, AXP 65, AXP 200	225x30
TS 75, TS 75 EBO, TS 75	230x30
EBQ-FS, TS 75 EQ	230x30
Symmetric SYM 70	240x30
AU 77 S	240x30
CS 70, CS 70 EB	240x30
AU 80 S	240x30
AP 85, AP 85 E, AP 85 E-FS, AP 85 E-TS,	250x30
AP 85 EB, AP 88, AP 88 E, AXP 85	260x30
AD 85, AD 100, AE 85, AE 88	260x30
Kapex KS 88, Kapex KS 120	350x30
AXP 130, AXP 132 E, BD 125	400x30
BD 145, BD 145/1	450x30
BD 170	450x30
FEZER	
KG 20	200x18
KG 205	205x18
KG 25	250x32
KG 30	300x32
KG 40 S	400x32
AB 600	600x32
FLOTT/FLOTTJET/KRAKU	
1000, 2000, Profi 3000	250x20
KS 1011, TKS 2011 D, TKS 2011 W,	250x30
KS 2011 D, KS 2011 W, KS 2012, 3011,	250x30
Profi 2000, Profi 2001,	250x30
Profi 3011, Uni-Profi 2011	315x30
FKS 3000, KKS 305 M	315x30

MACHINE	DxB mm
GRAULE	
AKF F, AKF 4/200	200x40
AKF 2, AKF 4/250, AKF 6/250, KS, TS	250x40
85 N, AGL, AGT, AKF 6/300, Typ 85, ZS 85	300x40
Typ 135, ZS 135, ZS 135 N	350x40
Typ 170, ZS 170, ZS 170 N	420x40
ZS 200	520x50
GUDE	
GTK 721	205x18
GTK 800	205x20
GKS 1100 P, GRK 210/300,	210x30
GUKS 2100, KT 210	
GFO 1401	216x30
GKS 250 L, GKS 250 T, GRK	250x20
250/300, GRK 250/500	
TK 2500 UG, GFO 1801	254x20
TK 2400 ECO	254x30
GTKS 315	315x30
GWS 400 Eco	400x30
GWS 450 Eco	450x30
FP 600 Plus, GWS 600 EC,	600x30
GWS 600 HM, GWS 600	
DTW 700, DWS 700, DWS 700 Z, GWS 700,	700x30
FP 700 Plus, GWS 700 HM, GWS 700 EC,	
PRS 700/7 HMF, PTW 700/7	
HMF, PWS 700/7 HMF	
HAAGER	
HTK 200	200x30
HKGS 250, HMS 10 RA	250x20
GKS 250 HR, HBTS 10 A	250x30
HTK 300	300x30
HAFFNER	
RF 60	100x20
KSU 40	120x20
KSU 105, KSU 125	125x20
KSU 50	160x20
KSU 110	170x30
KSU 60, KSU 113	180x20
KSU 60 alt	200x30
GL 136	200x20
AKS	210x30
AS 75, KS 75, RS 75	220x30
140, KL 177, KL 178, KSU 118	220x30
HSU 85, KL 176, KS 85, KSU 85,	250x30
SP 187, US 85	
AKS, GS 1, GS 2W, GS 2 D, GS 150, GS 163,	250x30
GS 165, GS 166, KL 140, SP 189, SP 195,	
SP 196, SP 197, SP 198, TGS 161,	
TGS 162, TGS 163, TGS 198	
MK 251 B	300x32
950, GS 146, GS 147, GS 148, GS 155,	330x30
GS 156, GS 157, GS 158, GS 165, GS 166,	
GS 183, GS 183 M, KS 120, KS 155,	
SP 221, SP 223, SP 224, TGS 168, TGS 169,	
TGS 200, TK 42, US 151	
DGS 180, DGS 182, GSM 180, GSA 180	350x30
GS 159, GS 160	340x30
MK 350 Varlo	400x32
DGS 123, DGS 124, DGS 180, DGS 181,	500x30
DGS 182, DGS 184, DGS 184 E, DGS 188,	
DGS 185, GS 183, GS 184, GS 188 M,	
GS 188 P, GSA 184 E, KS 155, ZS 640,	
ZS 800	
DGS 187, DGS 202, GS 161,	600x30
GS 162, US 161, US 162 30	
HANNING	
TK 20 N, TK 20 S, TK 200,	200x16
TK 300, ZK 205, HKS 250	250x16
3 VS, HTK 315/1.6, HTK 315/2.1,	315x30
HTK 315/3.0, HTK 315/3 SV, HTK 315/4.0	
HANSEATIC	
PSC 160 D	160x20
HILTI	
WSC 55	160x20
WSC 85	230x30
HERCULES	
KG 205	205x16
TKS 250 UV	250x16
BK 315/1	315x30
HITACHI	
C 5 Y	125x20
C 5, FC 5, FC 5 SA	150x20
C 6, C 6 DA, C 60 A, FC 65 A, FC 6 SA	160x20
C 6 BU, C 6 U, C 6 DD-Akku, FC 6 SB	165x30
C 6 SA, PSU 6	170x30
C 7 U, C 7 BU, FC 7 SA, PSM 7, PSM 7 A,	190x30
PSU 7 C 8 U, C 8 FA, PSM 8, PSU 8	210x30
C 8 FC, C 8 FS	216x30
C 9 U	235x30
PSM 9, PSM 9 A, PSU 9	240x30
U 210	250x30
C 10 FB, C 10 FCA, C 10 FCS, C 10 RA	255x30
C 13 U, PSU 13	335x30
C 15 FC	380x30
HOLZ-HER (REICH)	
Derby 2110, Mosquito 2111, Mosquito 2171	132x30

MACHINE	DxB mm
2260, 2270	140x30
2103, 2104, 2105, 2106, 2107,	160x30
2108, HKU 50	
1563, 2115, 2266, 2271, 2281	170x30
2112, 2272, 2291, HKU 55	180x30
2114, 2116, 2117, 2119, 2126,	190x30
2127, 2269, 2282	
2113, 2292, 2555, HK 201	200x30
2267, 2284, PKS 267	210x30
Leistensäge 2141	216x30
2267, 2274, 2279, 2284, HKU 75, PKS	220x30
2118, 2120, 2171, 2279, 2293, 2294	230x30
2128, 2268, HKD 65	240x30
HKD 85, HKD 275, HKD 1212, PKS 1210,	300x30
PKS 1211, PKS 1213, PKS 1225,	
PKS 1230 303	
HKS 130, HKS 150, HKS 276	350x30
HKS 2136	380x30
HKS 155, HKS 277, HKS B 7 K, BTK 155	400x30
JEPSON	
8219	192x20
9211 D	255x25,4
9312 E, 9430	305x25,4
9314, 9435	355x25,4
KITY	
626	150x20
510, 616, 617, 2617	180x15
0419, 7419, 0618, Kombi 2000,	200x30
Kombi 5023, Junior 6	
618	250x30
1609, 1619, 5619, 6619, 9619 2	70x30
819	315x30
KRESS	
CHKS 6050, CHKS 6055	160x20
CHKS 6060, 1400 HKS, 1500 KS, 1800 KSE	190x20
MAFFEL	
A 35, FS 35, KSS 300, KSP 40	120x20
SF 32, X 40, XE 40	125x20
A 55, B 55, FU 50, KSP 55, KSP 55 F,	160x20
KSS 330, KSS 400, KST 55, MKS 55, MS 55,	
MT 55, PS 52, PSS 3000, PS 3100, X 55,	
XE 55	
KS 320	160x30
Erika 55	180x30
Erika 60, KSP 65, KSP 65 F, MS 65, MKS 65	190x30
B 65, X 72	200x30
AS 65, FUS 65	210x20
MS 75, MKS 75	210x20
Erika 70 E, MKS 85	225x20
KSP 85, KSP 85 FC	230x30
B 82	240x30
Erika 85, MS 85, MKS 85, MKS 85 S	250x30
A 85, Erika 65, FS 65, FU 585, FUS 85	280x30
Erika 70 L, Erika 70 K	290x20
Biberex, MKS 105, Monika,	315x30
TFK 85 L, TKF 85 K	
Biber, FS 85	325x30
MKS 130 EC	330x30
MKS 125, MKS 125 E	355x30
MKS 145, MKS 145 EC	370x30
BK 3, BKS 4, FS 130, FS 130 S, TD 3, VKS 1	400x30
MKS 165, MKS 165 EC, FS 130K	410x30
TDH 4, TDH 425	425x30
BK 4, BKV 4, BKS 5, FSG 165,	450x30
MKS 185 EC, TDH 5, TDH 450	
BKV 5, BKS 6, TDH 5-170	500x30
FSG 200	550x30
FSG 240 K	640x30
MAKITA	
4341 S, BTK 0, KS 0852 S, 61+2, 52 S	150x20
5600 NB, 5600 RDW	160x20
167, 0846 S, 0946 S, 5600 BR, 5603 R,	165x20
5604 R, TK 1256, KS 1155, KST 1157 S,	
KSTE 1357, S-Signal, SBTK 1, SR 1600	
5500 S, 5800 B, 5801 B, 6317 S	180x20
5800 BR, SR 1800	185x20
4346 S, KS 65, KS 1266 S, KS	190x20
1468, KS 4345 S, KSE 1668, TK 5348	
5703 R, 5705 R, 5017 RKB	190x30
Radial-Eudora 5700	200x25
LS 0810, SR 2100	210x25
KGS E 1670 S, KSE 1678 S	210x30
6322 S	220x30
SR 2300, SR 5900 B, SR 5900 BR	235x25
5903 R	235x30
KS 1785, KS 6323 S	240x30
LS 1013, LS 1014	260x25
SR 2600	266x25
5103 R, SR 2600	270x30
5100 BR	335x25
5143 R	355x30
METABO	
F 0520	100x22
4340 S, BHK 2, BHK 3, 4345 S 140 20	140x13
4341 S, BTK 0, 61 + 2, KS 52,	150x20
KS 0846 S, KS 0852 S	

MACHINE	DxB mm
BTK 1, KS 1155 S, Magnum, TK 1256	165x20
6317 S	180x20
KS 655, KS 1266, KS 1468 S,	190x20
KS 4345 S, KS 4346 S, KS5348,	
KSE 1668, Robert	
KGSE 1670, KSE 1678 S-Signal,	210x30
Magnum TK 1066, TKU 225	
6322 S	220x30
KS 1785 S, KS 6323 S	240x30
TK 1633, TKU 1633, TKU 1693	250x30
TK 1688, TK 1688 D	315x30
PANASONIC	
EY 3501	110x20
EY 3530	135x20
PERLES	
25 S	100x12
SC 47 C	140x20
KS 50, Peugeot, SC 53 C	150x20
FIP 50 S	180x20
KS 85	230x30
PROTOOL	
CSP 55-2, CSP 56 EQ,	160x20
CSP 56 Q, CSP 68	
CSP 68 E	190x30
CSP 85	240x30
ROBLAND	
K 210 - 260	240x30
X 260	250x30
K 310, X 310	300x30
ROCKWELL	
346, 63416	170x16
315, 4500, 63417	184x16
368, 63418	220x20
SCHEER	
HM 5, HM 6	100x22
MS 50	150x16
MS 45, MS 45 E	150x20
FM	160x16
MS 55	160x20
FM	180x16
MS 65, MKS 65	190x30
MS 70	200x30
MS 80	220x30
MS 85	230x30
FM 10, A 3100, A 4200	240x30
SCHEPPACH	
KG 205	205x18
TS 2000	200x30
Capas 1, Capas 2	216x30
KG 250, TKG 250, TS 2500	250x20
KSE 250, TS 2500, KG 260, TKG	250x30
260, KG 280, TKG 280	
Capas 3, TKG 305 E	305x30
TS 315 GT, TS 400, TS 4010, TKU	315x30
BSH 400	400x30
BSH 500	500x30
SKIL	
22501 B	125
5140 A, 5140 B, 5240	130
532	140
533, 553, 5246, 1800 H, 1850 H	150
416 H, 534, 536, 552 B, 1408 H,	160
1409 H, 1410 H, 1440 H, 5750 A	
77 U, 537 U, 553 B, 553 H,	184
559 U, 574 U, 599 U, 857	
1865, 1866, 5266, 5565, 5566,	190
5666, 5866 A, 1899, 1965 U, 1986	
554 B, 554 H, 825, 858, 1524 H, 1873 H	210
555 H, 1525 H, 1886 H, 1985 U	230
1523 H, 1526 H, 1899 H	260
STAYER	
CP 50	150x20
KS 700, SC 205, TKS 2000	205x18
SC 250, SC 251, SCU 75	250x20
SC 260, SCE 1610, SLL 250	250x30
TD 305	305x25,4
TIP	
HKS 160	160x20
HKS 200	200x16
TKS 250	250x15,8
TGS 250	250x25,4
ULMIA	
1409 B	160x20
1706, 1708	200x16
1710 S, 1710 R	250x15,8
Gecombinierde Macchine	300x25,4
WEGOMA	
TB 204	105x22
HS 50	150x20
TS 250	250x30
S 4 D, S 4 W	350x30
TS 400	400x30

QUALITÄTSMATERIALIEN FÜR HERVORRAGENDE LEISTUNGEN

Hergestellt mit fortschrittlichen Verfahren und hochmodernen Maschinen wurden diese Stichsägeblätter für den Schnitt von verschiedenen Werkstoffen, wie z.B. weiches und massives Holz, Sperrholz, OSB-Platten, Laminat, Kunststoff, HPS, Metalle, eisenhaltige und eisenfreie Materialien, Aluminium, Faserzement und Edelstahl, geeignet. Die Stichsägeblätter sind aus 3 verschiedenen Materialien hergestellt.

Die Geometrie ist wichtig!



ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT
Sägeblatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und eisenfreies Metall.



ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GEWELLT
Sägeblatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, eisenfreies Metall und Kunststoffen.



ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT
Sägeblatt für schnelle Schnitte in Holz.



ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT FREIWINKELGESCHLIFFEN
Stichsägeblätter mit konisch geschliffenem Rücken zwecks Freischnitt; für feine und saubere Schnitte in Holz und Kunststoff.

HCS

HCS (Kohlenstoffstahl)

Für den Einsatz in weicheren Materialien wie Weichholz, Holzfaserplatten, weichen Kunststoffen.

BIM
8% Co

BIM (Bimetall)

Eine hochflexible Verbindung aus HSS und HCS für höchste Ansprüche. Speziell geeignet für den Einsatz in Hartholz, abrasiven Holzwerkstoffen, harten Kunststoffen, sowie härteren Materialien wie eisenfreies Metall und Metall. Die besonders biegsamen BIM-Sägeblätter werden zum Beispiel eingesetzt, wenn Schaftbruchgefahr besteht. Ihre Lebensdauer ist rund doppelt so hoch wie die von HSS-Sägeblättern und etwa zehnmal höher als die von HCS-Sägeblättern. Ein attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis. HSS-Sägeblättern und etwa zehnmal höher als die von HCS-Sägeblättern. Ein attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis.

HSS

HSS (Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl)

Für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und eisenfreies Metall.

HW

HW (Hartmetall)

Zur Bearbeitung von Zementfaserplatten, Gipskarton, Glasfaserverstärkter Kunststoff und Eternit®.

DAS RICHTIGE SÄGEBLATT FÜR BESTE ERGEBNISSE!

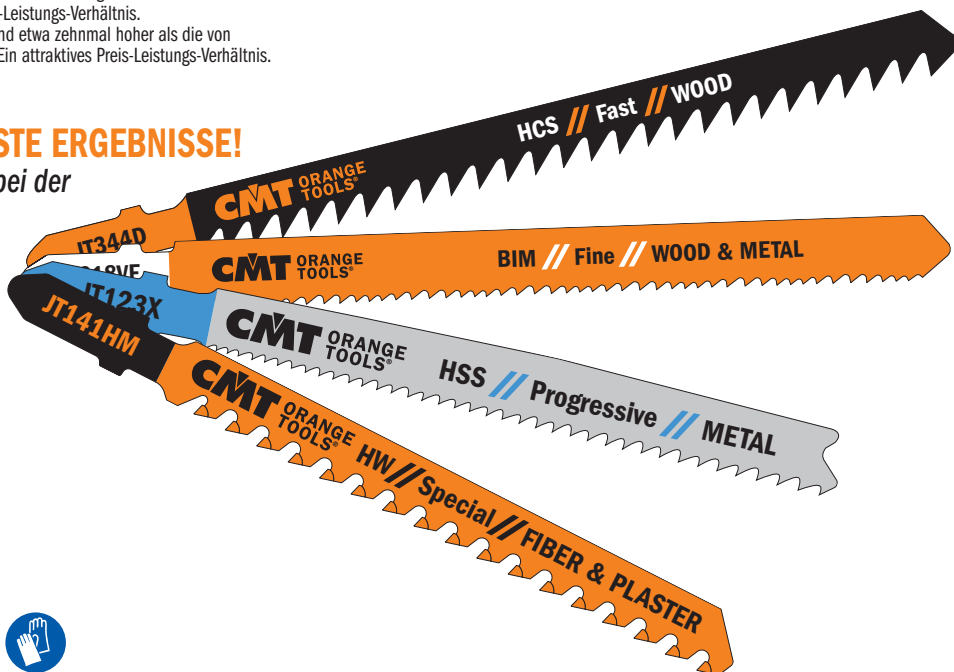
Anleitungen und Abbildungen helfen Ihnen bei der Wahl des passenden Sägeblattes.






/// Holz

/// Holz & Metall

/// Metall

/// Spezial



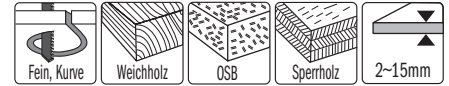
	Werkstoff	Dicke  mm	Schnitt-Typ	Fein, gerade 	Grob, gerade 	Fein, Kurve 	Grob, Kurve 	Seite	
HOLZ	Weichholz	1,5~15	Fein			JT101A0		54	
		2~15	Normal			JT119B0		53	
		3~65	Fein, splitterfrei	JT234X					55
		3~30	Fein	JT101B					54
		3~30	Fein, splitterfrei	JT101BR					54
		4~60	Normal			JT111C			53
		5~60	Schnell			JT144D		JT244D - JT244DDC	53
		5~100	Schnell			JT344D			54
		7~55	Fein	JT101D					55
	7~65	Fein	JT301CD - JT318VF					55	
	Hartholz	1,5~15	Fein				JT101A0		54
		3~30	Fein	JT101B					54
		3~30	Fein, splitterfrei	JT101BR					54
		3~65	Fein, splitterfrei	JT234X					55
		5~60	Schnell			JT144D		JT244D - JT244DDC	53
		5~100	Schnell			JT344D			54
		7~55	Fein	JT101D					55
		7~65	Fein	JT301CD - JT318VF					55
	OSB-Platten	2~15	Normal				JT119B0		53
		3~30	Fein	JT101B					54
		4~60	Normal			JT111C			53
		5~60	Schnell			JT144D		JT244D - JT244DDC	53
		7~55	Fein	JT101D - JT318VF					55
	Sperrholz	1,5~15	Fein				JT101A0		54
		2~15	Normal				JT119B0		53
		3~30	Fein	JT101B					54
		3~30	Fein, splitterfrei	JT101BR					54
		3~65	Fein, splitterfrei	JT234X - JT318VF					55
		4~60	Normal			JT111C			53
		5~60	Schnell			JT144D		JT244D - JT244DDC	53
		5~100	Schnell			JT344D			54
		7~55	Fein	JT101D - JT318VF					55
	Bauholz	<30	Fein	JT101B					54
		3~65	Fein, splitterfrei	JT234X					55
		<100	Schnell			JT344D			54
		<135	Schnell			JT144D			53
	Spanplatte	2~15	Normal				JT119B0		53
		3~30	Fein	JT101B			JT101A0		54
		3~65	Fein, splitterfrei	JT234X - JT318VF					55
		4~60	Normal			JT111C			53
		5~60	Schnell			JT144D		JT244D - JT244DDC	53
	Beschichtete Platte	1,5~15	Fein				JT101A0		54
1,5~15		Fein, hohe Standzeit	JT101BIF					55	
3~30		Fein	JT101B					54	
3~30		Fein, splitterfrei	JT101BR					54	
3~65	Fein, splitterfrei	JT234X					55		
METALL	Metallblech	1~3	Normal	JT118A		JT218A		56	
		1,5~10	Schnell, Hohe Standzeit	JT123X - JT318VF				55-56	
		2,5~6	Normal	JT118B				56	
	Aluminium, NE-Metall	<30	Schnell	JT127D					56
		1,5~10	Schnell	JT123X - JT318VF					55-56
	Pipes	<30	Schnell	JT123X - JT318VF					55-56
Rohre	1,5~3	Schnell	JT123X - JT318VF					55-56	
Stahlm rostfrei	<120	Schnell, flexibel	JT718BF					56	
KUNSTSTOFF	Kunststoff (PP, PE, PVC, PA, PS)	<30	Schnell	JT127D				56	
		<30	Fein	JT101D				55	
		<30	Schnell	JT123X				56	
		7~65	Fein	JT301CD - JT318VF				55	
SPEZIAL	Gipskarton	5~50	Spezial		JT141HM			57	
		5~80	Spezial		JT341HM			57	
	GFK (Glasfaser)	<80	Spezial		JT341HM			57	
	Faserzement-platten	5~50	Spezial		JT141HM				57
5~80		Spezial		JT341HM				57	

JT119B0



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	76	50	2	12	100	JT119B0-5

Kurvenschnitt auf weichem Holz von 2mm bis 15mm, Sperrholz, OSB-Platten.



JT111C



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	3	8	100	JT111C-5

Grober, schneller Schnitt auf weichem Holz von 4mm bis 60mm, Sperrholz, OSB-Platten.



JT144D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	4	6	100	JT144D-5
25	100	75	4	6	10	JT144D-25
100	100	75	4	6	4	JT144D-100

Sehr schneller, gerader, grober Schnitt auf weichem und massivem Holz von 5mm bis 60mm, Sperrholz und OSB-Platten. Tauchschnitt.



JT244D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	4	6	100	JT244D-5

Schneller, grober Kurvenschnitt auf weichem und massivem Holz von 5mm bis 60mm, Sperrholz und OSB-Platten. Tauchschnitt.



JT244DDC



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	4	6	100	JT244DDC-5

Schneller, grober Kurvenschnitt auf weichem und massivem Holz von 5mm bis 60mm, Sperrholz und OSB-Platten. "DUAL" Zweifach für schnelle Kurvenschnitte.



JT344D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	132	110	4	6	100	JT344D-5



Sehr schneller, gerader und grober Schnitt auf Bauholz, weichem und massivem Holz von 5mm bis 100mm, Sperrholz und OSB-Platten.

JT744D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
3	180	155	4	6	20	JT744D-3

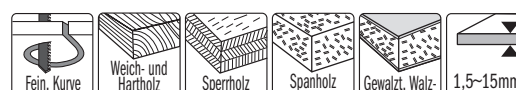


Rechter, grober Schnitt auf Weichholz, Bauholz von 5mm bis 135mm, Sandwichpaneelen.

JT101A0

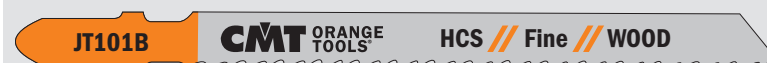


VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	76	50	1,4	20	100	JT101A0-5

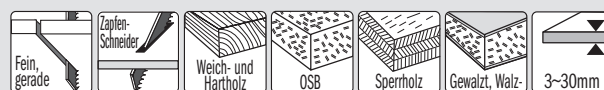


Kurvschnitt mit guter Feinbearbeitung auf beiden Seiten von weichen und massiven Holzpaneelen und doppelseitigen Laminatpaneelen von 1,5mm bis 15mm.

JT101B



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	2,5	10	100	JT101B-5
25	100	75	2,5	10	10	JT101B-25

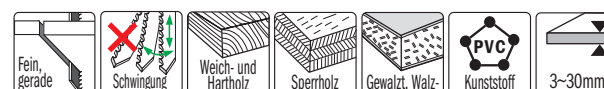


Feiner, rechter Schnitt auf weichem und massivem Holz, Sperrholz, OSB-Platten und Kunststoff von 3mm bis 30mm. Tauchschnitt.

JT101BR



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	2,5	10	100	JT101BR-5
25	100	75	2,5	10	10	JT101BR-25

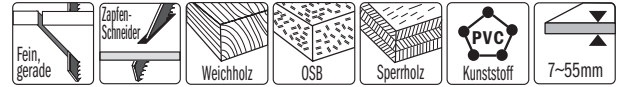


Gerader Schnitt mit hervorragender Feinbearbeitung auf der oberen Seite von weichem und massivem Holz, Sperrholz, OSB-Platten, Laminat und Kunststoff von 3mm bis 30mm. Invertierter Zahn.

JT101D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	4	6	100	JT101D-5

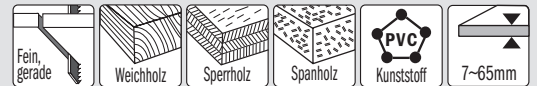


Guter, rechter Schnitt auf weichem und massivem Holz, Sperrholz, OSB-Platten und Kunststoff von 7mm bis 55mm. Tauchschnitt.

JT301CD



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	116	90	3	8	100	JT301CD-5

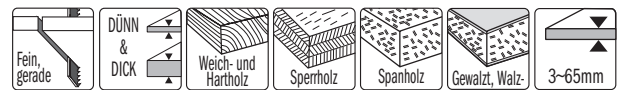


Gerader Schnitt mit guter Feinbearbeitung auf weichem und massivem Holz, Sperrholz, Laminate und Kunststoff, Laminate und Kunststoff von 7mm bis 65mm.

JT234X



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	116	90	2-3	8-12	100	JT234X-5



Ausrissfreier, gerader Schnitt auf weichem und massivem Holz, Sperrholz, OSB-Platten und Laminate von 3mm bis 65mm.

JT101BIF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	83	58	1,7	15	100	JT101BIF-5



Ausrissfreier Schnitt auf allen Laminattypen, HPL und Sperrholz von 1,5mm bis 15mm.

JT318VF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	132	100	1,7-2,6	10-15	100	JT318VF-5



Gerade Schnitte in Massivholz auch mit metallischen Einschlüssen (Nägel, etc.), Spanplatte und Laminate (<60 mm), Blech, Aluminiumprofile (3-18 mm), glasfaserverstärktem Kunststoff/Epoxid (<60 mm)

JT118A



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	76	50	1,2	21	100	JT118A-5

Gerader Schnitt auf dünnen Metallblechen, eisenhaltigem und eisenfreiem Material von 1mm bis 3mm.



JT218A



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	76	50	1,2	21	100	JT218A-5

Kurvenschnitt auf dünnen Metallblechen, eisenhaltigem und eisenfreiem Material von 1mm bis 3mm.



JT118B



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	76	50	2	12	100	JT118B-5

Gerader Schnitt auf Metallblechen von Mittel- und Dickstärke, eisenhaltigem und eisenfreiem Material von 2,5mm bis 6mm.

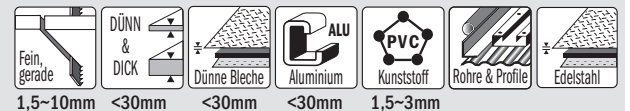


JT123X



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	1,2-2,6	10-21	100	JT123X-5

Gerader Schnitt auf Metallblechen mit Stärke von 1,5mm bis 10mm, Rohren, Kunststoffprofilen und Aluminium (Durchmesser <30mm), Edelstahl von 1,5mm bis 3mm.

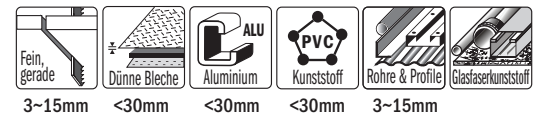


JT127D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
5	100	75	3	8	100	JT127D-5

Spezielschnitt auf Aluminium, dünnem und dickem Material von 3mm bis 15mm, Rohren, Profilen (Durchmesser <30mm) und auch auf Kunststoff und Faserzement.

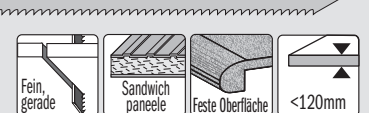


JT718BF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
3	185	160	1,8	14	20	JT718BF-3

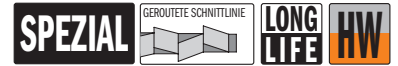
Speziell für Sandwichmaterial und Mineralwerkstoffe, als 120mm in Stärke.



Stichsägeblätter

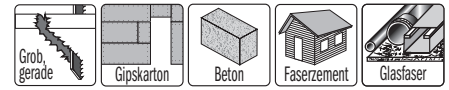


JT141HM



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
3	100	75	4,3	6	50	JT141HM-3

Gipskarton, Zementfaserplatten (<50mm), GFK/Epoxy (5-20mm), Eternit®, MDF, HDF.

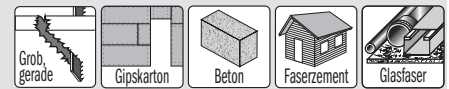


JT341HM



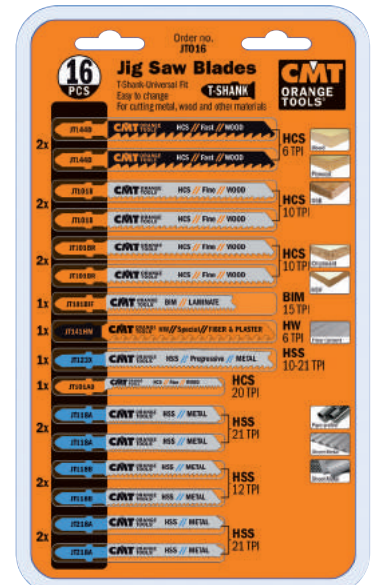
VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Einnockenschaft
3	132	110	4,3	6	50	JT341HM-3

Gipskarton, Zementfaserplatten (<50mm), GFK/Epoxy (5-20mm), Eternit®, MDF, HDF.



JT016 Teiliges CMT Stichsägeblätter-Set

- 2 Stück** **JT144D HCS** **HOLZ FAST CUT** **Sehr schnell, gerader, grober Schnitt in Hart- und Weichholz von 5mm bis 60mm, Sperrholz und OSB-Platten, Tauchschnitt.**
- 2 Stück** **JT101B HCS** **HOLZ FINE CUT** **Feiner, gerader Schnitt in Weich- und Hartholz, Sperrholz, OSB-Platte, Spanplatte und beschichtete Platte von 3mm bis 30mm. Tauchschnitt.**
- 2 Stück** **JT101BR HCS** **HOLZ FINE SURFACE CUT** **Gerader Schnitt mit hervorragender Feinbearbeitung auf der oberen Seite in Weich- und Massivholz, Sperrholz, beschichtete Platten und Kunststoff von 3mm bis 30mm. Invertierter Zahn.**
- 1 Stück** **JT101BIF BIM** **HOLZ FINE CUT LONG LIFE** **Ausrisffreier, gerader Schnitt mit hoher Standzeit in allen beschichteten Platten, HPL und Sperrholz und beschichteten Platte von 1,5mm bis 15mm.**
- 1 Stück** **JT101AO HCS** **HOLZ FINE CUT** **Kurvenschnitt mit guter Feinbearbeitung auf beiden Seiten in Weich- und Hartholz, Sperrholz, Spanplatte und beschichteten Platte von 1,5mm bis 15mm.**
- 1 Stück** **JT141HM HW** **SPECIAL LONG LIFE** **Gerader, grober Schnitt in Gipsplatten, Faserzementplatten bis 50mm Glasfaserverstärkter Kunststoff/Epoxyd von 5mm bis 20mm, Eternit®, MDF, HDF.**
- 1 Stück** **JT123X HSS** **METALL FAST CUT** **Gerader Schnitt in dünnen bis stärkeren Metallblechen von 1,5mm bis 10mm, Rohre, Kunststoff- und Aluminiumprofile mit bis zu 30mm Durchmesser, rostfreier Stahl von 1,5mm bis 3mm.**
- 2 Stück** **JT118A HSS** **METALL BASIC CUT** **Gerader Schnitt in dünnen Metallblech, sowohl eisenhaltig als auch NE-Metall, von 1mm bis 3mm.**
- 2 Stück** **JT118B HSS** **METALL BASIC CUT** **Gerader Schnitt in Metallblech mittlerer Stärken, sowohl eisenhaltig als auch NE-Metall, von 2,5mm bis 6mm.**
- 2 Stück** **JT218A HSS** **METALL BASIC CUT** **Kurvenschnitt in dünnen Metallblech, sowohl eisenhaltig als auch NE-Metall, von 1mm bis 3mm.**



Eine CMT CMT-Auswahl von 10 der mehr verkauften Stichsägeblätter, insgesamt 16 Stk.

Ein reiches Sortiment geeignet für :

- Gerader und Kurvenschnitt, Grob- und Feinerschnitt auf Holz, Sperrholz und Holz-Derivaten
- Gipsplatte, Faserzement, Glasfaserkunststoff, Epoxy, Eternit®
- Metalle, Grob- und Feinblech
- Edelstahl
- Aluminium, Kunststoff

Ein kompletter Satz, der praktisch alle Bearbeitungen entspricht!

15 Sets in End-cap-Auslage (Mindestbestellmenge 15 Sets)

QUALITÄTSMATERIAL FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

Diese Säbelsägeblätter sind mit hochmodernen Produktionsprozessen, ausgefeilten Maschinen und Rohstoffen hoher Qualität hergestellt worden, um herausragende und dauerhafte Leistungen in allen Materialien zu gewährleisten.



Die Geometrie ist wichtig!



Für einfache Schnitte von Grobholz und Bauholz, Sperrholz und Kunststoff.



Für schnelle Schnitte von Weich-/Hartholz, Aluminium, Kunststoffe, eisenhaltige und nicht eisenhaltige Metalle.



Für präzise Schnitte von dünnen und dicken Metallen, Rohrleitungen, offenen und geschlossenen Profilen.



Kohlenstoffstahl
Für den Schnitt von Weichholz oder Kunststoff.



Bimetall mit 8% Kobalt
Für hervorragende und dauerhafte Leistungen bei Metall, Holz mit Nägeln und Kunststoff.



Hartmetall
Geeignet für Baustoffe, wie Bretter aus Faserzement, Backsteine und Porenzement.

DAS RICHTIGE SÄGEBLATT FÜR BESTE ERGEBNISSE!

Anleitungen und Abbildungen helfen Ihnen bei der Wahl des passenden Sägeblattes.



Antihaft-Schutzbeschichtung

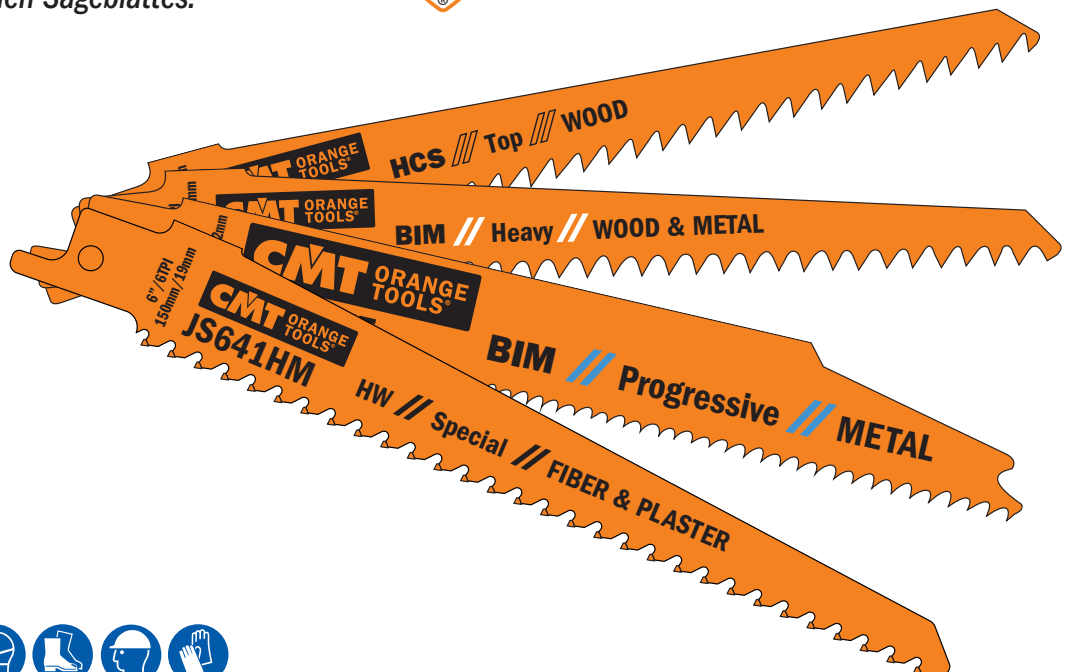
Verhindert, dass sich das Sägeblatt überhitzt, reduziert die Ansammlung von Harz und schützt vor Korrosion. Ideal für alle Holzarten, inklusive feuchtem Holz.

/// Holz

/// Holz & Metall

/// Metall

/// Spezial



JS032 Set mit 32 Stück Säbelsägeblättern



7 Stück	KS644D HCS	HOLZ	TPI 6 4.3mm	Fein, Kurve	Grobholz ohne Nägel	Holzzeinschnitt	Bretter	Tauchschnitt	<100mm <4"	FINE CUT
5 Stück	KS944D HCS	HOLZ	TPI 6 4.3mm	Fein, Kurve	Grobholz ohne Nägel	Holzzeinschnitt	Bretter	Tauchschnitt	<175mm <6-7/8"	FINE CUT
5 Stück	KS611DF BIM	HOLZ MIT NÄGELN	TPI 6 4.3mm	Holz mit Nägeln	Bretter	Gipskarton	Glasfaser	Tauchschnitt	<100mm <4"	LONG LIFE
5 Stück	KS925VF BIM	METALL	TPI 10 2.5mm	Fein, gerade	Dünne Bleche	Rohre & Profile	<100mm	<2.10mm <3/64"-5/16"	DEMOITION	LONG LIFE
5 Stück	KS922BF BIM	METALL	TPI 14 1.8mm	Fein, gerade	Dünne Bleche	Rohre & Profile	<100mm	<3.8mm <1/8"-5/16"	LONG LIFE	FAST CUT
5 Stück	KS922EF BIM	METALL	TPI 18 1.4mm	Fein, gerade	Dünne Bleche	Rohre & Profile	<100mm	<1.5.4mm <1/16"-5/32"	LONG LIFE	LONG LIFE

CMT hat die 6 Sägeblätter für dieses Set mit 32 Stück für die beliebtesten Säbelsägen ausgewählt.









Dieses Set umfasst Sägeblätter für:

- Bauholz, Schnitt von Holzwänden, Spanholz und MDF, Sperrholz, Holzproduktion
- Holz mit Nägeln/Metall, Profile aus Kunststoff, Glasharz und Exoxidharze, Fensterrahmen
- Gipskarton, Faserzement, Exoxidharze und Eternit®
- Metall und Blech, dick und dünn
- Aluminium und Kunststoffe









Mit diesem Set realisieren Sie eine unendliche Vielzahl von Bearbeitungen.



10 Sets in End-cap-Auslage
(Mindestbestellmenge 10 Sets)

	Werkstoff	Dicke  mm	Schnitt-Typ	L	Fein, Gerade	Grob, Gerade	Fein, Kurve	Schnitt Abgewinkelt	Schnitt Bündig	Dünn & Dick	Abbruch	Zähne pro Zoll	Seite	
														
HOLZ	Grobholz (ohne Nägel)	<100	Normal			JS617K	JS617K					3	62	
	Beschneiden von Grünholz	<175	Normal			JS1111K						3	62	
	Trockenschnitt	<190	Top			JS1531L						5	62	
	MAX U/MIN 2500	<250	Normal			JS1617K						3	62	
	Bauholz	<100	Top	150		JS644D		JS644D					6	62
	Trockenschnitt	<150	Progressiv	200		JS2345X					JS2345X		6-10	63
	MAX U/MIN 2500	<150	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	8-12	63
	Bretter	<60	Top	150		JS644D		JS644D					6	62
	Trockenschnitt	<60	Progressiv	200		JS2345X					JS2345X		6-10	63
	MAX U/MIN 2500	<60	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR		8-12	63
	Schnitt von Holzwänden	<100	Top	150		JS644D		JS644D					6	62
	Trockenschnitt	<150	Progressiv	200		JS2345X					JS2345X		6-10	63
	MAX U/MIN 2500	<150	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	8-12	63
		<190	Top	240			JS1531L						5	62
Kunststoff	<100	Top	150		JS644D		JS644D					6	62	
Kühlmittel: Wasser MAX U/MIN 500	<150	Progressiv	200		JS2345X					JS2345X		6-10	63	
HOLZ & METALL	Holz mit Nägeln oder Metall	<100	Flexibel	150		JS922HF						10	63	
	Trockenschnitt	<100	Flexibel	150		JS922VF						10-14	64	
	MAX U/MIN 2500	<100	Stark	150		JS641HM	JS611DF	JS711DF				6	64, 66	
		<100	Stark	150			JS610VF		JS610VF			JS610VF	5-8	65
		<150	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63
		<150	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	8-12	63
		<175	Flexibel	225		JS1122HF				JS1122HF			10	63
		<175	Flexibel	225		JS1122VF				JS1122HF			10-14	63-64
		<175	Stark	225			JS1111DF						6	65
		<175	Stark	225			JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	5-8	65
		<250	Flexibel	300		JS1222VF				JS1222VF			10-14	64
		<250	Stark	300			JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	5-8	65
		<250	Stark	300			JS1411DF						6	65
	Palette	<100	Flexibel	150		JS922HF	JS641HM						10	63, 66
	Trockenschnitt	<150	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	8-12	63
	MAX U/MIN 2500	<175	Flexibel	225		JS1122HF				JS1122HF			10	63
	Holz, Spanholz	<100	Stark	150			JS611DF	JS711DF					6	64
	Trockenschnitt	<100	Stark	150			JS610VF		JS610VF			JS610VF	5-8	65
	MAX U/MIN 2500	<150	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63
		<150	Palette	200		JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	8-12	63
		<175	Stark	225			JS1111DF						6	65
		<175	Stark	225			JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	5-8	65
		<250	Stark	300			JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	5-8	65
		<250	Stark	300			JS1411DF						6	65
	Bleche	3~10	Flexibel	150		JS922VF							10-14	64
	Kühlmittel: Schneidöl	3~10	Flexibel	225		JS1122VF				JS1122HF			10-14	63-64
	MAX U/MIN 500~2000	3~10	Flexibel	300		JS1222VF				JS1222HF			10-14	63-64
		3~18	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63
	Rohre, Profile	<100	Flexibel	150		JS922VF							10-14	64
	Kühlmittel: Schneidöl	<150	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63
	MAX U/MIN 1500	<175	Flexibel	225		JS1122VF				JS1122HF			10-14	63-64
		<250	Flexibel	300		JS1222VF				JS1222VF			10-14	64
	Kunststoff, Rohre, Profile	<100	Stark	150			JS611DF	JS711DF					6	64
	Kühlmittel: Wasser	<150	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63
MAX U/MIN 500	<175	Stark	225			JS1111DF						6	65	
	<250	Stark	300			JS1411DF						6	65	
Fiberglas und Exoxidharze	<50	Stark	150			JS611DF	JS711DF					6	64	
Kühlmittel: Wasser	<60	Stark	300			JS1411DF						6	65	
Coolant: water	<60	Stark	150			JS610VF		JS610VF			JS610VF	5-8	65	
MAX U/MIN 500	<60	Stark	225			JS1111DF						6	65	
	<60	Stark	225			JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	5-8	65	
	<100	Flexibel	150		JS922VF	JS641HM						10-14	64, 66	
	<150	Progressiv	200			JS3456XF				JS3456XF		6-12	63	
	<175	Flexibel	225		JS1122VF				JS1122HF			10-14	63-64	
	<250	Flexibel	300		JS1222VF				JS1222VF			10-14	64	
	<250	Stark	300			JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	5-8	65	

EMPFEHLUNG: Ein Kühlmittel verwenden, um die Lebensdauer des Sägeblattes bis 500% zu verlängern.

	Werkstoff	Dicke  mm	Schnitt-Typ	L	Fein, Gerade 	Grob, Gerade 	Fein, Kurve 	Schnitt Abgewinkelt 	Schnitt Bündig 	Dünn & Dick 	Abbruch 	Zähne pro Zoll	Seite	
METALL	Lochbleche (dick und dünn) Kühlmittel: Schneidöl MAX U/MIN 500~2000	0,7~3	Flexibel	150	JS922AF							24	66	
		0,7~3	Flexibel	225	JS1122AF				JS1122AF			24	66	
		1~8	Progressiv	150	JS123XF						JS123XF	8~14	66	
		1,5~4	Flexibel	150	JS922EF							18	66	
		1,5~4	Flexibel	225	JS1122EF					JS1122EF		18	66	
		2~10	Stark	150	JS925VF						JS925VF	10~14	67	
		2~10	Stark	200	JS1025VF						JS1025VF	10~14	67	
		2~10	Stark	225	JS1125VF						JS1125VF	10~14	67	
		2~10	Stark	300	JS1125VF						JS1125VF	10~14	67	
		3~8	Flexibel	150	JS922BF							14	67	
	3~8	Flexibel	225	JS1122BF					JS1122BF		14	67		
	4~12	Stark	150			JS920CF		JS920CF			JS920CF	9	68	
	4~12	Stark	225			JS1120CF		JS1120CF			JS1120CF	9	68	
	Dünne Rohre und Profile (offen und geschlossen) Kühlmittel: Schneidöl MAX U/MIN 500~2000	<100	Flexibel	150	JS922AF								24	66
		<100	Flexibel	150	JS922EF							18	66	
		<100	Progressiv	150	JS123XF						JS123XF	8~14	66	
		<100	Stark	150	JS925VF						JS925VF	10~14	67	
		<150	Stark	200	JS1025VF						JS1025VF	10~14	67	
		<175	Flexibel	225	JS1122AF					JS1122AF		24	66	
		<175	Flexibel	225	JS1122EF					JS1122EF		18	66	
		<175	Stark	225	JS1125VF						JS1125VF	10~14	67	
		<250	Stark	300	JS1225VF						JS1225VF	10~14	67	
		Dünne Rohre und Profile (offen und geschlossen) Kühlmittel: Schneidöl MAX U/MIN 500~2000	<100	Flexibel	150	JS922BF								14
	<100		Progressiv	150	JS123XF						JS123XF	8~14	66	
	<100		Stark	150	JS925VF						JS925VF	10~14	67	
	<100		Stark	150		JS920CF		JS920CF			JS920CF	9	68	
	<150		Stark	200	JS1025VF						JS1025VF	10~14	67	
	<175		Flexibel	225	JS1122BF					JS1122BF		14	67	
	<175		Stark	225	JS1125VF						JS1125VF	10~14	67	
	<175		Stark	225		JS1120CF		JS1120CF			JS1120CF	9	68	
<250	Stark		300	JS1225VF						JS1225VF	10~14	67		
Rohre und Profile (voll) Kühlmittel: Schneidöl MAX U/MIN 500~2000	<100		Progressiv	150	JS123XF						JS123XF	8~14	66	
	<100	Flexibel	150	JS922BF							14	67		
	<100	Stark	150		JS920CF		JS920CF			JS920CF	9	68		
	<175	Flexibel	225	JS1122BF						JS1122BF	14	67		
	<175	Stark	225	JS1125VF						JS1125VF	10~14	67		
Gipskarton	<100	Stark	150	JS641HM	JS611DF	JS711DF						6	64-66	
	Platten aus Faserzement	<215	Spezial	305		JS1243HM		JS1243HM				2	68	
		<365	Spezial	455		JS2243HM		JS2243HM				2	68	
	Porenzement, roter Backstein	<215	Spezial	305		JS1243HM		JS1243HM				2	68	
<365		Spezial	455		JS2243HM		JS2243HM				2	68		

EMPFEHLUNG: Ein Kühlmittel verwenden, um die Lebensdauer des Sägeblattes bis 500% zu verlängern.

SÄGEBLATTYPEN

Zur Auswahl Ihres idealen Sägeblattes!

- NORMAL:** Wirtschaftlich.
- FLEXIBEL:** Unzerbrechlich, lange Lebensdauer.
- PROGRESSIV:** Schneller Schnitt von dünnen und dicken Metallen.
- TOP:** Schnell und effizient.
- STARK:** Robust und präzise.

UNIVERSAL-SCHAFT MIT 12,7mm (1/2")

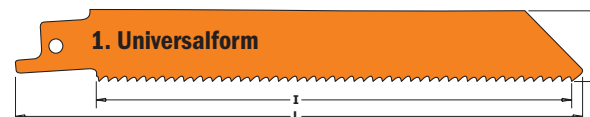
Passend für: AEG, B&D, Bosch, DeWalt, Fein, Flex, Hilti, Makita, Metabo, Milwaukee, Porter Cable, Ridgid, Rothenberger, Ryobi, Skil.



FORM UND DICKE DER SÄGEBLÄTTER

Die Säbelsägeblätter werden in verschiedenen Formen und Dicken hergestellt. Form und Dicke werden je nach Anforderungsprofil und erforderlicher Flexibilität angepasst. Für anspruchsvollere Anwendungen sind dicke Sägeblätter erforderlich, während für einfachere Arbeiten dünnere Sägeblätter ausreichen.

Drei Hauptformen:



Diese Sägeblätter sind für alle Anwendungen. Die gleichförmige Breite garantiert gute Stabilität während des Schnitts und hervorragende Kontrolle. Dies gewährleistet einen geraden Schnitt in unterschiedlichen Materialien.



Diese Sägeblätter werden zum Schneiden von Holz und Abbrucharbeiten verwendet. Die enge Spitze ermöglicht Tauch- und Kurvenschnitt. Diese Form wird nur selten für das Schneiden von Metallen eingesetzt, da die Spitze sich über die notwendige Steifheit verfügt, um den Schnitt effizient durchzuführen.



Diese Sägeblätter werden speziell für Kurvenschnitte verwendet. Je enger das Sägeblatt, desto kleiner der Schnittradius.

JS617K



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
5	150	130	19	1,25	8,5	3	10	JS617K-5



Zum Schneiden von nagelfreiem Grobholz (<100mm), zum Entasten von lebendem Holz (<Ø100mm). Speziell für Kurven- und Tauchschnitt.

JS1111K



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
5	225	205	19	1,25	8,5	3	10	JS1111K-5



Zum Schneiden von nagelfreiem Grobholz (<175mm), Brennholz (<Ø175mm).

JS1617K



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
5	300	280	19	1,25	8,5	3	10	JS1617K-5



Zum Schneiden von nagelfreiem Grobholz (<250mm), zum Entasten von lebendem Holz (<Ø250mm).

JS644D



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
5	150	130	19	1,25	4,3	6	10	JS644D-5



Zum Schneiden von Bauholz (<100mm), Holzwänden (<100mm), Spanholz, MDF (6-60mm), Sperrholz, Kunststoff (<100mm). Speziell für Tauchschnitt.

JS1531L



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
5	240	220	19	1,50	5	5	10	JS1531L-5

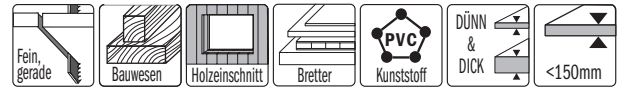


Zum Schneiden von nagelfreiem Grobholz (<190mm), zum Entasten von lebendem Holz (<Ø190mm), zum Schneiden von Brennholz (<Ø190mm).

JS2345X



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	200	180	19	1,25	2,4-4	6-10	10	JS2345X-5

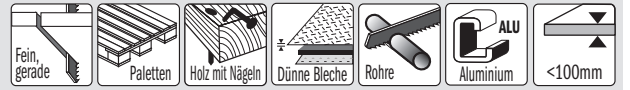


Zum Schneiden von Bauholz (<150mm), Spanholz, MDF (6-60mm), Sperrholz, Kunststoff, Holzwände (<150mm). Müheloser, feiner Schnitt.

JS922HF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	2,5	10	10	JS922HF-5

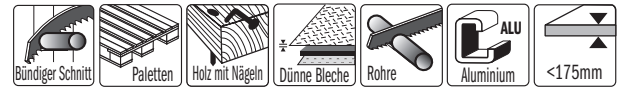


Zur Reparatur von Paletten, zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<100mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-12mm).

JS1122HF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	0,90	2,5	10	10	JS1122HF-5
20	225	205	19	0,90	2,5	10	5	JS1122HF-20



Zur Reparatur von Paletten, zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<175mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-12mm). Flexibler Bündigschnitt.

JS3456XF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	200	180	19	1,25	2,1-4,3	6-12	10	JS3456XF-5
20	200	180	19	1,25	2,1-4,3	6-12	5	JS3456XF-20



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<150mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-18mm), GFK und Epoxy (<150mm).

JS725VFR



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	10	JS725VFR-5
20	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	5	JS725VFR-20



Speziälsägeblatt zur Reparatur von Paletten. 150mm in Schnitttiefe. Sägeblatt ist für geringe Vibrationen optimiert.

JS922VF



HOLZ & METALL



EASY CUT

LONG LIFE

BIM 8% Co

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS922VF-5



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<100mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-10mm), GFK und Epoxy (<100mm).

JS1122VF



HOLZ & METALL



EASY CUT

LONG LIFE

BIM 8% Co

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS1122VF-5



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<175mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-10mm), GFK und Epoxy (<175mm). Flexibler Bündigschnitt.

JS1222VF



HOLZ & METALL



EASY CUT

LONG LIFE

BIM 8% Co

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	300	280	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS1222VF-5



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<250mm), Metallblechen, Rohren und Aluminiumprofilen (3-10mm), GFK und Epoxy (<250mm). Flexibler Bündigschnitt.

JS611DF



HOLZ & METALL

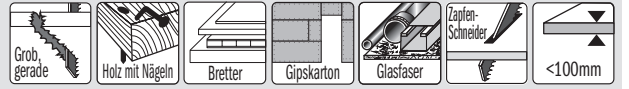


EASY CUT

LONG LIFE

BIM 8% Co

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	1,25	4,3	6	10	JS611DF-5



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<100mm), Kunststoffprofilen (<100mm), GFK und Epoxy (<50mm), Fensterrahmen aus Holz oder Metall. Speziell für Tauchschnitt.

JS711DF



HOLZ & METALL

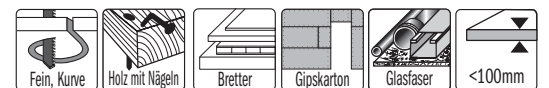


EASY CUT

LONG LIFE

BIM 8% Co

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	12	1,25	4,3	6	10	JS711DF-5



Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall (<100mm), GFK und Epoxy (<50mm). Speziell für Kurvenschnitt.

JS1111DF



HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT **EASY CUT** **LONG LIFE** **BIM 8% Co**

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	1,25	4,3	6	10	JS1111DF-5
20	225	205	19	1,25	4,3	6	5	JS1111DF-20

Grob, gerade Holz mit Nägeln Bretter Kunststoff Glasfaser <175mm

Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall, Spanholz (<175mm), Kunststoffprofilen (<Ø175mm), GFK und Epoxy (<50mm).

JS1411DF



HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT **EASY CUT** **LONG LIFE** **BIM 8% Co**

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	300	280	19	1,25	4,3	6	10	JS1411DF-5

Grob, gerade Holz mit Nägeln Bretter Kunststoff Glasfaser <250mm

Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall, Spanholz (<250mm), GFK und Epoxy (<60mm).

JS610VF



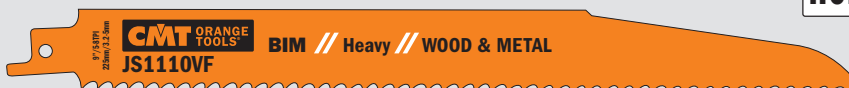
HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT **EXTREME CUT** **BIM 8% Co**

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS610VF-5

Grob, gerade Abgewinkelter Schnitt Holz mit Nägeln Bretter Holzeinschnitt Glasfaser <100mm

Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall, Spanholz (<100mm), GFK und Epoxy (<100mm), Holz- oder Metallwänden (<100mm). Für Rettungs- oder Abbrucharbeiten.

JS1110VF



HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT **EXTREME CUT** **BIM 8% Co**

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS1110VF-5
20	225	205	22	1,60	3,2-5	5-8	5	JS1110VF-20

Grob, gerade Abgewinkelter Schnitt Holz mit Nägeln Bretter Holzeinschnitt Glasfaser <175mm

Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall, Spanholz (<175mm), GFK und Epoxy (<175mm), Holz- oder Metallwänden (<175mm). Für Rettungs- oder Abbrucharbeiten.

JS1210VF



HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT **EXTREME CUT** **BIM 8% Co**

VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	300	280	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS1210VF-5

Grob, gerade Abgewinkelter Schnitt Holz mit Nägeln Bretter Holzeinschnitt Glasfaser <250mm

Zum Schneiden von Holz mit Nägeln oder Metall, Spanholz (<250mm), GFK und Epoxy (<250mm), Holz- oder Metallwänden (<250mm). Für Rettungs- oder Abbrucharbeiten.

JS641HM



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
2	150	130	19	1,25	4,3	6	25	JS641HM-2

Fazercement, Gipskarton, GPK (<100mm), Holz mit Nägeln, Eternit®platten, MDF.



JS922AF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	1	24	10	JS922AF-5



Zum Schneiden von dünnen Blechen (0,7-3mm), feinen Rohren/Profilen (<Ø100mm). Müheloser, feiner Schnitt.

JS1122AF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	0,90	1	24	10	JS1122AF-5



Zum Schneiden von dünnen Blechen (0,7-3mm), feinen Rohren/Profilen (<Ø175mm). Müheloser, feiner Schnitt. Flexibler Bündigschnitt.

JS922EF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	1,4	18	10	JS922EF-5
20	150	130	19	0,90	1,4	18	5	JS922EF-20



Zum Schneiden von dünnen Blechen (1,5-4mm), Rohren/Profilen (<Ø100mm).

JS1122EF

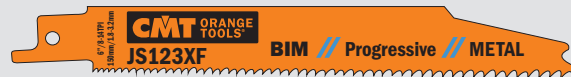


VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	0,90	1,4	18	10	JS1122EF-5
20	225	205	19	0,90	1,4	18	5	JS1122EF-20



Zum Schneiden von dünnen Blechen (1,5-4mm), starken Rohren/Profilen (<Ø175mm). Flexibler Bündigschnitt.

JS123XF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	1,8-3,2	8-14	10	JS123XF-5



Zum Schneiden von dünnen und starken Blechen (1-8mm), dünnen und starken Rohren/Profilen (<Ø100mm).

JS922BF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	0,90	1,8	14	10	JS922BF-5
20	150	130	19	0,90	1,8	14	5	JS922BF-20



Zum Schneiden von starken Blechen (3-8mm), starken Rohren/Profilen (<Ø100mm). Schneller Schnitt.

JS1122BF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	0,90	1,8	14	10	JS1122BF-5
20	225	205	19	0,90	1,8	14	5	JS1122BF-20



Zum Schneiden von starken Blechen (3-8mm), starken Rohren/Profilen (<Ø175mm). Flexibler, schneller Bündigschnitt.

JS925VF

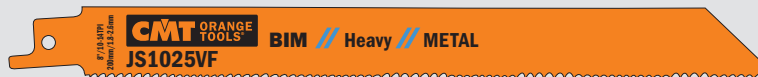


VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS925VF-5



Zum Schneiden von mittelstarken und starken Blechen (2-10mm), dünnwandigen und dickwandigen Rohren und Profilen (<100mm). Ideal für Abbrucharbeiten in Metall. Müheloser, feiner Schnitt.

JS1025VF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	200	180	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1025VF-5



Zum Schneiden von mittelstarken und starken Blechen (2-10mm), dünnwandigen und dickwandigen Rohren und Profilen (<150mm). Ideal für Abbrucharbeiten in Metall. Müheloser, feiner Schnitt.

JS1125VF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1125VF-5



Zum Schneiden von mittelstarken und starken Blechen (2-10mm), dünnwandigen und dickwandigen Rohren und Profilen (<175mm). Ideal für Abbrucharbeiten in Metall. Müheloser, feiner Schnitt.

JS1225VF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	300	280	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1225VF-5



Zum Schneiden von mittelstarken und starken Blechen (2-10mm), dünnwandigen und dickwandigen Rohren und Profilen (<250mm). Ideal für Abbrucharbeiten in Metall. Müheloser, feiner Schnitt.

JS920CF



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	150	130	22	1,60	2,9	9	10	JS920CF-5



Zum Schneiden von starken Blechen (4-12mm), dickwandigen Rohren und Profilen (<100mm). Ideal für Rohrschneider, Rettungs- oder Abbrucharbeiten. Kraftvoller, grober Schnitt.

JS1120CF

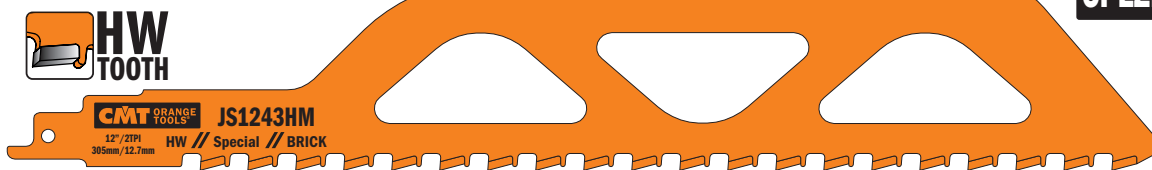


VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
5	225	205	22	1,60	2,9	9	10	JS1120CF-5
20	225	205	22	1,60	2,9	9	5	JS1120CF-20

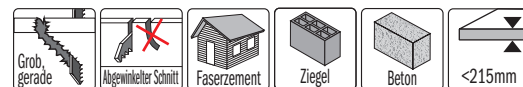


Zum Schneiden von starken Blechen (4-12mm), dickwandigen Rohren und Profilen (<175mm). Ideal für Rohrschneider, Rettungs- oder Abbrucharbeiten. Kraftvoller, grober Schnitt.

JS1243HM

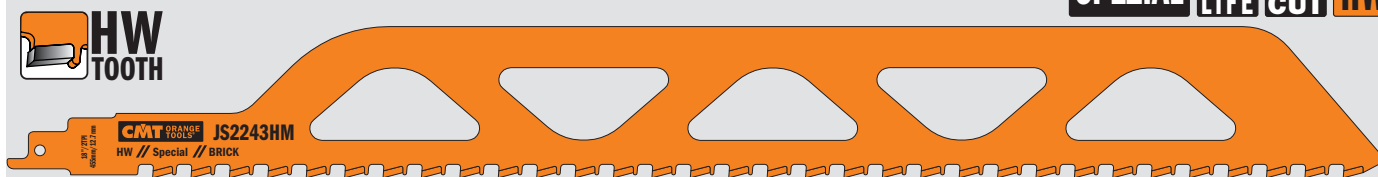


VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
1	305	250	50	1,50	12,7	2	25	JS1243HM

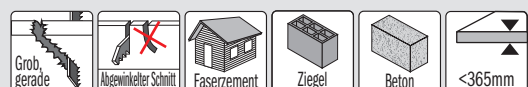


Zum Schneiden von mittleren Ziegeln bis zu einer Materialstärke von 215mm.

JS2243HM



VERPACKUNGS-ART	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft
1	455	400	50	1,50	12,7	2	25	JS2243HM



Zum Schneiden von großen Bausteinen bis zu einer Materialstärke von 365mm.



ZUBEHÖR FÜR MULTIFUNKTIONSWERKZEUGE

PRODUKTE SEITE

Schäfte Starlock/StarlockPlus/StarlockMax

Segmentsägeblätter	73
Sägeblätter für Vollschnitt von Holz	74~76
Sägeblätter für Vollschnitt von Holz und Nägeln	76-77
Sägeblätter für Holz und Metall	78
Sägeblätter für Metall	78
Sägeblätter für Mauerwerk	79
Schaber für Mauerwerk	80
Abstreifer für alle Materialien	81
Klinge für Spezialmaterial	82
Mehrzwecksatz 4 Stücke für Schwingwerkzeuge	82
Polierfilz	83
Gelochtes Schleifpapier	83



Universal-Schäfte, Supercut/Vecturo, Supercut/Vecturo

Sägeblätter für Voll- und Bündigschnitt von Holz	85-86
Segmentsägeblätter für Holz	87
Sägeblätter für Voll- und Bündigschnitt von Holz und Metall	87~89
Segmentsägeblätter für Holz und Metall	89
Fester Schaber für alle Materialien	90
Segmentsägeblätter für Mauerwerk	90~92
Schaber für Mauerwerk	91-92
Sägeblätter für Mörtel, Zementmaterialien und Mauerwerk	92
Polierfilz	93
Schleifpapier für Holz	93
Mehrzwecksatz 4 Stücke für Schwingwerkzeuge	93-94

CMT11

Oszillierendes Multifunktionswerkzeug



355



FÜR EIN OPTIMALES ERGEBNIS

HCS

UNLEGIERTER STAHL
zum Schneiden von Holz
und Kunststoff.

**BIM
8% Co**

**BIMETALL MIT
8% KOBALT**
zum Schneiden von Metall,
Holz mit Nägeln und
Kunststoff.

**BIM
TiN**

**BIMETALL MIT
8% KOBALT UND
TITANBESCHICHTUNG**
zum Schneiden von Metall,
Holz mit Nägeln und
Kunststoff. Extreme Leistungen
und Standzeit des Werkzeugs
um bis zu 30% höher.

HW

MIT HARTMETALLSCHNEIDE
zum Schneiden von Holz,
Schrauben und Nägeln,
Faserbetonplatten, Gipskarton,
Kunststoff, Metallbleche, Kupfer,
Aluminium und Edelstahl.
Verdoppelt die Standzeit Ihres
Werkzeugs.

**CARBIDE
GRIT**

**MIT BESCHICHTUNG
AUS HARTMETALLKÖRNUNG**
zum Fräsen von Fugen und Nuten, kleine
Einschnitte, Aushöhlen in verschiedenen
Materialien, Fliesen, Gipskarton,
Gasbeton, Baustoffe, GFK und Epoxy.

**DIAMANT
GRIT**

DIAMANTKÖRNUNG
zum Fräsen von Fugen und Nuten, kleine
Einschnitte, Aushöhlen in verschiedenen
Materialien, Fliesen, Gipskarton, Gasbeton,
Baustoffe, GFK und Epoxy, für extrem
hohe Standzeit und Qualität.

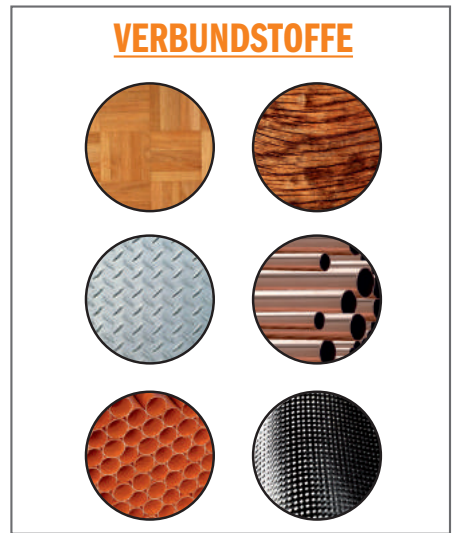
SCHNEIDEN



SCHNEIDEN & SCHABEN



SCHLEIFEN & EINSCHNEIDEN



GLÄTTEN & POLIEREN



DAS RICHTIGE ZUBEHÖR FÜR DAS BESTE ERGEBNIS!

Tabelle mit Piktogrammen zum schnellen Aufsuchen und Wählen des geeigneten Werkzeugs je nach gewünschtem Einsatz.



STARLOCK: DAS INNOVATIVE SYSTEM FÜR OSZILLIERENDE MULTIFUNKTIONSGERÄTE

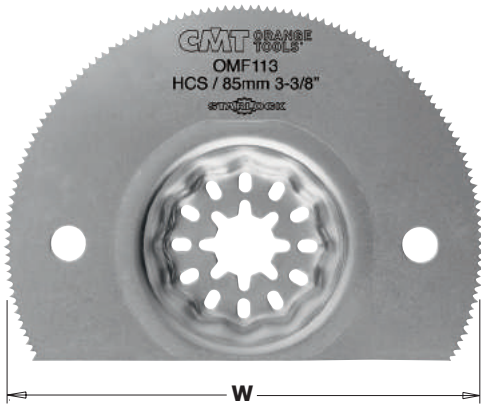
Das neue **Starlock-System** ermöglicht den zuverlässigen Wechsel des Zubehörs in weniger als drei Sekunden! Darüber hinaus gewährleistet es eine sicheren Sitz und daher maximale Leistungsübertragung des Werkzeugs. Das Ergebnis? Eine bis zu 35% bessere Performance je nach Zubehör, sichtbar bessere Präzision und reduzierter Geräuschpegel. Zum Schutz des Werkzeugs vor Überlastung und Schäden ist das System in 3 Kategorien unterteilt: **Starlock, StarlockPlus** und **StarlockMax**.

Das Leitungspotential eines jeden Multifunktionswerkzeugs kann nur mit dem richtigen Zubehör maximal genutzt werden. Die hervorragende Qualität und Standzeit unseres Zubehörs, in Kombination mit überragenden Ergebnissen gewährleisten das beste Preis-Leistungs-Verhältnis.

MIT WELCHE WERKZEUGEN SIND DIE KLINGEN KOMPATIBEL?	STARLOCK	STARLOCK PLUS	STARLOCK MAX
	SL	SLP	SLM
AEG	●		
Bosch	●	●	●
CMT	●		
Craftsman	●	●	
Dewalt	●		
Dremel	●		
Einhell	●		
Fein Multi Talent/Multi Master	●	●	
Fein Supercut Automotive/Construction	●	●	●
Festool Vecturo	●	●	●
Hitachi	●		
Makita	●	●	
Metabo	●		
Milwaukee	●	●	
Ridgid	●		
Rockwell	●	●	
Ryoby	●	●	
Skil	●	●	
Worx	●		

Einige Modelle könnten einen Adapter erforderlich machen.

OMF113 STARLOCK



85mm Segmentsägeblatt für weiche Materialien

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen.

MATERIAL: für jedes weiche Material.

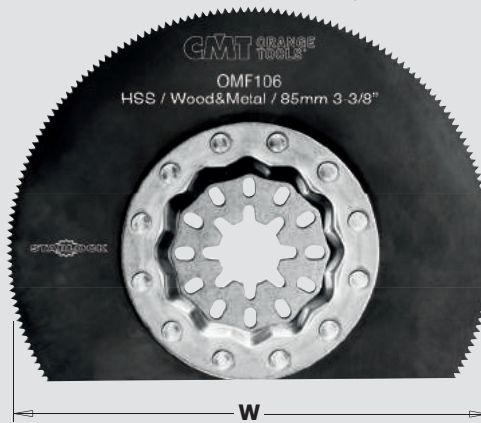
ANWENDUNG: ideal zum Arbeiten an Ecken und Kanten.

VERBUNDSTOFFE HCS



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	85	0,8	1,5	17	1	OMF113-X1
5 Blister	85	0,8	1,5	17	1	OMF113-X5

OMF106 STARLOCK



85mm Sägeblatt zum Schneiden von Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: geeignet für Kunststoff, Glasfaser, Holz, Parkett, Glaskleber, eisenfreie Materialien und Blech mit einer Stärke von bis zu 2 mm. Darüber hinaus für Messing, Bronze und GFK.

MATERIAL: Raspel für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton, Baumaterial, Holz, Tapeten.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen. Ideal zum Arbeiten an Ecken und Kanten für Schnitte zur Feinbearbeitung.

HOLZ & METALL HSS



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	85	0,5	1,34	19	1	OMF106-X1
5 Blister	85	0,5	1,34	19	1	OMF106-X5

OMF174 STARLOCK



85mm Sägeblatt zum Schneiden von Holz und Metall. Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt für hohe Standzeit.

MATERIAL: für Blech mit einer Stärke von bis zu 2 mm, Kunststoff, Glasfaser, Holz, Glaskleber, eisenfreie Materialien, Messing, Bronze und GFK.

ANWENDUNG: sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis durch die Kreisform.

HOLZ & METALL BIM 8% Co



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	85	0,7	1,27	20	1	OMF174-X1
5 Blister	85	0,7	1,27	20	1	OMF174-X5

OMF133 STARLOCK



35mm Sägeblatt Tauchschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen und enger Verzahnung. Leicht verengte Form in der Mitte für optimale Spanabfuhr.

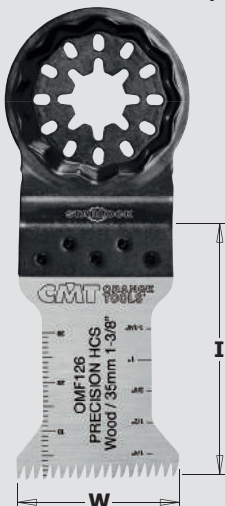
MATERIAL: für Holz, Gipskarton, Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum von Anwendungen, sehr hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	35	50	1,4	18	1	OMF133-X1
5 Blister	35	50	1,4	18	1	OMF133-X5
50 im masterpack	35	50	1,4	18	1	OMF133-X50

OMF126 STARLOCK



35mm Präzisions-Sägeblatt mit „japanischer“ Doppelverzahnung für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS „japanischer“ doppelreihiger Verzahnung und temperiert.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Gipskarton und Materialien aus weichem Kunststoff.

ANWENDUNG: Sehr gute Qualität, Schnittgeschwindigkeit und maximale Präzision.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	35	50	1,75	14	1	OMF126-X1
5 Blister	35	50	1,75	14	1	OMF126-X5
50 im masterpack	35	50	1,75	14	1	OMF126-X50



„Japanische“ Verzahnung

OMF233 STARLOCK



45mm Präzisions-Sägeblatt mit „japanischer“ Doppelverzahnung für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS „japanischer“ doppelreihiger Verzahnung und temperiert.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Gipskarton und Materialien aus weichem Kunststoff.

ANWENDUNG: Hervorragende Schneidqualität und Geschwindigkeit, außerordentliche Präzision. Mittelbreite Form für eine Vielzahl von Anwendungen.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	45	50	1,75	14	1	OMF233-X1
5 Blister	45	50	1,75	14	1	OMF233-X5
50 im masterpack	45	50	1,75	14	1	OMF233-X50



„Japanische“ Verzahnung

OMF230 STARLOCK



65mm Präzisions-Sägeblatt mit „japanischer“ Doppelverzahnung für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen für eine hakenförmige Schneid geometrie.

MATERIAL: Für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton und Kunststoffe.

ANWENDUNG: Breite Form für lange, gerade, saubere Schnitte und maximale Schnittleistung bei guter Schnittgeschwindigkeit.

HOLZ ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

HCS

Weich- und Hartholz, Furniert, Spanholz, Kunststoff, Gipskarton

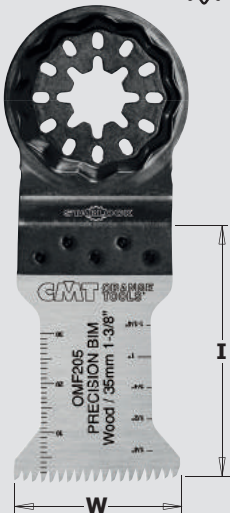
FAST CUT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	65	50	1,75	14	1	OMF230-X1
5 Blister	65	50	1,75	14	1	OMF230-X5
50 im masterpack	65	50	1,75	14	1	OMF230-X50



„Japanische“ Verzahnung

OMF205 STARLOCK



35mm Präzisions-Sägeblatt mit „japanischer“ Doppelverzahnung für Holz. Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetall 8% Kobalt Präzisions-Sägeblatt mit „japanischer“ doppelreihiger Verzahnung. Lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz mit maximaler Dicke von 50 mm, Gipskarton, Materialien aus weichem Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen. Schmale Form in der Mitte für schnellen Vorschub.

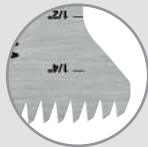
HOLZ ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Furniert, Spanholz, Kunststoff, Gipskarton

LONG LIFE **FAST CUT**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	35	50	1,75	14	1	OMF205-X1
5 Blister	35	50	1,75	14	1	OMF205-X5
50 im masterpack	35	50	1,75	14	1	OMF205-X50



„Japanische“ Verzahnung geringere Höhe des Zahns für eine längere Standzeit

OMF232 STARLOCK



45 mm Präzisionsschnitt, „Japanische“ Verzahnung für Holz. Langlebig

EIGENSCHAFTEN: Zahnverstärkung durch Bimetall 8% Kobalt mit doppelreihiger „Japanischer“ Verzahnung für gesicherte Langlebigkeit.

MATERIAL: Für alle Holzprodukte bis 50mm, Sperrholz, Gipskarton und weiche Kunststoffe.

ANWENDUNG: Mittelbreite Form für hervorragende Schneidgeschwindigkeit und maximale Präzision. An jeder Stelle müheloses Eintauchen in das Material. Außerordentliche Schnittqualität für eine Vielzahl von Anwendungen.

HOLZ ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Furniert, Spanholz, Kunststoff, Gipskarton

LONG LIFE **FAST CUT**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	45	50	1,75	14	1	OMF232-X1
5 Blister	45	50	1,75	14	1	OMF232-X5
50 im masterpack	45	50	1,75	14	1	OMF232-X50



„Japanische“ Verzahnung geringere Höhe des Zahns für eine längere Standzeit

OMF229 STARLOCK



65mm Präzisionsschnitt, „Japanische“ Verzahnung für Holz. Langlebig

EIGENSCHAFTEN: Zahnverstärkung durch Bimetall 8% Kobalt mit doppelt-reihiger „Japanischer Verzahnung“ für gesicherte Langlebigkeit.

MATERIAL: Für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton und weiche Kunststoffe.

ANWENDUNG: Hervorragend lange gerade Schnitte, extra breite Form für besten Schnitt und schnellen Vorschub. Extrem langlebig und robust.

HOLZ ZÄHNE GESCHLÜFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Furniert, Spanholz, Kunststoff, Gipskarton

LONG LIFE FAST CUT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	65	50	1,75	14	1	OMF229-X1
5 Blister	65	50	1,75	14	1	OMF229-X5
50 im masterpack	65	50	1,75	14	1	OMF229-X50



„Japanische“ Verzahnung geringere Höhe des Zahns für eine längere Standzeit

OMF184 STARLOCK



10mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Nägel. Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt. Lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel bis 5 mm Durchmesser, poröser Gipskarton, Gipskarton, Kunststoff.

ANWENDUNG: extrem robust, kurze und sehr schmale Form, ideal Nuten mit kleinen Abmessungen.

HOLZ MIT NÄGELN ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Holz mit Nägeln, Kunststoff, Gipskarton, Spanbeschichtung, Glasfaserkunststoff

LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	10	30	1,4	18	1	OMF184-X1
5 Blister	10	30	1,4	18	1	OMF184-X5
50 im masterpack	10	30	1,4	18	1	OMF184-X50

OMF183 STARLOCK



20mm Sägeblatt Tauchschnitt für Holz und Nägel Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Eigenschaften: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt. Lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel bis 5 mm Durchmesser, poröser Gipskarton, Gipskarton, Kunststoff.

ANWENDUNG: extrem robust, kurze und sehr enge Form, ideal Nuten mit kleinen Abmessungen.

HOLZ MIT NÄGELN ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Holz mit Nägeln, Kunststoff, Gipskarton, Spanbeschichtung, Glasfaserkunststoff

LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	20	34	1,4	18	1	OMF183-X1
5 Blister	20	34	1,4	18	1	OMF183-X5
50 im masterpack	20	34	1,4	18	1	OMF183-X50

OMF160 STARLOCK



35mm Voll-Sägeblatt für Holz und Nägel.
Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetal-Verzahnung mit 8% Kobalt.
Lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel bis 5 mm Durchmesser, poröser Gipskarton, Gipskarton, Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen. Schmale Form in der Mitte für schnellen Vorschub und gute Spanabfuhr.

HOLZ MIT NÄGELN ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

Weich- und Hartholz Holz mit Nägeln PVC Kunststoff Gipskarton Gipsbeschriftung Glasfaserkunststoff

LONG LIFE

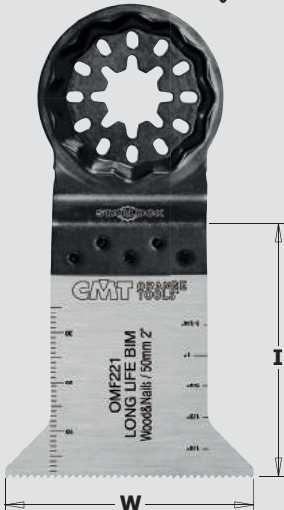
VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	35	50	1,4	18	1	OMF160-X1
5 Blister	35	50	1,4	18	1	OMF160-X5
50 im masterpack	35	50	1,4	18	1	OMF160-X50



Melden Sie sich auf unserem Kanal an



OMF221 STARLOCK



50mm Voll-Sägeblatt für Holz und Nägel.
Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetal-Verzahnung mit 8% Kobalt.
Lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel bis 5 mm Durchmesser, poröser Gipskarton, Gipskarton, Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen. Enge Form in der Mitte für schnellen Vorschub.

HOLZ MIT NÄGELN ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

Weich- und Hartholz Holz mit Nägeln PVC Kunststoff Gipskarton Gipsbeschriftung Glasfaserkunststoff

Cu Zn Weichtemperatur **LONG LIFE**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	50	50	1,4	18	1	OMF221-X1
5 Blister	50	50	1,4	18	1	OMF221-X5
50 im masterpack	50	50	1,4	18	1	OMF221-X50

OMF228 STARLOCK



65mm Eintauchung und bündiges Schneiden für Holz und Nägel. Langlebig

EIGENSCHAFTEN: Zahnverstärkung durch Bimetal 8% Kobalt für Langlebigkeit.

MATERIAL: Für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton und weiche Kunststoffe. Schneidet durch im Holz versenkte Nägel bis 5mm.

ANWENDUNG: Hervorragend lange, gerade und saubere Schnitte: Extra breite Form für maximale Schneidleistung. Extrem langlebig und robust.

HOLZ MIT NÄGELN ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

Weich- und Hartholz Holz mit Nägeln PVC Kunststoff Gipskarton

LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	65	50	1,4	18	1	OMF228-X1
5 Blister	65	50	1,4	18	1	OMF228-X5
50 im masterpack	65	50	1,4	18	1	OMF228-X50

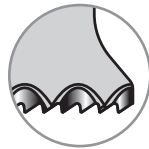
OMF222 STARLOCK

28mm Sägeblatt für Holz und Metall. Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetal mit 8% Kobalt, gefräste Zähne und wellenförmige Schnittlinie.

MATERIAL: für Bleche bis 2 mm, Aluminiumprofile, Rohre aus Kupfer und Messing, Holz, Gipskarton und Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen. Enge Form in der Mitte für schnellen Vorschub und gute Spanabfuhr.



UNIVERSALE WELLENVERZAHNUNG

HOLZ & METALL

ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GEWELLT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Holz mit Nägeln, Kunststoff, Aluminium, Dünne Bleche, Eisenfreie Metalle, Gipskarton, Cu Zn Nichtmetalle

130% LONGER LIFE **LONG LIFE**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	28	55	1,4	18	1	OMF222-X1
5 Blister	28	55	1,4	18	1	OMF222-X5
50 im masterpack	28	55	1,4	18	1	OMF222-X50

OMF223 STARLOCK

44mm Sägeblatt für Holz und Metall. Lange Standzeit

EIGENSCHAFTEN: Bimetal mit 8% Kobalt, gefräste Zähne und wellenförmige Schnittlinie.

MATERIAL: für Blech bis 2 mm, Aluminiumprofile, Kupfer- und Messingrohre, Holz, Gipskarton und Kunststoff.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen. Schmale Form in der Mitte für schnellen Vorschub und gute Spanabfuhr.



UNIVERSALE WELLENVERZAHNUNG

HOLZ & METALL

ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GEWELLT

BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, Holz mit Nägeln, Kunststoff, Aluminium, Dünne Bleche, Eisenfreie Metalle, Gipskarton, Cu Zn Nichtmetalle

130% LONGER LIFE **LONG LIFE**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	44	55	1,4	18	1	OMF223-X1
5 Blister	44	55	1,4	18	1	OMF223-X5
50 im masterpack	44	55	1,4	18	1	OMF223-X50

OMF157 STARLOCK

30mm Sägeblatt für Metall. Feinbearbeitungsschnitt

EIGENSCHAFTEN: Bimetal mit 8% Kobalt, dünne und feine Verzahnung.

MATERIAL: für Blech bis 2 mm, Aluminiumprofile, Kupfer- und Messingrohre, harter Kunststoff und Glasharz.

ANWENDUNG: präzise, gut kontrollierbare und besonders dünne Schnitte. Schmale Form in der Mitte für schnellen Vorschub und gute Spanabfuhr.



METALL

ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GEWELLT

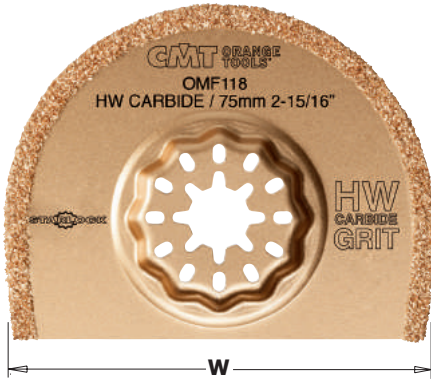
BIM 8% Co

Dünne Bleche, Aluminium, Kunststoff, Rohre & Profile, Epoxidbeschichtung, Glasfaserkunststoff, Cu Zn Nichtmetalle

FINE CUT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	30	50	1,2	21	1	OMF157-X1
5 Blister	30	50	1,2	21	1	OMF157-X5
50 im masterpack	30	50	1,2	21	1	OMF157-X50

OMF118 STARLOCK

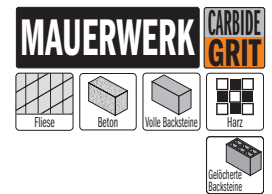


75mm Segmentsägeblatt mit Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Segmentsägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton, Baumaterialien und Nachbearbeitung beplankter Deckfugen.

ANWENDUNG: eine kostengünstige Alternative zu Diamantwerkzeugen für sehr hartes Epoxidharz oder Zementfugen, zum Fräsen von Wandfugen oder Böden, zum Einschneiden von Nuten auf Porenbeton, sowie zur Verlegung von Kabeln und Rohren unter Putz. Ideal, um in der Nähe von Ecken und Kanten zu arbeiten. Schnittbreite ca. 2,2 mm.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	75	2,2	1	OMF118-X1
5 Blister	75	2,2	1	OMF118-X5

OMF125 STARLOCK

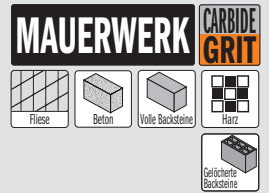


75mm Segmentsägeblatt mit Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton, Baumaterialien und Nachbearbeitung beplankter Deckfugen.

ANWENDUNG: Eine kostengünstige Alternative zu Diamantwerkzeugen für sehr hartes Epoxidharz oder Zementfugen, zum Fräsen von Wandfugen oder Böden, zum Einschneiden von Nuten auf Porenbeton, sowie zur Verlegung von Kabeln und Rohren unter Putz. Ideal, um in der Nähe von Ecken und Kanten zu arbeiten. Extra-dünne Version mit Schnittbreite ca. 1,2 mm.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	75	1,2	1	OMF125-X1
5 Blister	75	1,2	1	OMF125-X5

OMF114 STARLOCK

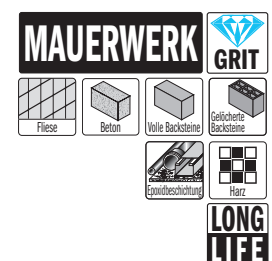


75mm Segmentsägeblatt extra-long life mit Diamantbestückung

EIGENSCHAFTEN: Diamantbestückung für besonders lange Standzeiten.

MATERIAL: Segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton, Baumaterialien und Nachbearbeitung beplankter Deckfugen.

ANWENDUNG: Für häufige Anwendung und schwierige Arbeiten an sehr hartem Epoxidharz oder Zementfugen, zum Fräsen von Wandfugen oder Böden, zum Einschneiden von Nuten auf Porenbeton, sowie zur Verlegung von Kabeln und Rohren unter Putz. Ideal, um in der Nähe von Ecken und Kanten zu arbeiten. Schnittbreite ca. 2,2 mm.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	75	2,2	1	OMF114-X1
5 Blister	75	2,2	1	OMF114-X5

OMF002 STARLOCK PLUS



45mm Raspel mit beidseitiger Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: beidseitiger Hartmetallbeschichtung.

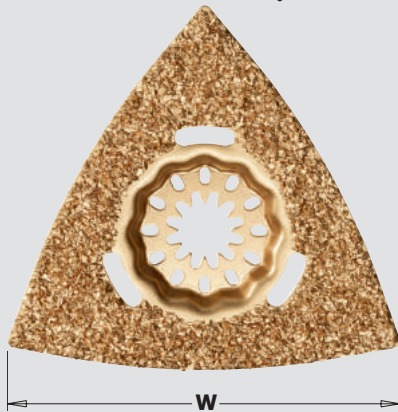
MATERIAL: Schleifplatte zum Raspeln von Fliesen, Gipskarton, Porenbeton, Baumaterialien, Holz und Tapeten.

ANWENDUNG: Entfernen von Mörtel oder Fliesenkleber, von Teppichkleberresten, sowie zum Holzraspeln, zur Grobbearbeitung von Fliesenkleber, Beton, Stein, Holz, Glasfaser und Kunststoff.

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR. StarlockPlus
1 Blister	33	45	1	OMF002-X1



OMF001 STARLOCK



80mm Hartmetall-Raspel

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Delta-Schleifplatte zum Raspeln von Fliesen, Gipskarton, Porenbeton, Baumaterialien, Holz und Tapeten.

ANWENDUNG: Breites Spektrum an Anwendungen: Entfernen von Mörtel oder Fliesenkleber, von Teppichkleberresten, zum Holzraspeln zur Grob-anpassung, sowie zum Grobschleifen von Spachtelmasse, Fliesenkleber, Beton, Stein, Holz, Glasfaser und Kunststoff.

VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	80	1	OMF001-X1



OMF243 STARLOCK MAX



60mm Segmentsägeblatt extra-long life mit Diamantbestückung

EIGENSCHAFTEN: Diamantbestückung für besonders lange Standzeiten.

MATERIAL: segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Marmor und Epoxidharz.

ANWENDUNG: für häufigen Einsatz und für schwierige Arbeiten auf hartem Boden zwischen Fliesenflächen. Effizientes Raspeln/Schleifen, ohne die Fliesen zu beschädigen. Zum Schneiden von Marmor und Trassbeton. Zum Austrennen von Kunststoff, Backsteinen, Bimsstein und Wabenstein, sowie Porenbeton. Ideal für Ecken und Kanten. Dicke ca. 2,2 mm.

VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. StarlockMax
1 Blister	60	2,2	1	OMF243-X1



OMF226 STARLOCK



52mm Fester Schaber für alle Materialien

EIGENSCHAFTEN: fester Schaber aus HL-Stahl.

ANWENDUNG: zum Entfernen von hartnäckigen Altlacken, Klebstoffresten, Teppichboden, Fliesenkleber und Unterbodenbeschichtungen.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	52	0,8	1	OMF226-X1

OMF165 STARLOCK



52mm Flexibler Schaber für alle Materialien

EIGENSCHAFTEN: flexibler Schaber aus HL-Stahl.

ANWENDUNG: zum Entfernen von hartnäckigen Altlacken, Klebstoffresten, Teppichboden, Silikonfugen.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	52	0,4	1	OMF165-X1

OMF245 STARLOCK



70mm Schneidmesser mit „Pilzform“ für weiche Materialien

EIGENSCHAFTEN: Schneidmesser mit „Pilzform“ aus HL-Stahl.

ANWENDUNG: für häufigen Einsatz und für schwierige Arbeiten auf hartem Boden zwischen Fliesenflächen. Effizientes Raspeln/Schleifen, ohne die Fliesen zu beschädigen. Zum Schneiden von Marmor und Trassbeton. Zum Austrennen von Kunststoff, Backsteinen, Bimsstein und Wabenstein, sowie Porenbeton. Ideal für Ecken und Kanten. Dicke ca. 2,2 mm.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Starlock
5 Blister	70	0,4	1	OMF245-X5

OMF201 STARLOCK PLUS



4mm gewinkeltes Fugenhobelmesser

EIGENSCHAFTEN: Gewinkeltes Fugenhobelmesser aus HCS.
MATERIAL: Zum Schneiden, Hobeln und Abtragen von weichen Materialien wie Dichtmittel, Dichtungsmasse und Silikon aus engen Aussparungen.
ANWENDUNG: Zum Reinigen von engen Kerben und schmalen Aussparungen oder Spalten. Spezialmesser für die Bootswartung wie Kabinen, Schienen, Seitendecks, Klampen und Kurven. Ideal zum Ausschneiden von Dichtungsmasse auf Booten mit getäfelten Decks.



VERPACKUNGS-ART	K mm	W mm	I mm		BESTELL-NR.
1 Blister	4	16	11	1	StarlockPlus OMF201-X1

OMF251 STARLOCK



41mm Mehrfach-Messer mit drei Schneidflächen.

EIGENSCHAFTEN: Mehrfach-Messer, in drei Schneidflächen unterteilt.
MATERIAL: Zum Schneiden von Teppichen, weichen Materialien wie Dichtungs- und Schaumisolierungen, Lederwaren, PVC-Bodenbelägen, Pappe, Bitumenschindeln und Dachpappe.
ANWENDUNG: Durch die einzigartige Form kann das Material einfach durch Ziehen, Schieben oder Drücken geschnitten werden. Ideal zum Ausfugen zwischen Fliesen und Entfernen von Teppichen, PVC-Böden, Pappe, Bitumenschindeln und Dachgewebe.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR.
1 Blister	41	41	1	Starlock OMF251-X1

OMF-X4 STARLOCK



Mehrzwecksatz 4 Stücke für Schwingwerkzeuge

- 2 Sägeblätter mit „Japanische“ Verzahnung für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton und Kunststoffe.
- 2 Sägeblätter aus BIM für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton, Glasfaser, Epoxid- und Weichkunststoffe. Schneidet durch im Holz versenkte Nägel bis 5mm Durchmesser und selbst durch Mauerwerk wie Gasbeton.

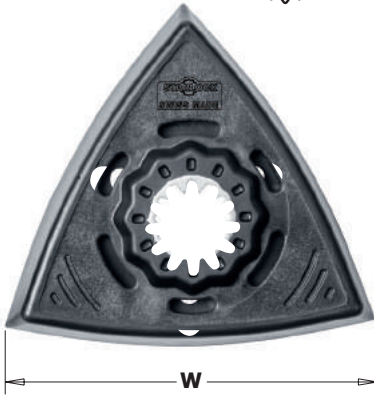
HOLZ HOLZ MIT NÄGELN

8 Sets in End-cap-Auslage
(Mindestbestellmenge 8 Sets)



VERPACKUNGS-ART	MATERIAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		BESTELL-NR.
1	HCS	35	50	1,75	14	8	OMF126-X1
1	BIM	35	50	1,4	18	8	OMF160-X1
1	BIM	50	50	1,4	18	8	OMF221-X1
1	HCS	65	50	1,75	14	8	OMF230-X1

OMF136 STARLOCK




93mm Gelochte Schleifplatte

EIGENSCHAFTEN: gelochte Schleifplatte mit Klettenschnellbefestigung Velcro®.

ANWENDUNG: schneller und einfacher Wechsel der Schleifblätter. Mit einem umfangreichen Sortiment an Schleifblättern können alle Materialoberflächen geschliffen werden.

VERBUNDSTOFFE



VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR. Starlock
1 Blister	93	1	OMF136-X1

OMA30000




93mm Gelochtes Vlies

EIGENSCHAFTEN: Polier-Vlies mit Klettenschnellbefestigung Velcro®, zur Verwendung mit unseren Art.-Nr. OMM30 und OMS30

ANWENDUNG: geeignet für das Strukturieren (Rustikaloptik) von Holz, zum Entrosten von Metall, zum Polieren von Lacken und Glas, sowie zum Entfernen von Schmutz und Ablagerungen, ohne die Werkstückoberfläche zu verändern.

VERBUNDSTOFFE



VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR.
4 Blister	93	10	OMA30000-X4

OMA30




93mm Gelochtes Aluminiumoxid-Schleifpapier

EIGENSCHAFTEN: Schleifpapier mit Klettenschnellbefestigung Velcro®, zur Verwendung mit unseren Art.-Nr. OMM30 und OMS30

ANWENDUNG: zum Schleifen von allen Holzarten, Spanholz, Sperrholz und zum Vorschleifen von harten und rauen Oberflächen. Für optimale Ergebnisse mit entsprechender Absaugöffnung verwenden. Die Schleifkörnung mit Aluminiumoxid und Kunstharzbindung sichert optimale Schleifleistungen.

HOLZ



VERPACKUNGS-ART	W mm	GRIT		BESTELL-NR.
10 Blister	93	40	10	OMA30040-X10
10 Blister	93	60	10	OMA30060-X10
10 Blister	93	80	10	OMA30080-X10
10 Blister	93	100	10	OMA30100-X10
10 Blister	93	120	10	OMA30120-X10
10 Blister	93	180	10	OMA30180-X10
10 Blister	93	240	10	OMA30240-X10

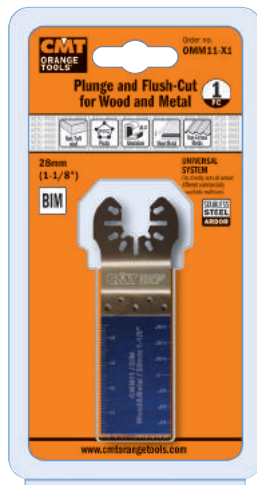
DAS RICHTIGE ZUBEHÖR FÜR DAS BESTE ERGEBNIS!

Tablette mit Piktogrammen zum schnellen Aufsuchen und Wählen des geeigneten Werkzeugs je nach gewünschtem Einsatz.

HOLZ



HOLZ & METALL



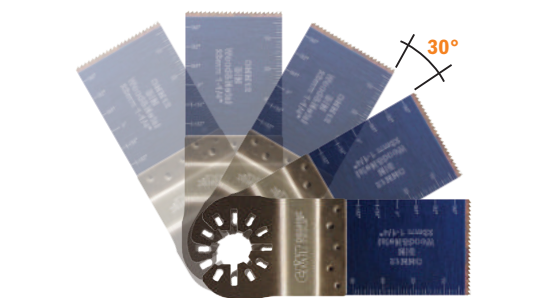
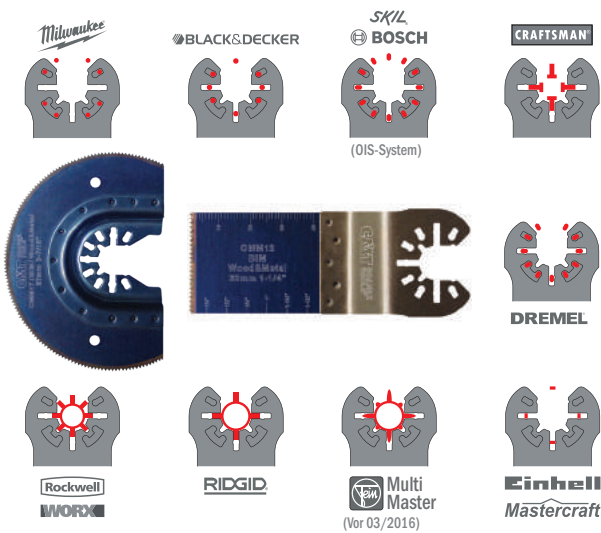
VERBUNDSTOFFE



MAUERWERK

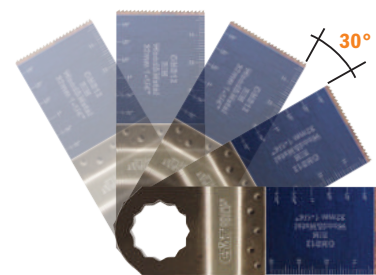
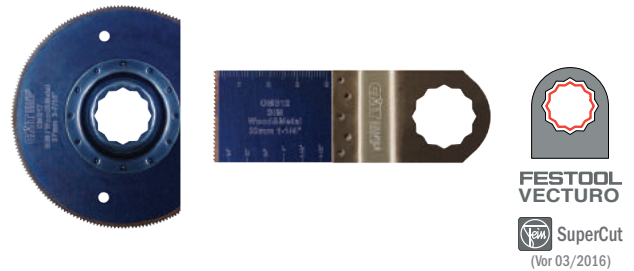


CMT Universal-Schaft passt perfekt für die meisten professionellen Multifunktionswerkzeuge im Handel



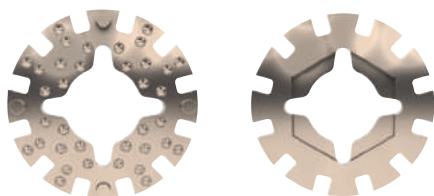
Dieser Schaft ermöglicht darüber hinaus, das Werkzeug in Rasterschritten von 30° zu verschieben.

Schaft für Fein® SuperCut und Festool® Vecturo



Dieser Schaft ermöglicht darüber hinaus, das Werkzeug in Rasterschritten von 30° zu verschieben.

OMA31



Paar Universaladapter

Der Universaladapter macht die Verwendung des CMT-Zubehörs auf verschiedenen Multifunktionswerkzeugen möglich. Garantierte Kupplung für eine optimale und präzise Übertragung. Passend für: Bosch, Chicago, Craftsman, Dremel, Fein, Makita, Milwaukee, Mastercraft, Ozito, Aeg, Rigid, Rockwell, Smart, Worx.

VERPACKUNGS-ART		BESTELL-NR.
2 in Blister	10	OMA31-X2

OMM01 OMS01

Universal-Schaft

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

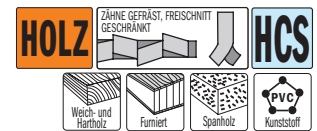


10mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbelementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpassarbeiten in Holz für Schösser und Beschläge, Arbeiten an Türen und Fenstern.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	10	28	18	10	OMM01-X1	OMS01-X1

OMM02 OMS02

Universal-Schaft

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



22mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbelementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpass- und Maßarbeiten in Holzelementen (wie Dübel und Zapfen), Arbeiten an Türen und Fenstern.

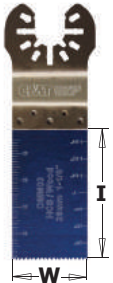


VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	22	48	18	10	OMM02-X1	OMS02-X1
5 Blister	22	48	18	5	OMM02-X5	OMS02-X5

OMM03 OMS03

Universal-Schaft

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



28mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbelementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpass- und Maßarbeiten in Holzelementen (wie Dübel und Zapfen), Arbeiten an Türen und Fenstern.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	28	48	18	10	OMM03-X1	OMS03-X1
50 im masterpack	28	48	18	2	OMM03-X50	OMS03-X50

OMM04 OMS04

Universal-Schaft

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



34mm Sägeblatt Präzisionsschnitt mit „Japan“-Verzahnung für Holz

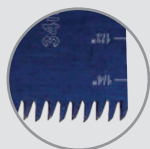
EIGENSCHAFTEN: HCS mit „japanischer“ doppelreihiger Verzahnung und temperiert.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Bauholz, Tischlerplatten, Spanholz.

ANWENDUNG: geschliffene, geschränkte Zähne für einen sauberen, schnellen Schnitt in weichen Materialien, wie Weichholz und Bauholz. Die längeren Zähne ermöglichen Ihnen, den Schnitt von einem bestimmten Punkt zu beginnen, indem Sie das Tauchsägeblatt an der Kante des Holzes neigen und dann in das Holz absenken.



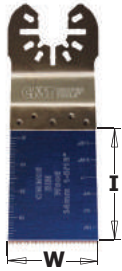
VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	34	40	14	10	OMM04-X1	OMS04-X1
5 Blister	34	40	14	5	OMM04-X5	OMS04-X5
50 im masterpack	34	40	14	2	OMM04-X50	OMS04-X50



„Japanische“ Verzahnung

OMM05

Universal-Schaft



OMS05

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



34mm Sägeblatt extra-long life Tauch- und Bündigschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt für extra-lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbelementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpass- und Maßarbeiten in Holzelementen (wie Dübel und Zapfen), Arbeiten an Türen und Fenstern.

HOLZ

ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	34	40	18	10	OMM05-X1	OMS05-X1
5 Blister	34	40	18	5	OMM05-X5	OMS05-X5
50 im masterpack	34	40	18	2	OMM05-X50	OMS05-X50

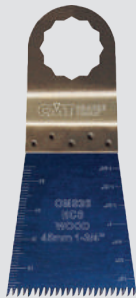
OMM36

Universal-Schaft



OMS36

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



45mm Sägeblatt Präzisionsschnitt mit „Japan“-Verzahnung für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit doppelreihiger „Japan“-Verzahnung und temperiert.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz.

ANWENDUNG: geschliffene, geschränkte Zähne für einen sauberen, schnellen Schnitt in weichen Materialien, wie Weichholz und Bauholz. Die längeren Zähne ermöglichen Ihnen, den Schnitt von einem bestimmten Punkt zu beginnen, indem Sie das Tauchsägeblatt an der Kante des Holzes neigen und dann in das Holz absenken. Ideal für horizontale, lange und flache Schnitte, wie in Türpfosten und Wischleisten.

HOLZ

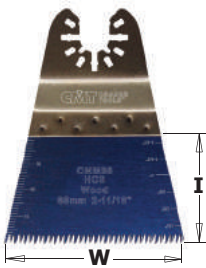
ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
5 Blister	45	50	14	5	OMM36-X5	OMS36-X5
50 im masterpack	45	50	14	2	OMM36-X50	OMS36-X50

„Japanische“ Verzahnung

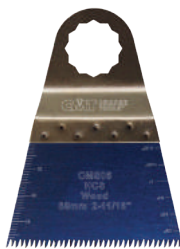
OMM06

Universal-Schaft



OMS06

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



68mm Sägeblatt Präzisionsschnitt mit „Japan“-Verzahnung

EIGENSCHAFTEN: Sägeblatt Präzisionsschnitt mit „Japan“-Verzahnung für Holz.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz.

ANWENDUNG: geschliffene, geschränkte Zähne für einen sauberen, schnellen Schnitt in weichen Materialien, wie Weichholz und Bauholz. Die längeren Zähne ermöglichen Ihnen, den Schnitt von einem bestimmten Punkt zu beginnen, indem Sie das Tauchsägeblatt an der Kante des Holzes neigen und dann in das Holz absenken. Ideal für horizontale, lange und flache Schnitte, wie in Türpfosten und Wischleisten.

HOLZ

ZÄHNE GESCHLIFFEN, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	68	40	14	10	OMM06-X1	OMS06-X1
5 Blister	68	40	14	5	OMM06-X5	OMS06-X5
50 im masterpack	68	40	14	2	OMM06-X50	OMS06-X50

„Japanische“ Verzahnung

OMM07

Universal-Schaft



OMS07

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



68mm Sägeblatt extra-long life Tauch- und Bündigschnitt für Holz

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt für extra-lange Standzeit.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbelementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpass- und Maßarbeiten in Holzelementen (wie Dübel und Zapfen), Arbeiten an Türen und Fenstern.

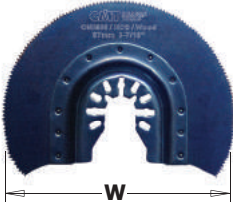
HOLZ

ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	68	40	18	10	OMM07-X1	OMS07-X1
5 Blister	68	40	18	5	OMM07-X5	OMS07-X5
50 im masterpack	68	40	18	2	OMM07-X50	OMS07-X50

OMM08

Universal-Schaft



OMS08

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



87mm Segmentsägeblatt für Holz

EIGENSCHAFTEN: HCS mit gehärteten Zähnen.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Spanholz, Kunststoff, Rohre und Profile.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Einbau eines Lüftungsgitters, Anpassung von Möbel-elementen für den Durchlauf von elektrischen Leitungen, Anpass- und Maßarbeiten in Holz-elementen (wie Dübel und Zapfen) Maßschneiden von Kunststoffrohren (PVC).



VERPACKUNGS-ART	W mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	87	18	10	OMM08-X1	OMS08-X1

OMM09

Universal-Schaft



OMS09

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

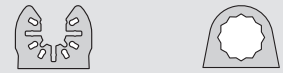


10mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

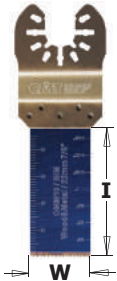
ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Bündiger Schnitt von Nägeln, Anpassarbeiten auf eisen-freien Profilen, Tauchschnitt auf Gipskarton.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	10	28	18	10	OMM09-X1	OMS09-X1
5 Blister	10	28	18	5	OMM09-X5	OMS09-X5
50 im masterpack	10	28	18	2	OMM09-X50	OMS09-X50

OMM10

Universal-Schaft



OMS10

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

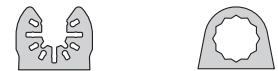


22mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

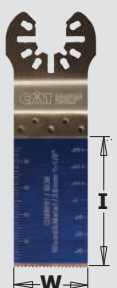
ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Bündiger Schnitt von Nägeln, Schneiden von Kupferrohr-leitungen und Vollschnitt von Gipskarton.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	22	48	18	10	OMM10-X1	OMS10-X1
5 Blister	22	48	18	5	OMM10-X5	OMS10-X5
50 im masterpack	22	48	18	2	OMM10-X50	OMS10-X50

OMM11

Universal-Schaft



OMS11

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

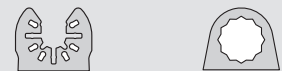


28mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

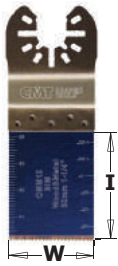
MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Bündiger Schnitt von Nägeln, Schneiden von Kupferrohr-leitungen und Aluminiumprofilen, Vollschnitt von Gipskarton.



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	28	48	18	10	OMM11-X1	OMS11-X1
5 Blister	28	48	18	5	OMM11-X5	OMS11-X5
50 im masterpack	28	48	18	2	OMM11-X50	OMS11-X50

OMM12 Universal-Schaft



OMS12 Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



32mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall TiN-beschichtet mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: Sägeblatt für Holz, Tischplatten, Gipskarton, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

Weich- und Hartholz PVC Kunststoff ALU Aluminium Dünne Bleche Essentielle Metalle

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	32	40	18	10	OMM12-X1	OMS12-X1
5 Blister	32	40	18	5	OMM12-X5	OMS12-X5
50 im masterpack	32	40	18	2	OMM12-X50	OMS12-X50



OMM13 Universal-Schaft



OMS13 Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



32mm Sägeblatt extra-long life Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall TiN-beschichtet mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel, Gipskarton, Kunststoff, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

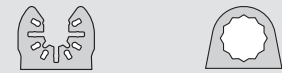
ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Bündiger Schnitt von Nägeln, Schneiden von Kupferrohrleitungen, Vollschnitt auf Gipskarton. Titanitrid-Beschichtung für eine um 130% höhere Standzeit.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

Weich- und Hartholz PVC Kunststoff ALU Aluminium Dünne Bleche Essentielle Metalle

130% LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	32	40	18	10	OMM13-X1	OMS13-X1
5 Blister	32	40	18	5	OMM13-X5	OMS13-X5
50 im masterpack	32	40	18	2	OMM13-X50	OMS13-X50



OMM14 Universal-Schaft



OMS14 Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



35mm Sägeblatt extra-long life Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Verzahnung aus hochwertigem Hartmetall.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, temperierte Schrauben und Nägel, Kunststoff, Bleche, Kupfer, Aluminium und Edelstahl.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Schneiden von temperierten Schrauben und Nägel, Schneiden von Edelstahl, wie z.B. Küchenfronten, Vollschnitt von stark schleißenden Materialien, wie Glasharz.

HOLZ & METALL HW

Weich- und Hartholz PVC Kunststoff ALU Aluminium Dünne Bleche Essentielle Metalle

2X LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	35	40	20	10	OMM14-X1	OMS14-X1



OMM35 Universal-Schaft



EXTRA LONG

OMS35 Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



42mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

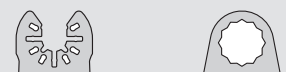
MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Gipskarton, Kunststoff, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: Bündiger Schnitt Nägel, Schneiden von Kupferrohrleitungen und Profilen aus Aluminium, Vollschnitt auf Gipskarton.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT BIM 8% Co

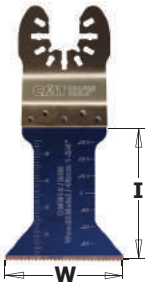
Weich- und Hartholz PVC Kunststoff ALU Aluminium Dünne Bleche Essentielle Metalle

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
5 Blister	42	68	18	5	OMM35-X5	OMS35-X5
50 im masterpack	42	68	18	2	OMM35-X50	OMS35-X50



OMM15

Universal-Schaft



OMS15

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



45mm Sägeblatt Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Eigenschaften: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Tischlerplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: bündiger Schnitt von Nägeln, Schneiden von Kupferrohrleitungen und Aluminiumprofilen, Vollschnitt von Gipskarton.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

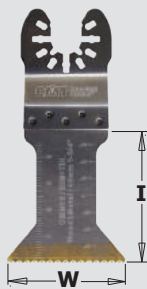
BIM 8% Co

Weich- und Hartholz, PVC, Kunststoff, ALU, Aluminium, Dünne Bleche, Essenzfreie Metalle

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	45	48	18	10	OMM15-X1	OMS15-X1
5 Blister	45	48	18	5	OMM15-X5	OMS15-X5
50 im masterpack	45	48	18	2	OMM15-X50	OMS15-X50

OMM16

Universal-Schaft



OMS16

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



45mm Sägeblatt extra-long life Tauch- und Bündigschnitt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall TiN-beschichtet mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz und Nägel, Gipskarton, Kunststoff, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: bündiger Schnitt von Nägeln, Schneiden von Kupferrohrleitungen und Aluminiumprofilen, Vollschnitt von Gipskarton. Titanitrid-Beschichtung für eine um 130% höhere Standzeit.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM TiN

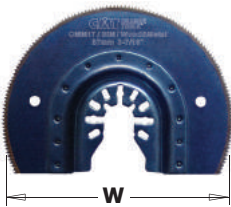
Weich- und Hartholz, PVC, Kunststoff, ALU, Aluminium, Dünne Bleche, Essenzfreie Metalle

130% LONGER LIFE **LONG LIFE**

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	45	48	18	10	OMM16-X1	OMS16-X1
5 Blister	45	48	18	5	OMM16-X5	OMS16-X5
50 im masterpack	45	48	18	2	OMM16-X50	OMS16-X50

OMM17

Universal-Schaft



OMS17

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



87mm Segmentsägeblatt für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall-Verzahnung mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, furnierte Platten, Kunststoff und Laminat, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Maßschneiden von Nägeln, Schneiden von Türrahmen, Laminat/Parquet, Aluminiumprofile, Vollschnitte.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM 8% Co

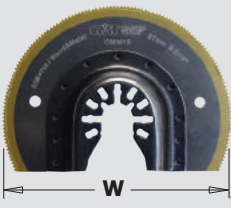
Weich- und Hartholz, PVC, Kunststoff, ALU, Aluminium, Dünne Bleche, Essenzfreie Metalle

LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	87	20	10	OMM17-X1	OMS17-X1

OMM18

Universal-Schaft



OMS18

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



87mm Segmentsägeblatt extra-long life für Holz und Metall

EIGENSCHAFTEN: Bimetall TiN-beschichtet mit 8% Kobalt.

MATERIAL: Sägeblatt für Holz, Faserzement und Gipskartonplatten, Bleche, Profile und Rohre aus Aluminium und Kupfer.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Vollschnitt auf Gipskarton, Maßschneiden von kleinen Türleisten, Einschnitte in Epoxy/Glasharzen, wie z.B. im Bootsrumpf.

HOLZ & METALL ZÄHNE GEFRÄST, FREISCHNITT GESCHRÄNKT

BIM TiN

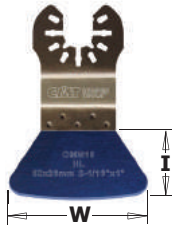
Weich- und Hartholz, PVC, Kunststoff, ALU, Aluminium, Dünne Bleche, Cu, Zn Nichtoxidierender

130% LONGER LIFE **LONG LIFE**

VERPACKUNGS-ART	W mm	TPI		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	87	20	10	OMM18-X1	OMS18-X1

OMM19

Universal-Schaft



OMS19

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



52mm Fester Schaber für alle Materialien

EIGENSCHAFTEN: fester Schaber aus HL-Stahl.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: zum Entfernen von Zementrückständen oder Fliesen, Mörtel- und Zementrückständen, harten Materialien, Klebstoffrückstände von Tapeten und Teppichbelägen.

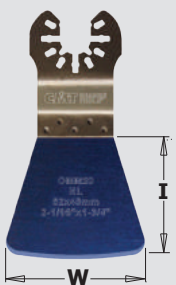
VERBUNDSTOFFE **HL**



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	52	26	10	OMM19-X1	OMS19-X1
5 Blister	52	26	5	OMM19-X5	OMS19-X5

OMM20

Universal-Schaft



OMS20

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

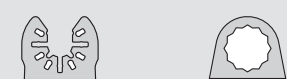


52mm Flexibler Schaber für alle Materialien

EIGENSCHAFTEN: flexibler Schaber HL-Stahl.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: entfernt Klebstoffrückstände von weichen Teppichbelägen, Lackreste, Silikonfugen.

VERBUNDSTOFFE **HL**



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	52	45	10	OMM20-X1	OMS20-X1
5 Blister	52	45	5	OMM20-X5	OMS20-X5

OMM21

Universal-Schaft



OMS21

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo

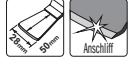


28mm Schaber/Cutter winklig geschliffen für alle Materialien

EIGENSCHAFTEN: Hartmetall-Beschichtung.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Schneiden von elastischen Fugen, Abdichtungsprodukten, wie z.B. für Fenster, Isoliermaterial.

VERBUNDSTOFFE **HL**



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	28	50	10	OMM21-X1	OMS21-X1
5 Blister	28	50	5	OMM21-X5	OMS21-X5
50 im masterpack	28	50	2	OMM21-X50	OMS21-X50

OMM22

Universal-Schaft



OMS22

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



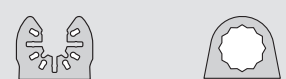
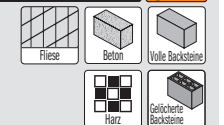
87mm Segmentsägeblatt mit Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Segmentsägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton und ähnliche Baustoffe.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Fugen an Wand- und Fußbodenbelägen ausfräsen, kleinere Ausschnitte in Fliesen, Nuten in Porenbeton fräsen, zum Verlegen von Kabeln und Rohren unter Putz.

MAUERWERK **CARBIDE GRIT**



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	87	2,2	10	OMM22-X1	OMS22-X1

OMM23

Universal-Schaft



OMS23

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



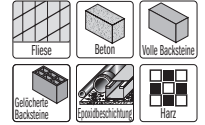
87mm Segmentiertes Sägeblatt extra-long life mit Diamantbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Diamantbeschichtung für eine extra-lange Standzeit.

MATERIAL: segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Porenbeton, Baumaterialien, Epoxy- und Glasharze.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Fräsen von Wand- Fußbodenfugen, kleine Aussparungen in Epoxy-/Glasharze fräsen, Austrennen auf Epoxy/GFK, wie in Bootsrümpfen, Materialien zum Verlegen von Fliesen.

MAUERWERK GRIT

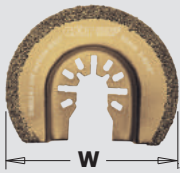


LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	87	1,6	10	OMM23-X1	OMS23-X1
25 im masterpack	87	1,6	2	OMM23-X25	OMS23-X25

OMM24

Universal-Schaft



OMS24

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



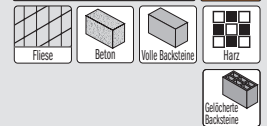
65mm Segmentsägeblatt mit Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton und ähnliche Baustoffe.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Fugen an Wand- und Fußbodenbelägen ausfräsen, kleinere Ausschnitte in Fliesen, Nuten in Porenbeton fräsen, zum Verlegen von Kabeln und Rohren unter Putz.

MAUERWERK CARBIDE GRIT



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	65	1,6	10	OMM24-X1	OMS24-X1

OMM27

Universal-Schaft



OMS27

Schaft für
Fein® SuperCut
Festool® Vecturo



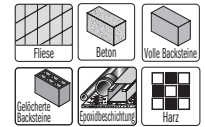
65mm Segmentsägeblatt extra-long life mit Diamantbestückung

EIGENSCHAFTEN: Diamantbestückung für besonders lange Standzeiten.

MATERIAL: Segmentsägeblatt für Fliesen, Gipskarton, Porenbeton, Baumaterialien, Epoxy- und Glasharze.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Fräsen von Wand- Fußbodenfugen, kleine Aussparungen in Epoxy-/Glasharze fräsen, Austrennen auf Epoxy/GFK, wie in Bootsrümpfen, Materialien zum Verlegen von Fliesen.

MAUERWERK GRIT



LONG LIFE

VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	65	2	10	OMM27-X1	OMS27-X1

OMM26

Universal-Schaft



35mm Schaber mit beidseitiger Hartmetallbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: beidseitiger Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Raspel für Fliesen, Gipskarton, Gasbeton, Baumaterial, Holz, Tapeten.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Entfernen von Mörtelrückstände oder Fliesenkleber, Teppichkleberresten, sowie zum Holzraspeln, Grobbearbeitung, Materialien zum Verlegen von Fliesen, Zement, Stein und Holz.

MAUERWERK CARBIDE GRIT



VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft
1 Blister	33	35	10	OMM26-X1

OMM25

Universal-Schaft



80mm Hartmetall-Raspel

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: Delta-Schleifplatte zum Raspeln von Fliesen, Gipskarton, Porenbeton, Baumaterialien, Holz und Tapeten.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: Entfernen von Mörtelrückstände oder Fliesenkleber, Teppichkleberresten, sowie zum Holzraspeln, Grobbearbeitung, Materialien zum Verlegen von Fliesen, Zement, Stein und Holz.



VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft
1 Blister	80	10	OMM25-X1

OMM28

Universal-Schaft

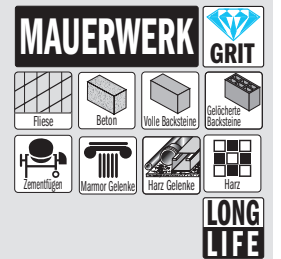


57mm Segmentsägeblatt extra-long life mit Diamantbeschichtung

EIGENSCHAFTEN: Diamantbestückung für besonders lange Standzeiten.

MATERIAL: Segmentiertes Sägeblatt für Fliesen, Marmor und Epoxidharze.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: entfernt Mörtel von gefliesten Oberflächen. Effizientes Raspeln/Schleifen, ohne die Fliesen zu beschädigen. Zum Schneiden von Marmor und Trassbeton. Zum Austrennen von Kunststoff, Backsteinen, Bimsstein und Wabenstein, sowie Porenbeton. Sägeblätter mit hoher Standzeit extra für die härtesten Mörtelsorten entwickelt.



VERPACKUNGS-ART	W mm	K mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft
1 Blister	57	2	10	OMM28-X1
25 im masterpack	57	2	4	OMM28-X25

OMM29

Universal-Schaft



OMS29

Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



65mm Sägeblatt mit Hartmetallbeschichtung für Mörtel und Zementmaterialien.

EIGENSCHAFTEN: Hartmetallbeschichtung.

MATERIAL: zum Entfernen Mörtel und Zementmaterialien für Fliesen, Beton, Stein.

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: zum Entfernen von Mörtel, Zementmaterialien oder Klebstoffe abtragen, lösen und entfernen, alles mit einem einzigen Zubehör mit extra-langer Standzeit. Teppichkleberrückstände von mineralischen Oberflächen entfernen. Speziell zum präzisen Arbeiten auch in 90°-Ecken entwickelt.



VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	65	10	OMM29-X1	OMS29-X1

OMM30

Universal-Schaft



OMS30

Schaft für Fein® SuperCut Festool® Vecturo



93mm Gelochte Schleifplatte

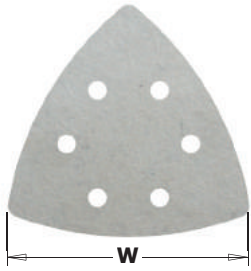
EIGENSCHAFTEN: gelochte Schleifplatte mit Klettenschnellbefestigung Velcro®

ANWENDUNG: schneller und einfacher Wechsel der Schleifblätter. Mit einem umfangreichen Sortiment an Schleifblättern können alle Materialoberflächen geschliffen werden.



VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR. Universal-Schaft	BESTELL-NR. Schaft für Fein® Supercut
1 Blister	93	10	OMM30-X1	OMS30-X1

OMA30000



93mm Gelochtes Vlies

EIGENSCHAFTEN: Polier-Vlies mit Klettenschnellbefestigung Velcro®, zur Verwendung mit unseren Art.-Nr. OMM30 und OMS30

ANWENDUNG: geeignet für das Strukturieren (Rustikaloptik) von Holz, zum Entrosten von Metall, zum Polieren von Lacken und Glas, sowie zum Entfernen von Schmutz und Ablagerungen, ohne die Werkstückoberfläche zu verändern.

VERBUNDSTOFFE

VERPACKUNGS-ART	W mm		BESTELL-NR.
4 Blister	93	10	OMA30000-X4

OMA30



93mm Gelochtes Aluminiumoxid-Schleifpapier

EIGENSCHAFTEN: Schleifpapier mit Klettenschnellbefestigung Velcro®, zur Verwendung mit unseren Art.-Nr. OMM30 und OMS30

ANWENDUNG: breites Spektrum an Anwendungen: zum Schleifen von allen Holzarten, Spanholz, Sperrholz, Bauplatten, zum Vorschleifen von harten und rauen Oberflächen. Für optimale Ergebnisse mit entsprechender Absaugöffnung verwenden. Die Schleifkörnung mit Aluminiumoxid und Kunstharzbindung sichert optimale Schleifleistungen.

HOLZ

VERPACKUNGS-ART	W mm	GRIT		BESTELL-NR.
10 Blister	93	40	10	OMA30040-X10
10 Blister	93	60	10	OMA30060-X10
10 Blister	93	80	10	OMA30080-X10
10 Blister	93	100	10	OMA30100-X10
10 Blister	93	120	10	OMA30120-X10
10 Blister	93	180	10	OMA30180-X10
10 Blister	93	240	10	OMA30240-X10

OMM-X4



Mehrzwecksatz 4 Stücke für Schwingwerkzeuge

- 2 Sägeblätter mit „Japanische“ Verzahnung für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton und Kunststoffe.
- 2 Sägeblätter aus BIM für alle Holzprodukte, Sperrholz, Gipskarton, Glasfaser, Epoxid- und Weichkunststoffe, Metallblech, Kupfer, Aluminiumrohre und -profile. Schneidet durch im Holz versenkte Nägel bis 5mm Durchmesser und selbst durch Mauerwerk wie Gasbeton.

HOLZ HOLZ MIT NÄGELN

8 Sets in End-cap-Auslage (Mindestbestellmenge 8 Sets)



VERPACKUNGS-ART	MATERIAL	W mm	I mm	TPI		BESTELL-NR.
1	HCS	34	40	14	8	OMM04-X1
1	HCS	68	40	14	8	OMM06-X1
1	BIM	32	40	18	8	OMM12-X1
1	BIM	45	48	18	8	OMM15-X1

OMM-X33

Universal-Schaft



Set bestehend aus 33 Werkzeugen für Multifunktionsgeräte für:

- Sägeblätter zum Scheiden von Holz, Kunststoff, Gipskarton, Bleche, Rohre und Profile aus Aluminium und Kupfer
- Schaber zum Entfernen von Teppichkleberresten, Farbresten oder Silikonfugen
- Schleifplatte und Schleifpapier (Körnung 60, 100 und 180)

Professionelle Qualität!

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Set mit 33 Werkzeugen für Multifunktionsgeräte	1	OMM-X33

DAS SET ENTHÄLT Nr.	W mm	I mm	TPI	KÖRNUNG		BESTELL-NR.
1	32	40	18		10	OMM12-X1
1	52	45			10	OMM20-X1
1	93				10	OMM30-X1
10	93			60	10	OMA30060-X10
10	93			100	10	OMA30100-X10
10	93			180	10	OMA30180-X10

OMM-X37

Universal-Schaft



Vorderseite



Rückseite

Set bestehend aus 37 Werkzeugen für Multifunktionsgeräte für:

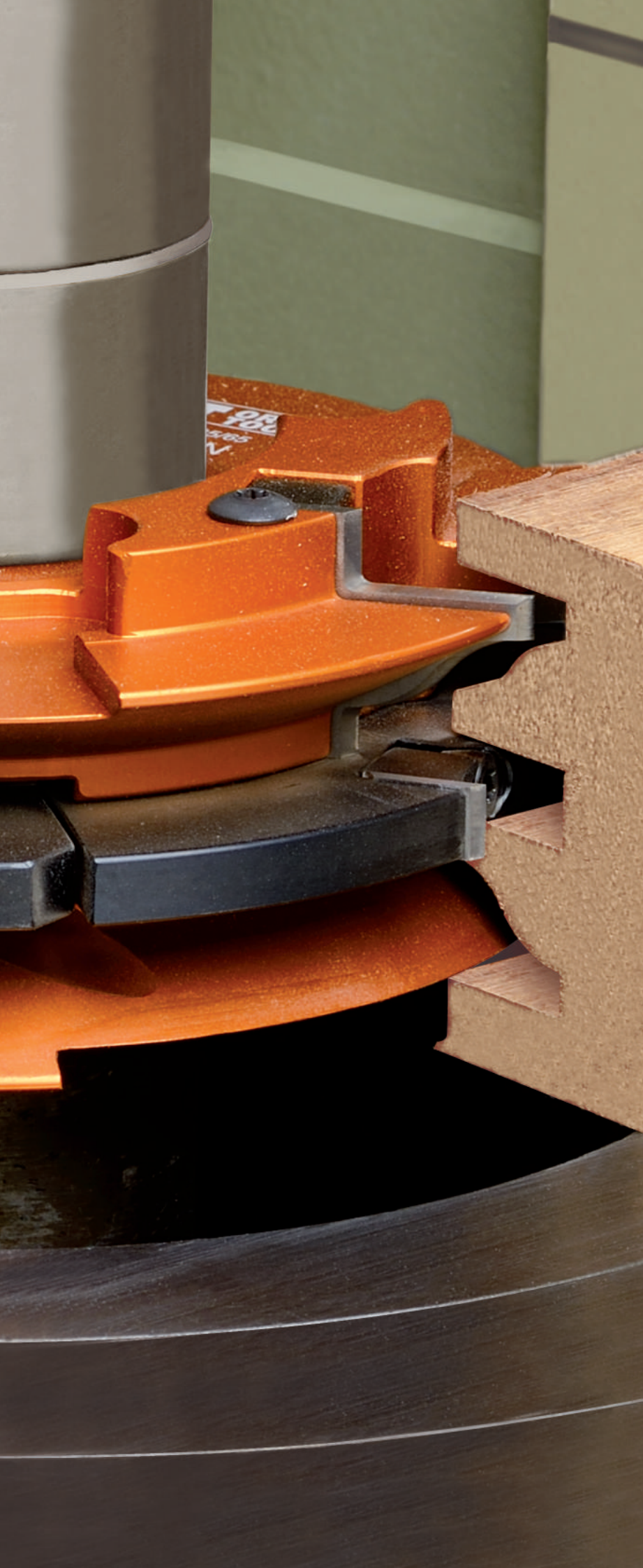
- Sägeblätter (zwei Durchmesser) zum Scheiden von Holz, Kunststoff, Gipskarton, Bleche, Rohre und Profile aus Aluminium und Kupfer
- Segmentsägeblatt zum Schneiden von Holz und Metall
- Schaber zum Entfernen von Teppichkleberresten, Farbresten oder Silikonfugen
- Hartmetall-Schaber für Fliesen, Gipskarton, Zement, Holz und Baustoffen
- Sägeblatt mit Spezialform zum Entfernen von Mörtel und Zementmaterialien auf Fliesen, Zement und Stein auch in den schwierigsten Ecken.
- Schleifplatte und Schleifpapier (Körnung 60, 100 und 180)

Professionelle Qualität!

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Set mit 37 Werkzeugen für Multifunktionsgeräte	1	OMM-X37

VERPACKUNGS-ART	W mm	I mm	TPI	KÖRNUNG		BESTELL-NR.
1	10	28	18		10	OMM09-X1
1	32	40	18		10	OMM12-X1
1	87		20		10	OMM17-X1
1	52	45			10	OMM20-X1
1	80				10	OMM25-X1
1	65				10	OMM29-X1
1	93				10	OMM30-X1
10	93			60	10	OMA30060-X10
10	93			100	10	OMA30100-X10
10	93			180	10	OMA30180-X10

MESSERKÖPFE, MESSER UND WENDEPLATTEN



PRODUKTE	SEITEN
Falzmesserköpfe	96-97
Messerköpfersets für verstellbare Nuten	98-99
Spiralfügemesserköpfe	100
2-teilige Messerköpfersets zum Abrunden und Anfasen	101
45°-Fasennesserköpfe	102
Schwenkmesserköpfe	103
Abrundmesserköpfe	104~106
Spitzverleimmesserköpfe	107
Trapezverleimmesserköpfe	108
45-Gehrungsverleimmesserköpfe	109
Abplattmesserköpfe	110-111
Profil- und Konterprofilmesserköpfe	112~114
Messerköpfe ohne Abweiser	115~117
Profilmesser und Abweiser	118~131
Messer- und Abweiserpaare (noch zu schleifen)	132
Reduzierstücken für Bohrung	132
Rückenverzahnte HS-Messer für Messerköpfe	133
Set mit 2 magnetischen Reglern für Hobelmesser	133
Hobelmesser für Messerköpfe	134
Hobelwendeplatten	135
HWM-Wendeplatten	136-137
HWM-Wendeplatten für Handhobelmaschinen	138





694.100



Diese Falzmesserköpfe wurden für folgende Anwendungen entworfen:

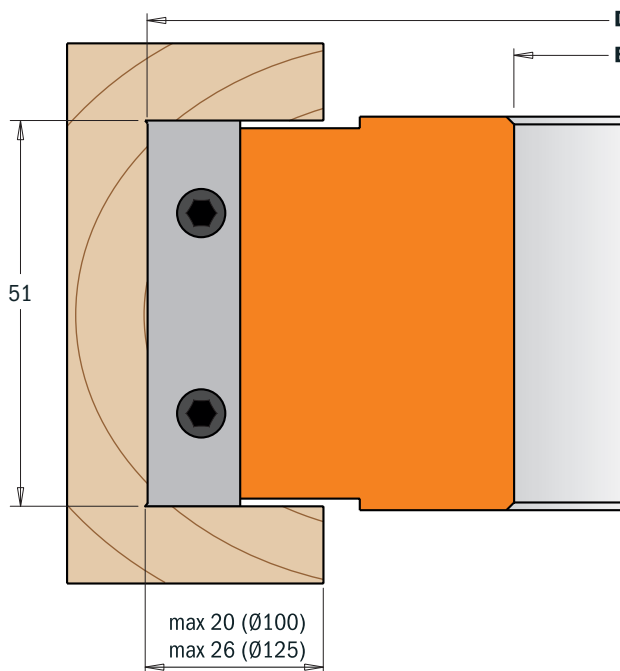
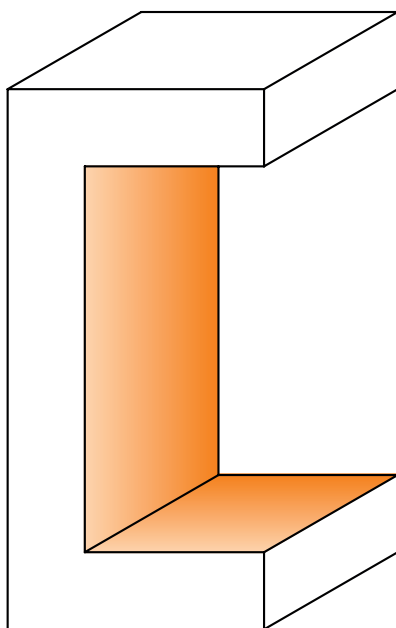
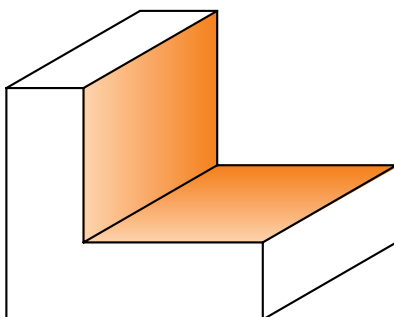
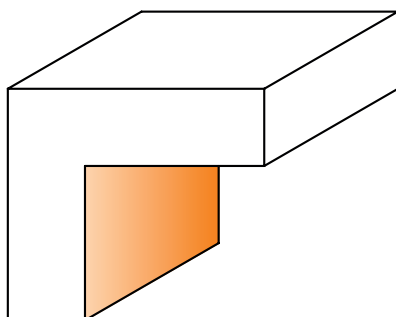
- Falze.
- Verbindungen.
- Nuten.

Zur Verwendung auf Fräs-, Kombi- und Kantenleimmaschinen. Perfekt auf allen Werkstoffen, besonders geeignet für Spanholz, MDF, Holzderivate, Plastik und Laminat. Neue Ausstattung mit Scherwinkel.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Wendeplatten 50x12x1,5mm [Z2], 1 Gegenlaufräser - 1 Gleichlaufräser
- 4 HWM-Wendeplatten 14x14x2mm [V4].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Wendeplatten.
- Neue Ausstattung mit Scherwinkel.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	B mm	I mm	Z+V	RPM		BESTELL-NR.							
100	19,05	51	2+4	7500~12500	1	694.100.19	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	30	51	2+4	7500~12500	1	694.100.30	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	31,75	51	2+4	7500~12500	1	694.100.31	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	35	51	2+4	7500~12500	1	694.100.35	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00
125	40	51	2+4	6100~10000	1	694.125.40	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00
125	50	51	2+4	6100~10000	1	694.125.50	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.500.00	695.999.46	990.064.00	991.064.00

790.140.00 und 790.500.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert



694.020



Diese Falzmesserköpfe wurden für folgende Anwendungen entworfen:

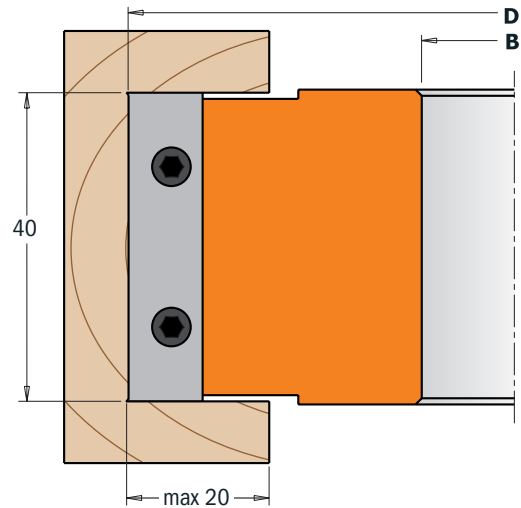
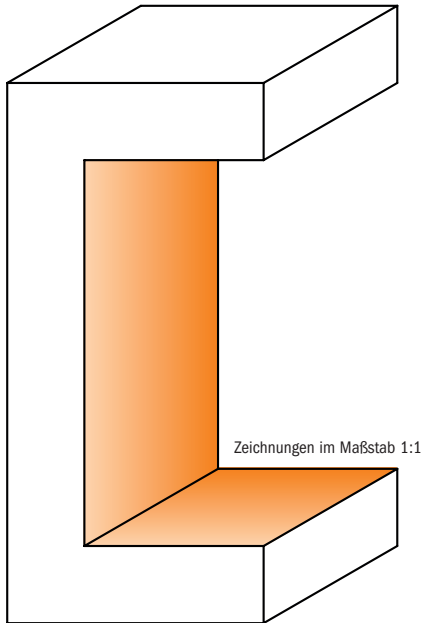
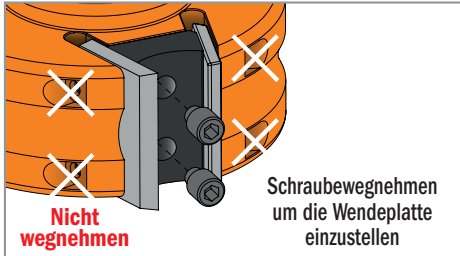
- Falze.
- Verbindungen.
- Nuten.
- Profile ab Seite 118 bis Seite 127.

Zur Verwendung auf Fräs-, Kombi- und Kantenanleimmaschinen. Perfekt auf allen Werkstoffen, besonders geeignet für Spanholz, MDF, Holzderivate, Plastik und Laminat.

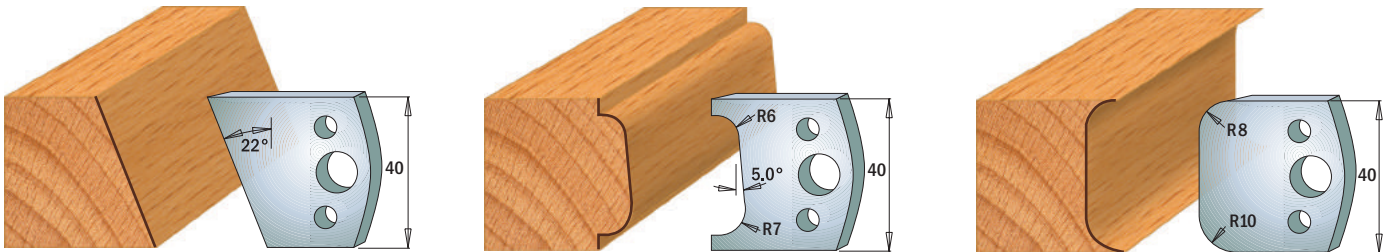
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Wendeplatten 40x12x1,5mm [Z2].
- 2 HWM-Wendeplatten 14x14x2mm [V2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Wendeplatten.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Zur Verwendung mit den 40x4mm-Profilmessern ab Seite 118 bis Seite 127.



D mm	B mm	I mm	Z+V	RPM		BESTELL-NR.							
100	30	40	2+2	7500~12500	1	694.020.30	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.400.00	693.999.01	990.065.00	991.064.00
100	31,75	40	2+2	7500~12500	1	694.020.31	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.400.00	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	35	40	2+2	7500~12500	1	694.020.35	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.400.00	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	40	40	2+2	7500~12500	1	694.020.40	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.400.00	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	50	40	2+2	7500~12500	1	694.020.50	790.140.00	990.093.00	991.073.00	790.400.00	693.999.01	990.065.00	991.064.00

Ersatzteile
 691.192 Abweiserpaar 40x4mm
 695.020.01 Wendeschneidekeilhalter 38x4x15mm

790.140.00 und 790.400.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

3-teilige Messerköpfersets für verstellbare Nuten



694.001

Diese Messerköpfe wurden zur Herstellung von Nuten und präzisen verstellbaren Schlitten von 4mm bis 15mm tief entworfen. In den Sets enthalten sind:

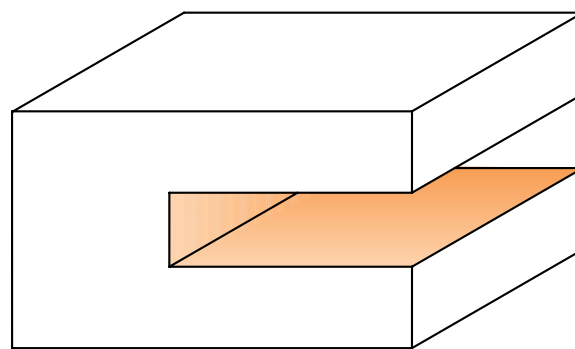
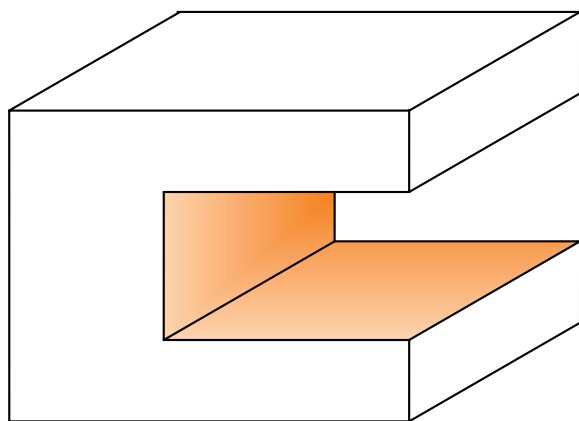
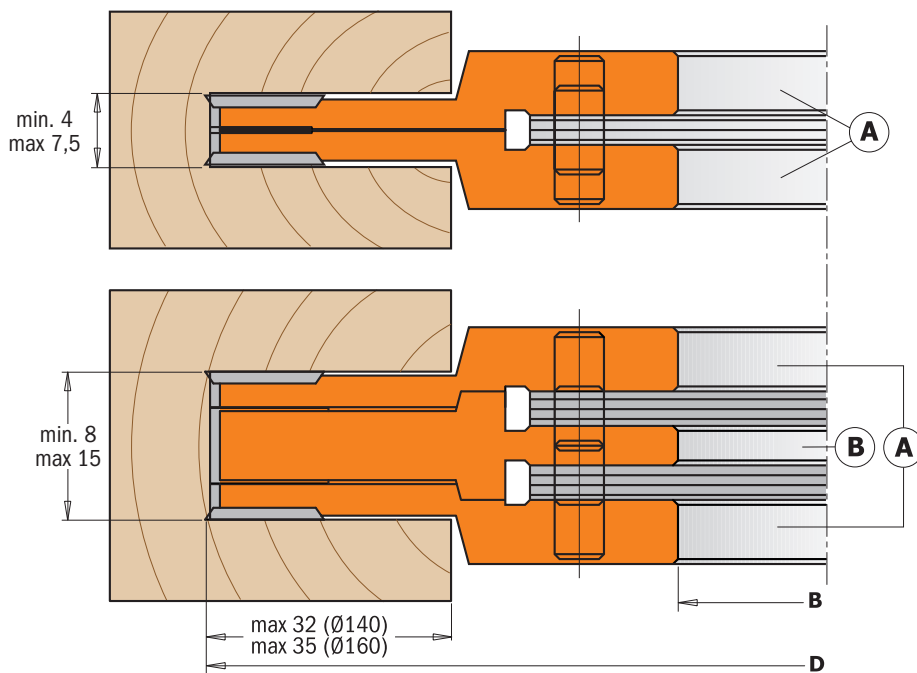
- 2 Messerköpfe Typ (A) Z4+V4.
- 1 Messerkopf Typ (B) Z2.
- 12 Distanzringe von 0,1 bis 2mm.

Zur Verwendung auf Fräs-, Kombi- und Stoßmaschinen. Perfekt auf allen Werkstoffen, besonders geeignet für Massiv-, Sperrholz und Laminatpaneele.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus widerstandsfähigem Stahl.
- 2 HWM-Wendeplatten 7,65x12x1,5mm [Z2].
- 4 HWM-Wendeplatten 18x18x1,95mm [V4].
- 4 HWM-Wendeplatten 14x14x1,2mm [V4].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Wendeplatten.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	B mm	Z+V	RPM		BESTELL-NR.
140	30	4+4	5500~9500	1	694.001.30
140	31,75	4+4	5500~9500	1	694.001.31
140	35	4+4	5500~9500	1	694.001.35
160	40	4+4	4800~8300	1	694.001.40
160	50	4+4	4800~8300	1	694.001.50

Ersatzteile

790.181.00	790.140.10	790.076.00	695.998.21
790.181.00	790.140.10	790.076.00	695.998.22
790.181.00	790.140.10	790.076.00	695.998.23
790.181.00	790.140.10	790.076.00	695.998.24N
790.181.00	790.140.10	790.076.00	695.998.25N

Ersatzteile

Für Messerkopf (A)

- 990.079.00 Torx-Schraube M4x3,2mm
- 991.069.00 Torx-Schlüssel T9
- 695.996.02 Schraubring M4 (Ø12x1,7mm)
- 695.996.01 Schraubring M4 (Ø10x1,6mm)

Für Messerkopf (B)

- 695.999.07 Spannkeil 7x11x9,5mm
- 990.063.00 Schraube M5x18mm
- 991.072.00 Torx-Schlüssel T20

790.181.00, 790.140.10 und 790.076.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

2-teilige Messerköpfersets für verstellbare Nuten



694.021 - 694.022



Diese Sets sind die ideale Lösung zur Herstellung von Nuten und präzise verstellbaren Schlitze von 14mm bis 39mm tief.

- In den Sets inbegriffen sind:
- Ein Messerkopftyp (A) - Z2+V2.
 - Ein Messerkopftyp (B) - Z2+V2.
 - Ein Distanzringkit.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

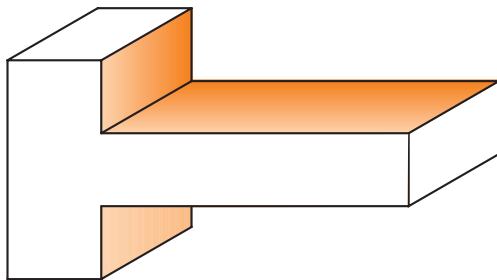
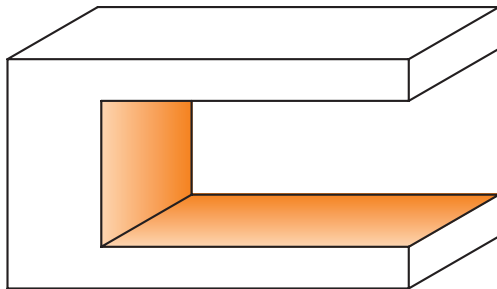
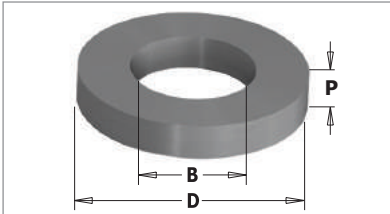
- Körper aus widerstandsfähigem Aluminium
- **694.021:** 8 HWM-Wendeplatten 13,6x13,6x2mm.
- **694.022:** 4 HWM-Wendeplatten 19,5x12x1,5mm.
4 HWM-Wendeplatten 14x14x2mm.
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Wendeplatten.



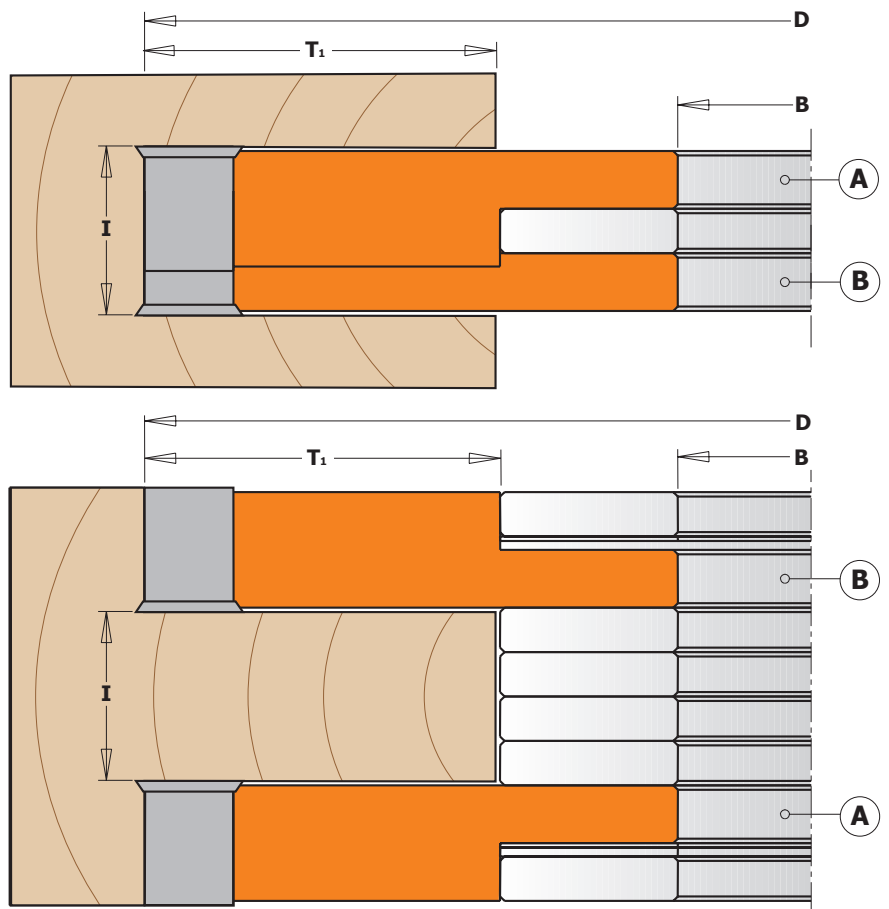
299 Abstandhalterung (wahlweise)

BESTELL-NR.	B mm	D mm	P mm
299.560.30	30	60	5
299.560.31	31,75	60	5
299.560.35	35	60	5
299.560.40	40	60	5
299.560.50	50	70	5

Ring für Stärken über 14mm (9/16")



Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	I mm	B mm	T ₁ mm	Z+V	RPM		BESTELL-NR.	Ersatzteile						
150	14-27	30	44	4+4	5000~8000	1	694.021.30	790.136.00	990.093.00				695.998.41	
150	14-27	31,75	44	4+4	5000~8000	1	694.021.31	790.136.00	990.093.00				695.998.42	
150	14-27	35	44	4+4	5000~8000	1	694.021.35	790.136.00	990.093.00				695.998.43	
150	14-27	40	44	4+4	5000~8000	1	694.021.40	790.136.00	990.093.00				695.998.44	
160	14-27	50	44	4+4	5000~8000	1	694.021.50	790.136.00	990.093.00				695.998.45	
170	20-39	30	54	4+4	4400~7400	1	694.022.30	790.140.00	990.093.00	790.195.12	990.094.00		695.998.46	
170	20-39	31,75	54	4+4	4400~7400	1	694.022.31	790.140.00	990.093.00	790.195.12	990.094.00		695.998.47	
170	20-39	35	54	4+4	4400~7400	1	694.022.35	790.140.00	990.093.00	790.195.12	990.094.00		695.998.48	
170	20-39	40	54	4+4	4400~7400	1	694.022.40	790.140.00	990.093.00	790.195.12	990.094.00		695.998.49	
170	20-39	50	49	4+4	4400~7400	1	694.022.50	790.140.00	990.093.00	790.195.12	990.094.00		695.998.50	

Ersatzteile	991.072.00	Torx-Schlüssel T20
	991.073.00	Torx-Schlüssel T25

790.136.00, 790.140.00 und 790.195.12 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

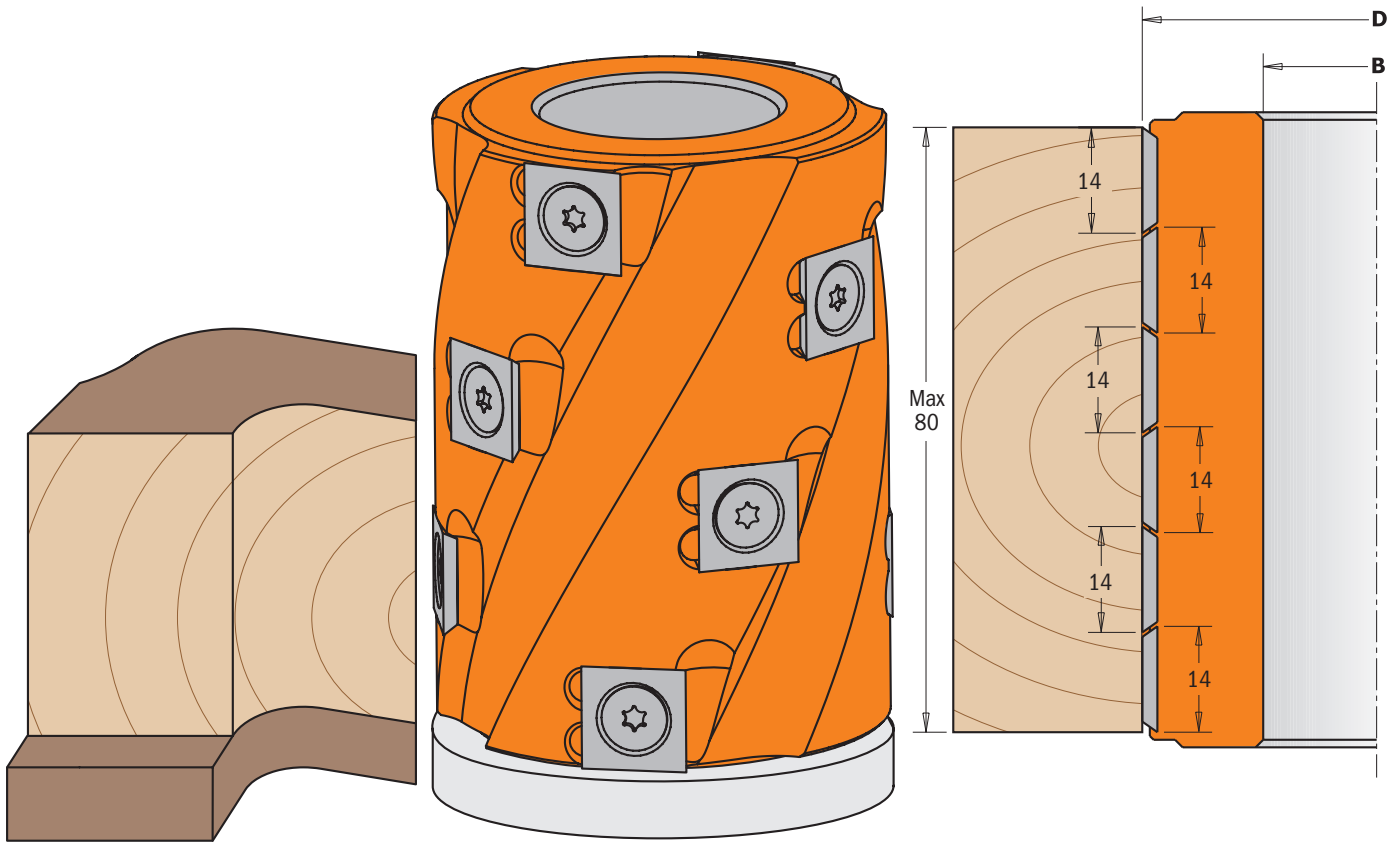


694.019

Diese neuen Messerköpfe wurden für Verbindungen auf weichem und massivem Holz entworfen. Einsatz auf Tischfräsmaschinen. Ideal, um unter Verwendung eines Kugellagers (wahlweise erhältlich) und einer Schablone, geschwungene Elemente auszufräsen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 12 HWM-Wendeplatten 14x14x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).



Kugellager (wahlweise)

D mm	I mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
62	80	30	12	8000~12000	1	694.019.30
62	80	35	12	8000~12000	1	694.019.35
80	80	40	12	8000~12000	1	694.019.40
80	80	50	12	8000~12000	1	694.019.50

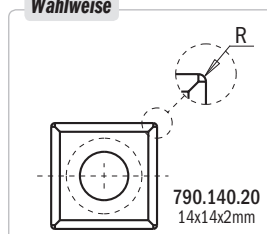
Ersatzteile

790.140.00	990.093.00	991.073.00
790.140.00	990.093.00	991.073.00
790.140.00	990.093.00	991.073.00
790.140.00	990.093.00	991.073.00

790.140.00 und 790.140.20 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

Wahlweise	791.051.00	Kugellager 30x62x16mm
	791.052.00	Kugellager 35x62x14mm
	791.054.00	Kugellager 40x80x18mm
	791.053.00	Kugellager 50x80x16mm

Wahlweise



BEMERKUNG: Ideal, um unter Verwendung eines Kugellagers (wahlweise erhältlich) und einer Schablone, geschwungene Elemente auszufräsen. Wenn sie eine hervorragende Feinbearbeitung erhalten möchten, Bestellen Sie die Wendeplatte 790.140.20 (wahlweise erhältlich).



694.005

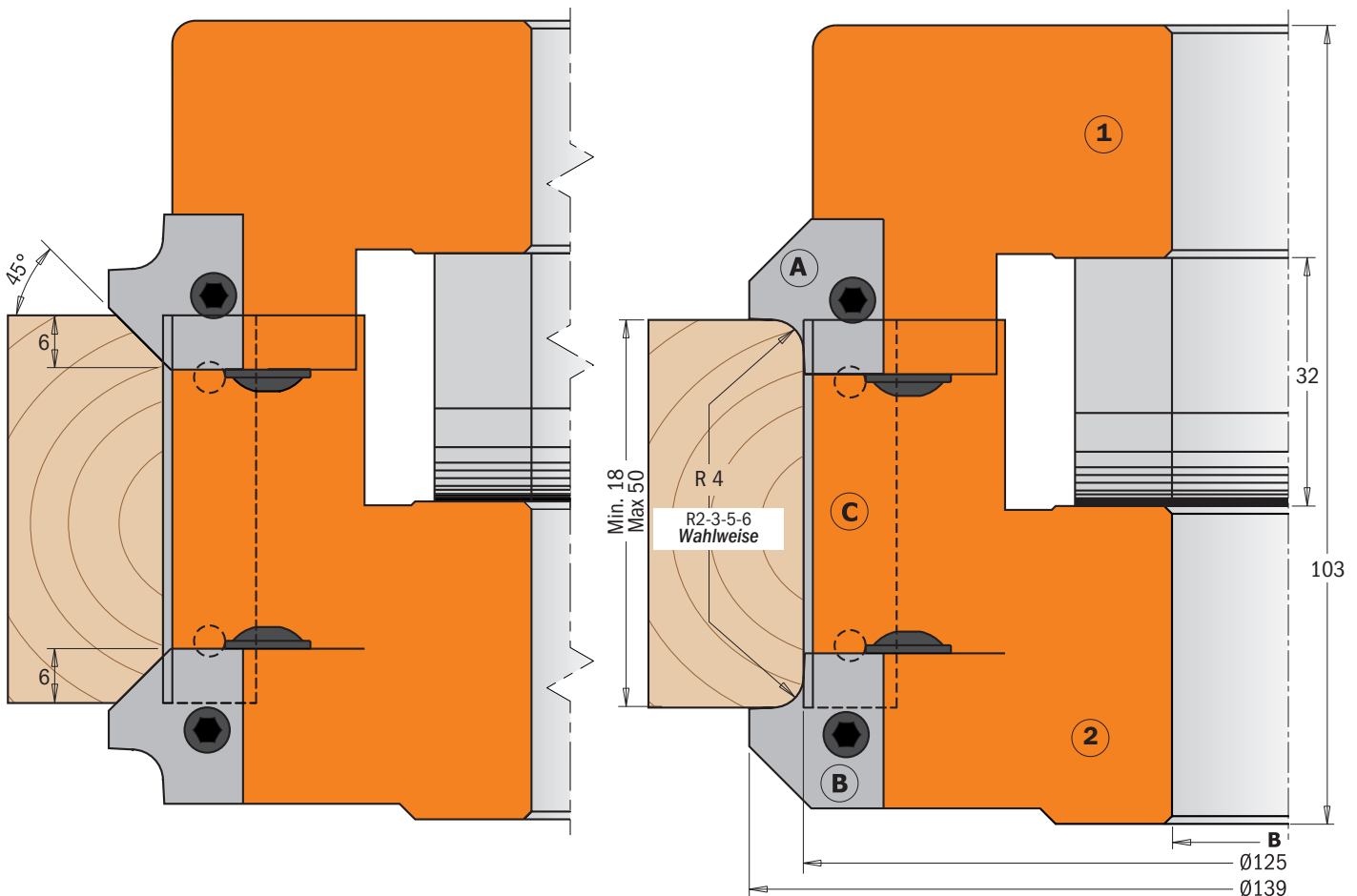


Diese Messerköpfe zum Abrunden und Anfasen bestehen aus zwei Teilen und können ganz einfach auf Stoßmaschinen eingesetzt werden, um Profile in Massivholz und Paneelen zu erzeugen. Sie können zwischen fünf verschiedenen Messer wählen, um die Oberseiten und die Unterseiten der Werkstücke mit Radien von 2mm, 3mm, 4mm, 5mm und 6mm und 45°-Fase zu bearbeiten. Stärke des Holzstücks von 18 bis 50mm. Die neue Ausstattung mit Scherwinkel garantiert ausrissfreie Schnitte!

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer (A) mit 4mm-Radius und 45°-Fase 20x20,5x2mm [Z2].
- 2 HWM-Messer (B) mit 4mm-Radius und 45°-Fase 20x20,5x2mm [Z2].
- 2 HWM-Wendeplatten 50x12x1,5mm.
- 21-teiliges Distanzringset von 0,1mm bis 3mm.
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer/Wendeplatten.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikoffen.



D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
139	30	2+2	5500~9400	1	694.005.30
139	31,75	2+2	5500~9400	1	694.005.31
139	35	2+2	5500~9400	1	694.005.35
139	40	2+2	5500~9400	1	694.005.40
139	50	2+2	5500~9400	1	694.005.50

Ersatzteile

17x11x9,5mm	46x11x9,5mm		
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.11
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.12
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.13
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.14
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.15

Ersatzteile	695.005.A4	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=4+45°
	695.005.B4	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=4+45°
	790.500.00	Messerpaar 50x12x1,5mm
	991.064.00	Innensechskantschlüssel 4mm
	991.067.00	Innensechskantschlüssel 3mm

Wahlweise	695.005.A2	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=2+45°
	695.005.A3 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=3+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=3+45°
	695.005.A5 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=5+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=5+45°
	695.005.A6 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=5+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Oberseite) R=5+45°
	695.005.B2 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=2+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=2+45°
	695.005.B3 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=3+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=3+45°
	695.005.B5 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=5+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=5+45°
	695.005.B6 <td>Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=6+45°</td>	Messerpaar zum Abrunden und Anfasen (Unterseite) R=6+45°



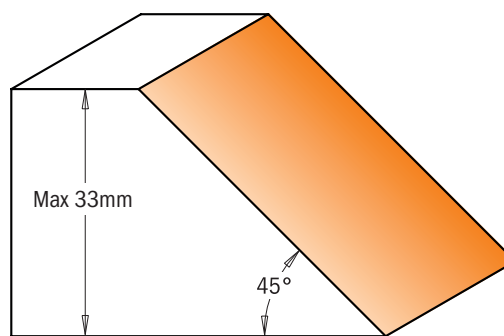
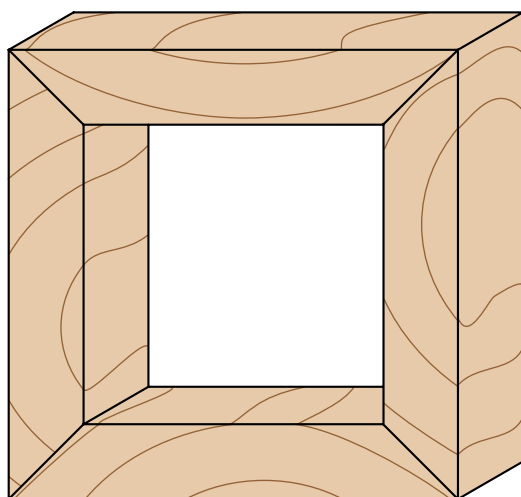
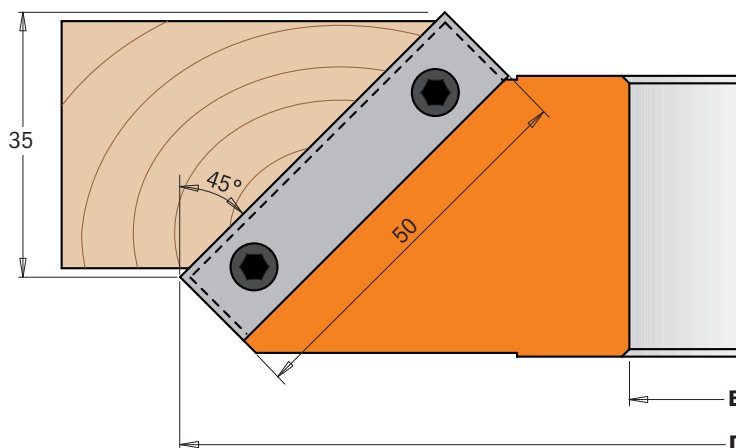
694.002

Diese Messerköpfe sind ideal, um Fasen und makellose Verbindungen auf der Seite der Paneelen herzustellen. Verwendung auf Fräs-, Kombi- und Stoßmaschinen. Perfekt auf allen Werkstoffen, besonders geeignet für Massiv-, Sperrholz und Laminatpaneele.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Wendeplatten 50x12x1,5mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Wendeplatten.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



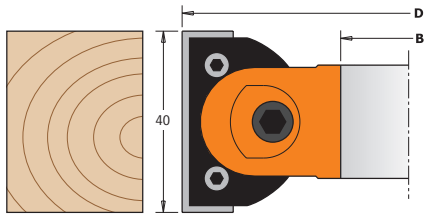
Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
150	30	2	5100~8800	1	694.002.30
150	31,75	2	5100~8800	1	694.002.31
150	35	2	5100~8800	1	694.002.35
150	40	2	5100~8800	1	694.002.40
160	50	2	4800~8300	1	694.002.50

Ersatzteile

790.500.00	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00	695.999.42	990.064.00	991.064.00

790.500.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert



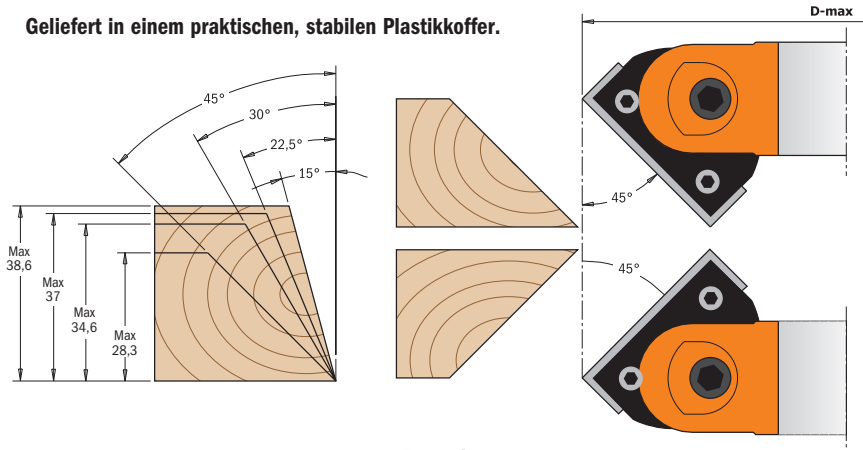
694.018

Diese Messerköpfe sind für das Anfasen und für Verbindungen auf massivem Holz besonders geeignet. Einsatz auf Tischfräsen mit Handvorschub.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
 - 2 HWM-Wendeplatten 40x12x1,5mm [Z2].
 - Werkzeuge für Handvorschub (MAN)
 - Formschlüssige Befestigung der Wendeplatten.
- Schwenkkörper mit Hilfe einer Winkelskala beidseitig stufenlos um bis zu 45° verstellbar, dadurch auch als Abplattfräser verwendbar. Positionierung durch eine Rasterung um jeweils 7,5°.

Delivered in a practical, stable plastic case.

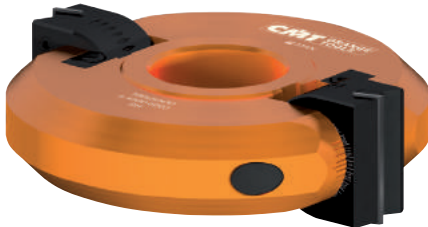


D mm	I mm	B mm	Z	D_Max 45° mm	RPM	Box	BESTELL-NR.	Ersatzteile							
120	40	30	2	140	7000~9000	1	694.018.30					695.018.01	790.400.00	990.094.00	991.072.00
120	40	35	2	140	7000~9000	1	694.018.35					695.018.01	790.400.00	990.094.00	991.072.00
145	40	40	2	165	4800~7200	1	694.018.40					695.018.01	790.400.00	990.094.00	991.072.00
145	40	50	2	165	4800~7200	1	694.018.50					695.018.01	790.400.00	990.094.00	991.072.00

Ersatzteile 991.065.00 Innensechskantschlüssel 5mm

790.400.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

Profischwenkmesserköpfe zum Anfasen



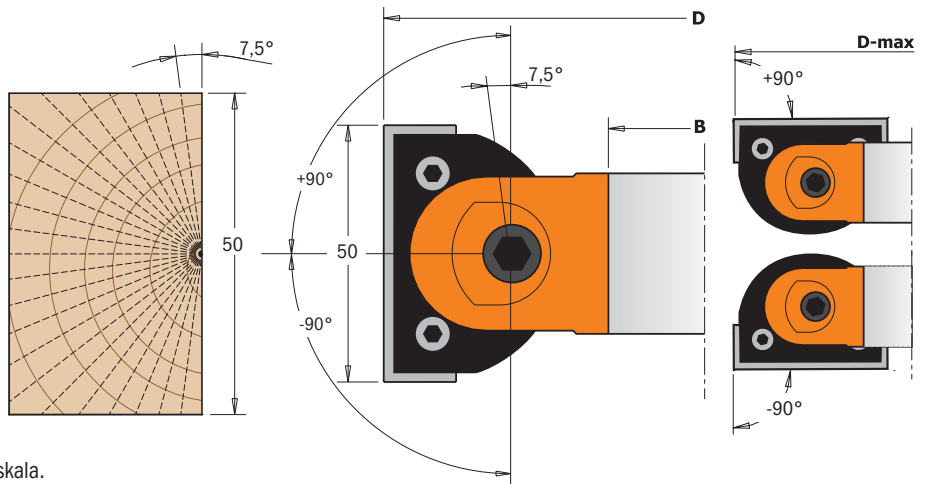
694.017

Zur Herstellung von Fasen in verschiedenen Winkeln. Geeignet zum Fügen und mit Vorschneidscheibe auch zum Fälen. Zur Bearbeitung von Plattenwerkstoffen und Hartholz. Auf Tischfräsen mit Handvorschub verwenden.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Wendeplatten 50x12x1,5mm [Z2]
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN)
- Formschlüssige Befestigung der Wendeplatten.
- Verstellbar je nach Modell von 0° bis 45° nach Winkelskala.

Delivered in a practical, stable plastic case.



D mm	I mm	B mm	Z	D_Max 45° mm	RPM	Box	BESTELL-NR.	Ersatzteile									
160	50	30	2	183	4800~6000	1	694.017.30						695.017.01	790.500.00	695.999.48	990.106.00	991.067.00
160	50	35	2	183	4800~6000	1	694.017.35						695.017.01	790.500.00	695.999.48	990.106.00	991.067.00
160	50	50	2	183	4800~6000	1	694.017.50						695.017.01	790.500.00	695.999.48	990.106.00	991.067.00

Ersatzteile 991.081.00 Innensechskantschlüssel 4mm

790.500.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert



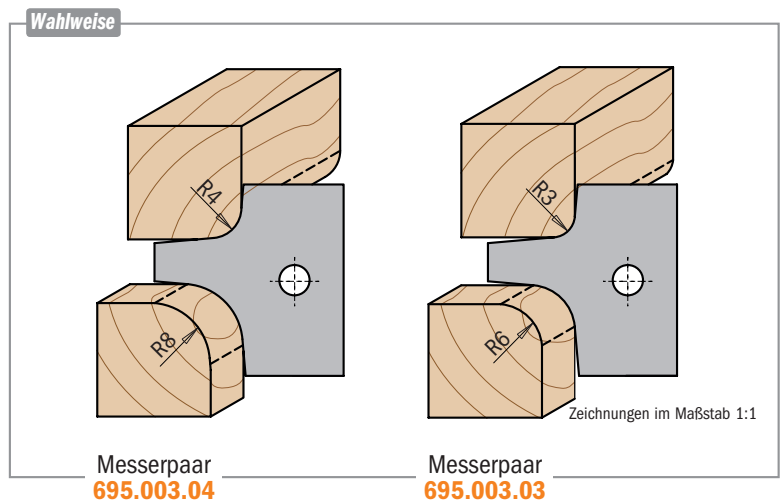
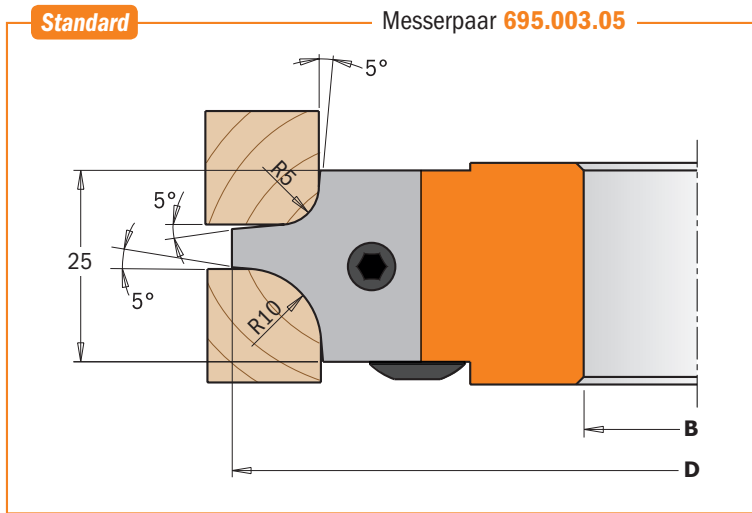
694.003

Diese innovativen Multipolmesserköpfe sind mit 5mm- oder 10mm-Radius-Messern ausgestattet, während die anderen beiden Messerköpfe Profile mit Radien von 4mm bis 8mm und von 3mm bis 6mm ermöglichen. Für Fräs-, Kombi- und Stoßmaschinen geeignet. Exzellente Ergebnisse auf allen Werkstoffen, ideal für Massivholz und Paneele.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer mit 5mm- und 10mm-Radius 25x24,8x2mm - [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
113	30	2	6700~11000	1	694.003.30
113	31,75	2	6700~11000	1	694.003.31
113	35	2	6700~11000	1	694.003.35
128	40	2	5900~9700	1	694.003.40
128	50	2	5900~9700	1	694.003.50

Ersatzteile

x2			
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00

Wahlweise 695.003.04 Messerpaar zur Abrundung R=4/8mm (25x24,8x2mm)
 695.003.03 Messerpaar zur Abrundung R=3/6mm (25x24,8x2mm)



694.004

Diese innovativen Multiprofilmessenköpfe sind mit 15mm- und 20mm-Radius-Wendeplatten ausgestattet, aber es gibt auch ein anderes Set, um Profile mit 12mm bis 18mm Radius zu erzeugen. Für Fräs-, Kombi- und Stoßmaschinen geeignet. Hervorragende Ergebnisse auf allen Materialien, ideal für Massivholz und Paneele.



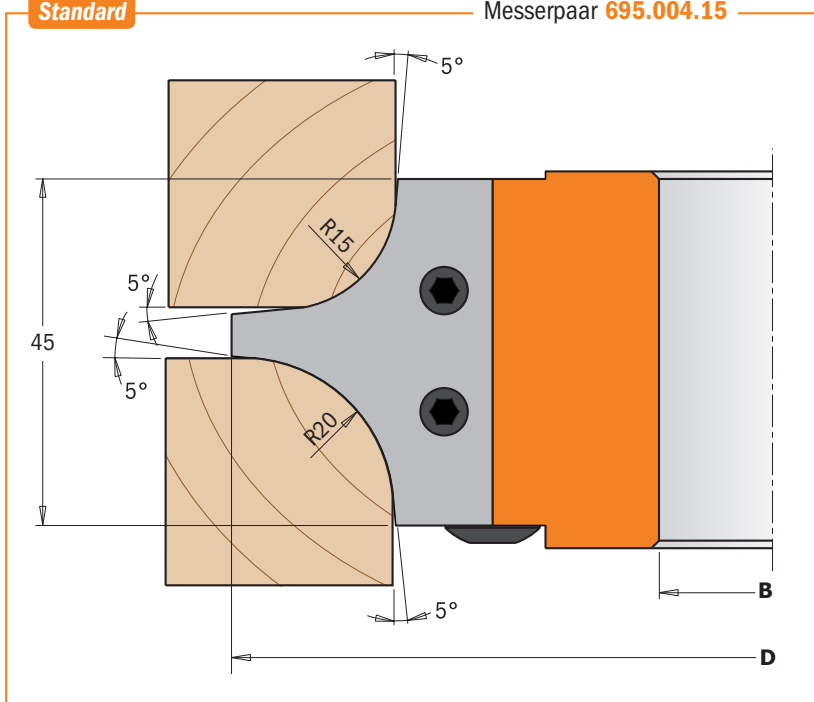
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer mit 15mm- und 20mm-Radius 25x24,8x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

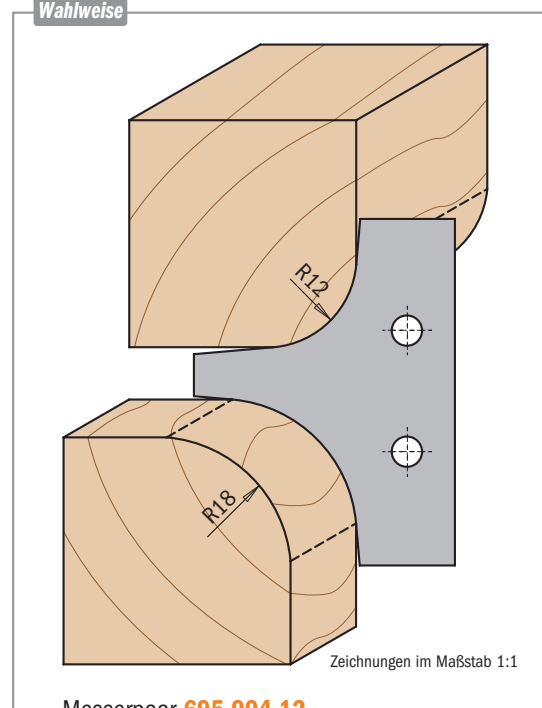
Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.

Standard

Messerpaar 695.004.15



Wahlweise



Messerpaar 695.004.12

D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
132	30	2	5700~9500	1	694.004.30
132	31,75	2	5700~9500	1	694.004.31
132	35	2	5700~9500	1	694.004.35
147	40	2	5100~8500	1	694.004.40
147	50	2	5100~8500	1	694.004.50

Ersatzteile

x2			
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00

Wahlweise 695.004.12 Messerpaar zur Abrundung R=12/18mm (45x34,5x2mm)



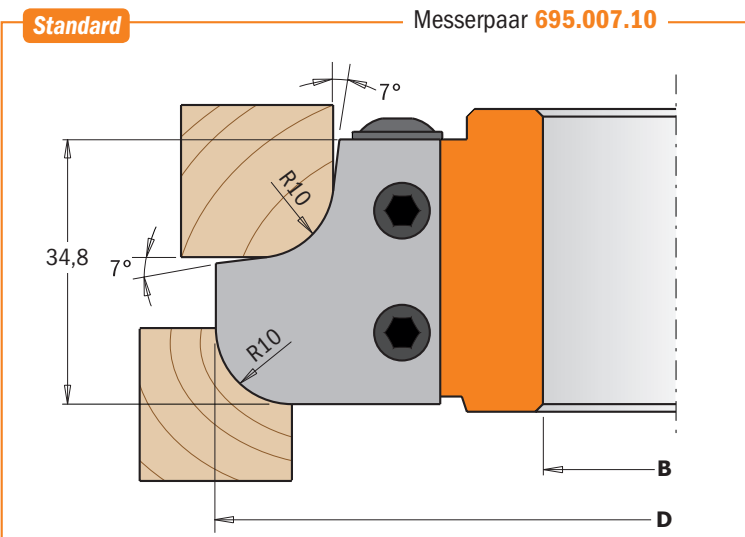
694.007

Dank des Hohlkehlprofils sind diese Messerköpfe ideal, um Möbel, Türen und Schubladen einfach ein elegantes Dekor zu verleihen! Diese Werkzeuge sind auch für das Abrundprofil geeignet, wenn Sie zum Beispiel an Tischen oder anderen Oberflächen arbeiten möchten. Sie können dazu drei verschiedene Messer benutzen, mit Abrund- oder Hohlkehlprofil von 10mm, 12mm oder 15mm.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer mit 10mm-Radius 34,8x29,3x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

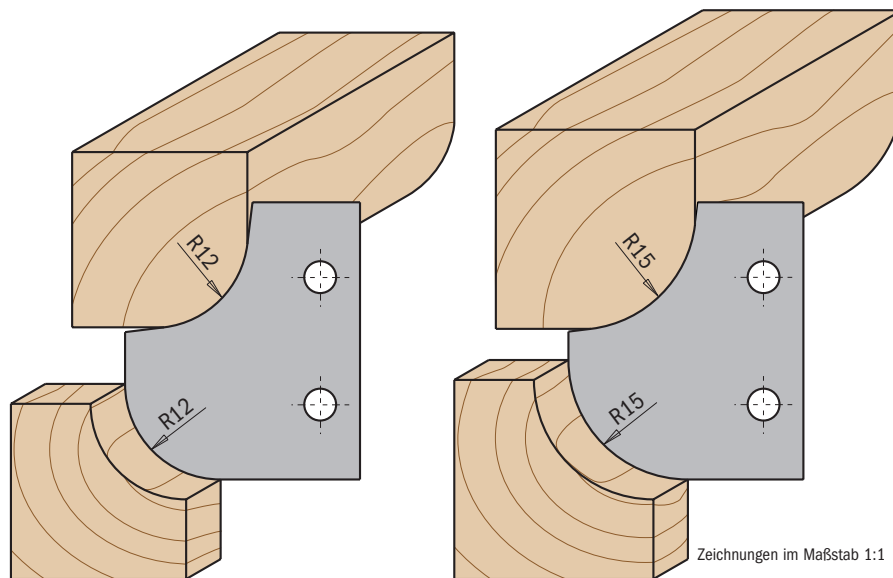
Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Wahlweise

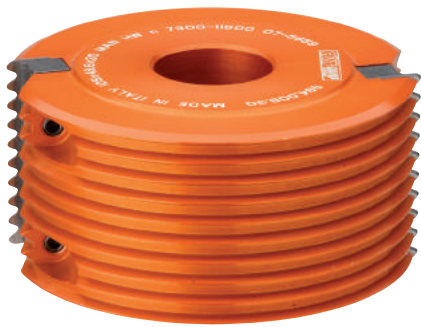
Messerpaar **695.007.12**

Messerpaar **695.007.15**



D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.	Ersatzteile			
121	30	2	6300~10500	1	694.007.30	x2			
121	31,75	2	6300~10500	1	694.007.31	695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
121	35	2	6300~10500	1	694.007.35	695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
136	40	2	5600~9300	1	694.007.40	695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
136	50	2	5600~9300	1	694.007.50	695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00

Wahlweise 695.007.12 Messerpaar zur Abrundung R=12mm (34,8x29,3x2mm)
 695.007.15 Messerpaar zur Abrundung R=15mm (34,8x29,3x2mm)



694.008

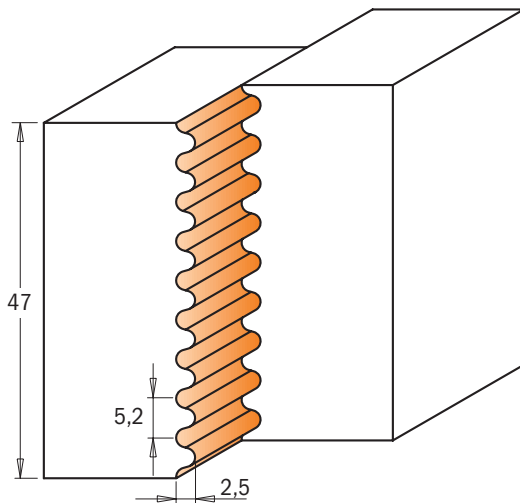
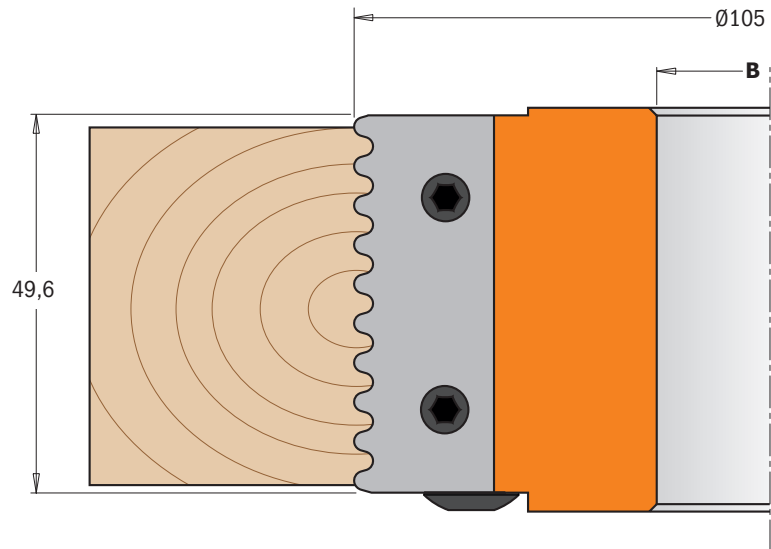


Diese Messerköpfe sind dafür geeignet, sehr widerstandsfähige Spitzverleimverbindungen in Hart- und Weichhölzern zu erzeugen. Hervorragende Ergebnisse auf allen Werkstoffen, ideal für Massivholz und Paneele.


TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer (49,6x11,9x1,5mm) [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.





Deliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
105	30	2	7300~11500	1	694.008.30
105	31,75	2	7300~11500	1	694.008.31
105	35	2	7300~11500	1	694.008.35
105	40	2	7300~11500	1	694.008.40
105	50	2	7300~11500	1	694.008.50

Ersatzteile

 x2			
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00

Wahlweise	Part No.	Description
	695.998.2630	Distanzring Ø50x2,6x30mm
	695.998.2631	Distanzring Ø50x2,6x31,75mm
	695.998.2635	Distanzring Ø55x2,6x35mm
	695.998.2640	Distanzring Ø60x2,6x40mm
	695.998.2650	Distanzring Ø70x2,6x50mm



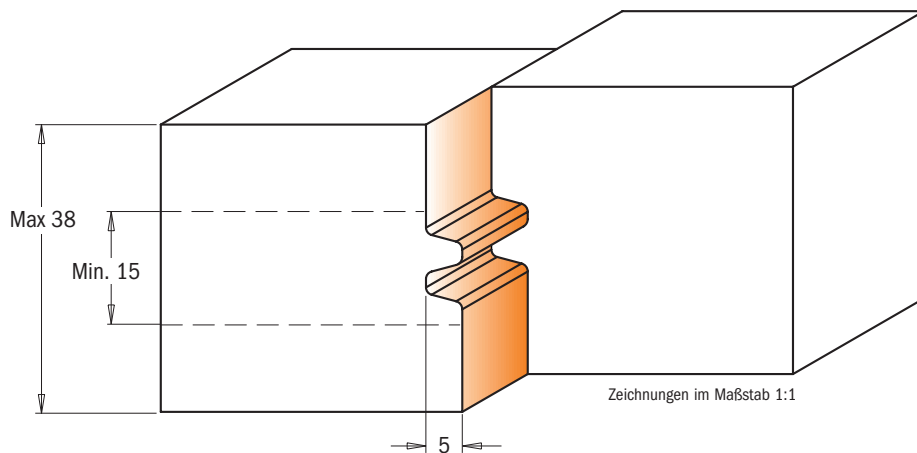
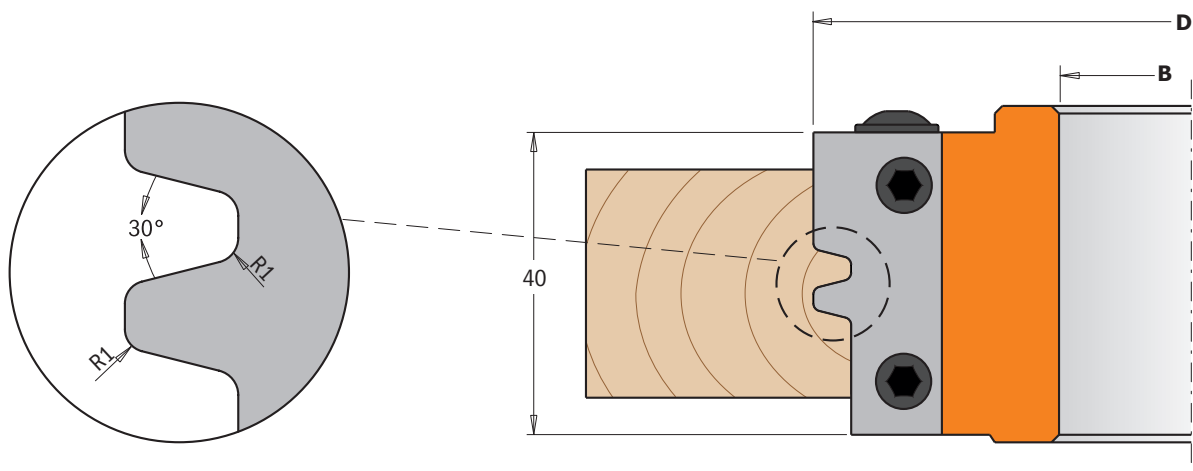
694.009

Diese Messerköpfe sind dafür geeignet, fehlerfrei elegante, solide Leimverbindungen zu erzeugen. Sie sind ideal für breite Tafeln, Türen und Möbelteile. Für Fräs- und Kombimaschinen geeignet. Hervorragende Ergebnisse auf allen Werkstoffen, ideal für Massivholz und Paneele.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer 40x18x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

Delivered in a practical, stable plastic case.



D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.	Ersatzteile			
						x2			
100	30	2	7500~12500	1	694.009.30	695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
100	31,75	2	7500~12500	1	694.009.31	695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
100	35	2	7500~12500	1	694.009.35	695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
120	40	2	6400~10500	1	694.009.40	695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
120	50	2	6400~10500	1	694.009.50	695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00



694.011

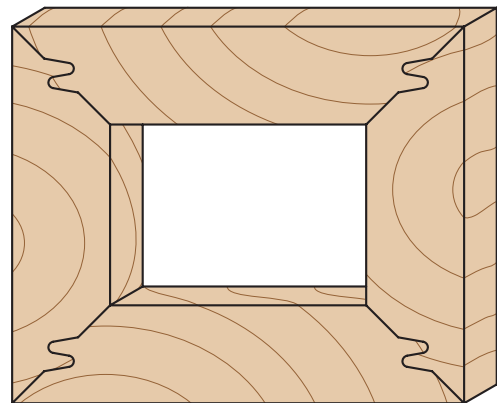
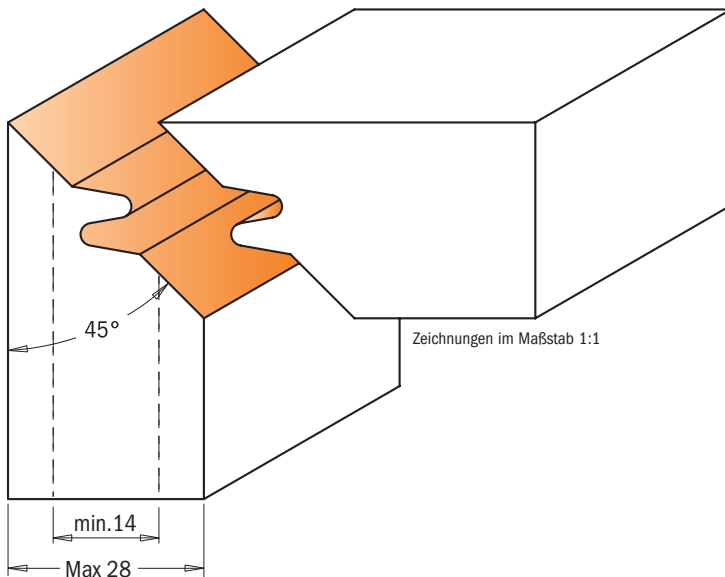
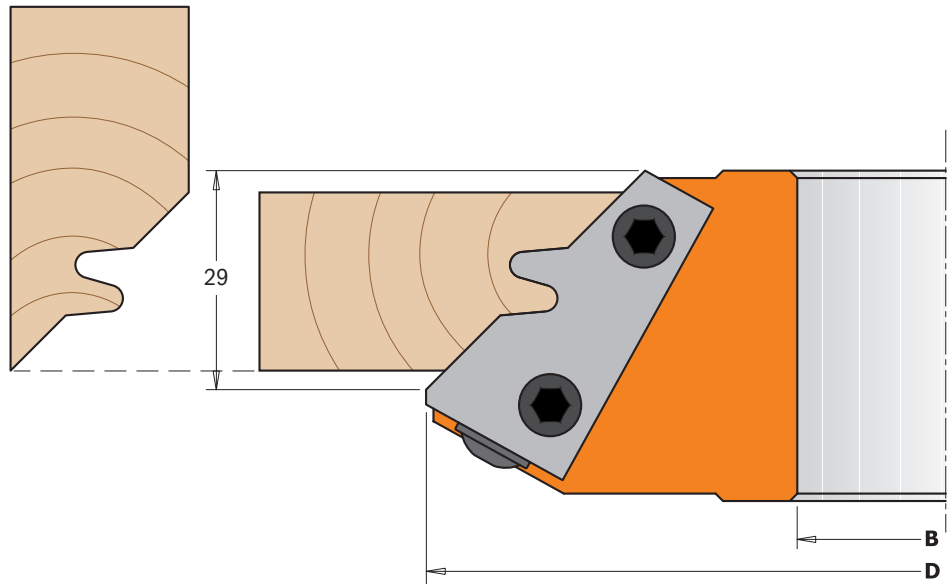
Diese Messerköpfe sind dafür geeignet, 45°-Gehrungsverleimungen von Bauteilen wie Korpus, Verkleidung, usw. zu erzeugen. Für Fräs- und Kombimaschinen geeignet. Hervorragende Ergebnisse auf allen Materialien, ideal für Massivholz und Paneele.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer 43x23x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

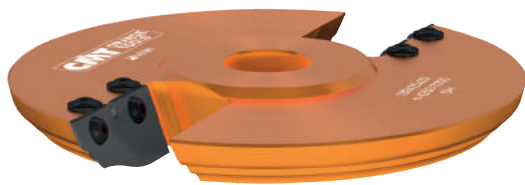
Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
140	30	2	5500~9500	1	694.011.30
140	31,75	2	5500~9500	1	694.011.31
140	35	2	5500~9500	1	694.011.35
140	40	2	5500~9500	1	694.011.40
150	50	2	5100~8800	1	694.011.50

Ersatzteile

x2			
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00



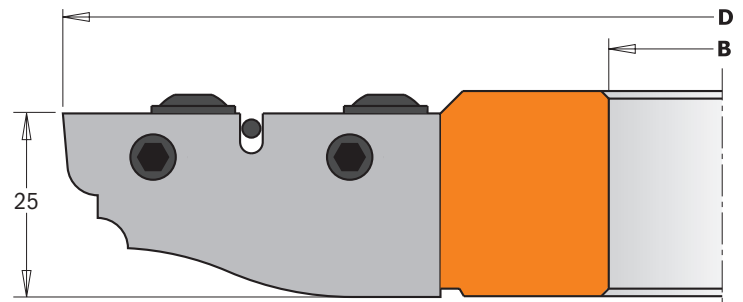
694.012

Diese neuen CMT-Werkzeuge dazu dienen, Abplattungen an Türen, Möbeln und Schubladen zu erzeugen. Mit einem einzigen Messerkopf, durch die Verwendung der mitgelieferten Messern und der wahlweise erhältlichen Messern, werden Sie bis zu 6 verschiedenen Profilen herstellen. Eine praktische, wirtschaftliche Lösung. Um beste Ergebnisse zu erzielen und in Sicherheit zu betreiben, bearbeiten Sie in mehreren Durchgängen. Zur Bearbeitung von Massivholz und Plattenwerkstoffen. Für Tischfräsen mit Handvorschub geeignet.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.

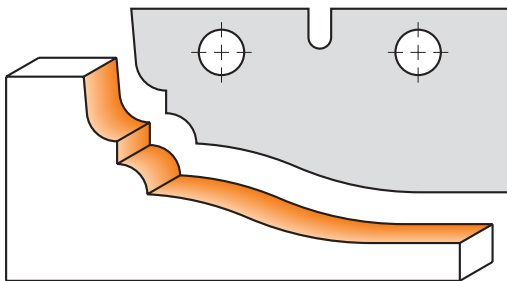
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer (A) 50x25x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.



Standard

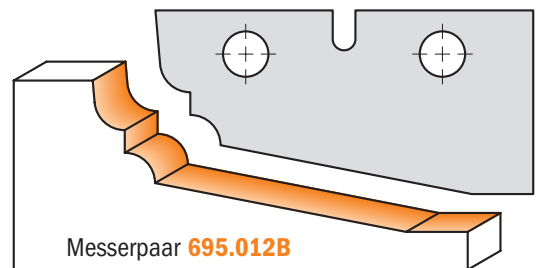
Messerpaar **695.012A**



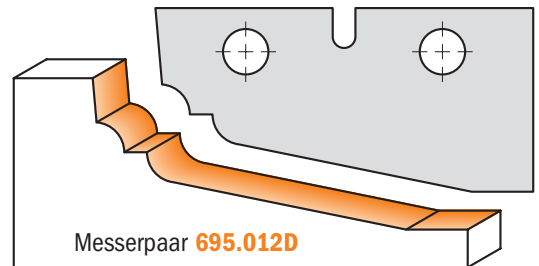
Zeichnungen im Maßstab 1:1

Wahlweise

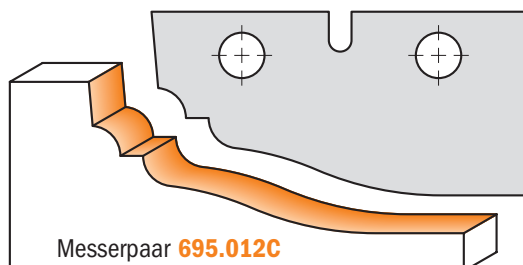
Messerpaar **695.012B**



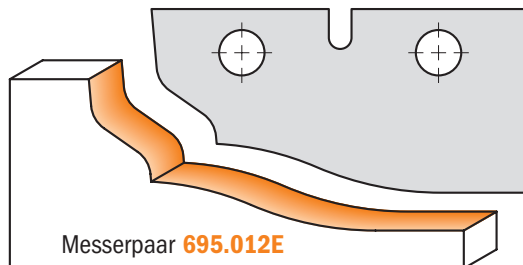
Messerpaar **695.012D**



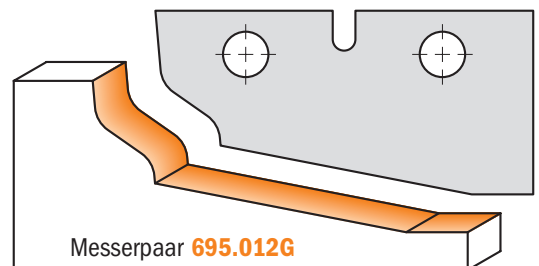
Messerpaar **695.012C**



Messerpaar **695.012E**



Messerpaar **695.012G**



D mm	l mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.	Ersatzteile x2		
180	25	30	2	4200~7000	1	694.012.30	695.012A	990.107.00	991.067.00
180	25	35	2	4200~7000	1	694.012.35	695.012A	990.107.00	991.067.00
180	25	40	2	4200~7000	1	694.012.40	695.012A	990.107.00	991.067.00
180	25	50	2	4200~7000	1	694.012.50	695.012A	990.107.00	991.067.00

Wahlweise	695.012B	Messerpaar typ (B) 50x25x2mm	695.012E	Messerpaar typ (E) 50x25x2mm
	695.012C	Messerpaar typ (C) 50x25x2mm	695.012G	Messerpaar typ (G) 50x25x2mm
	695.012D	Messerpaar typ (D) 50x25x2mm		



694.013

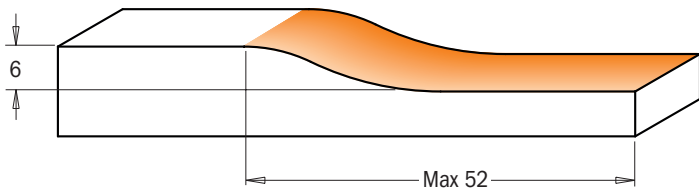
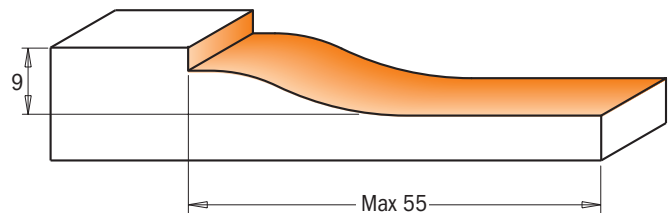
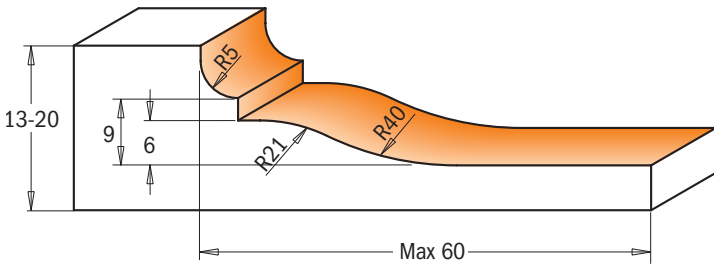
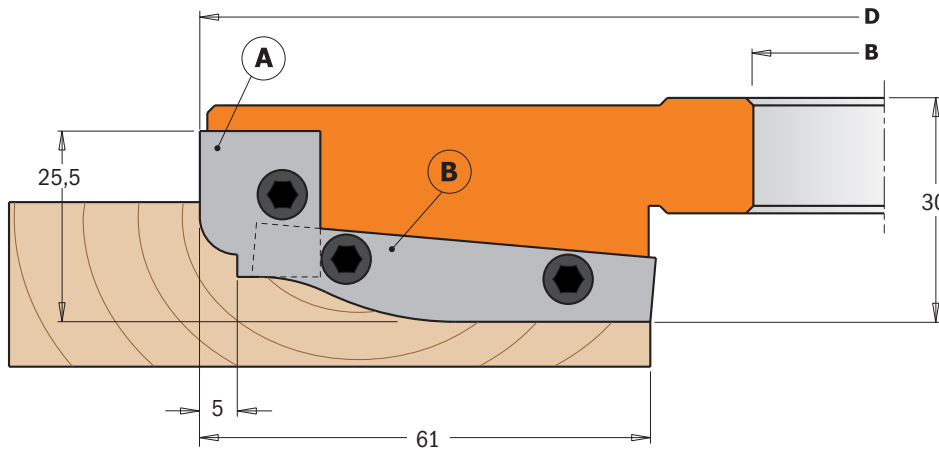


Diese Werkzeuge dazu dienen, Ablattungen an Türen, Möbeln und Schubladen zu erzeugen. Zur Bearbeitung von Massivholz und Plattenwerkstoffen. Durch Auswahl von 3 verschiedenen Hartmetallprofilen und Höhenverstellung werden verschiedene Profilvarianten ermöglicht. Für Tischfräsen mit Handvorschub geeignet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer (A) 19,8x11,9x1,5mm [Z2].
- 2 HWM-Messer (B) 60x11,0x1,5mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.	x2	16x11x9,5mm	x2	53x11x9,5mm	
183	30	2+2	4100~7000	1	694.013.30	695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
183	31,75	2+2	4100~7000	1	694.013.31	695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
183	35	2+2	4100~7000	1	694.013.35	695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
200	40	2+2	3800~6400	1	694.013.40	695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
200	50	2+2	3800~6400	1	694.013.50	695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00

Ersatzteile 991.083.00 Innensechskantschlüssel 3x90x135mm



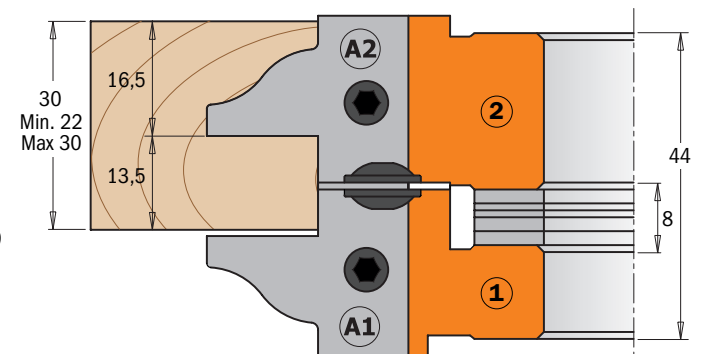
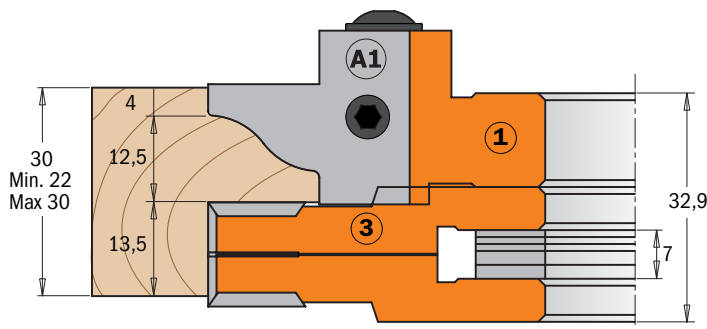
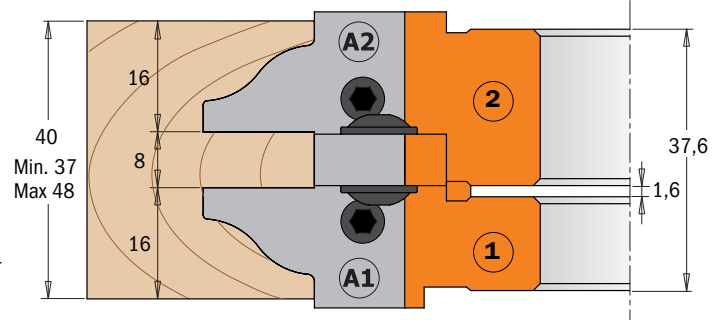
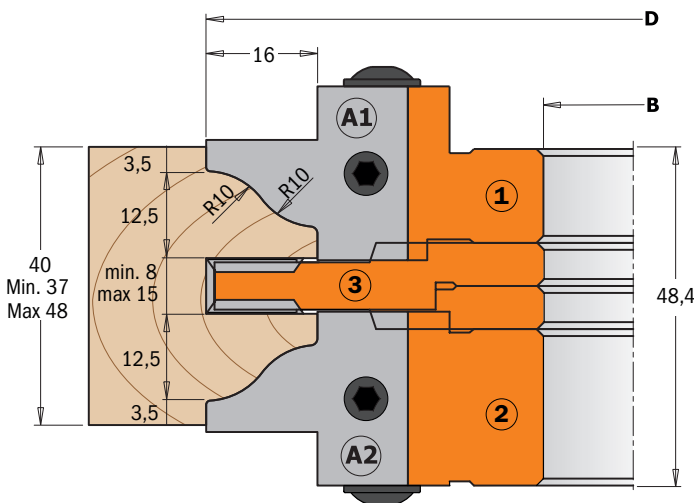
694.015

Diese Messerkopfesets wurden entworfen, um Möbeltüren und klassische Türen aus Weich- und Hartholz herzustellen. Sie können bis zu fünf verschiedenen Messern wählen, um auf einfache Weise klassische Profile zu erzeugen. Der verstellbare Fräser (in den Sets inbegriffen) kann auch getrennt benutzt werden, um elegante, verstellbare Nuten mit 8mm bis 15mm Stärke zu erzeugen. Für Fräsmaschinen geeignet. Hervorragende Ergebnisse auf weichem oder massivem Holz und auf Paneelen mit bis zu 48mm Stärke.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung (Messerköpfe 1 und 2).
- Körper aus hochlegiertem Spezialstahl (Messerkopf 3).
- 2 HWM-Messer (A1) - 25x29,8x2mm [Z2].
- 2 HWM-Messer (A2) - 25x29,8x2mm [Z2].
- 4 HWM-Wendeplatten 7,65x12x1,5mm [Z4].
- 4 HWM-Wendeplatten 14x14x2mm (Messerköpfe 1 und 2).
- 12 Distanzringe von 0,1mm bis 3mm (Messerköpfe 1 und 2).
- 12 Distanzringe von 0,1mm bis 2mm (Messerkopf 3).
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer/Wendeplatten.

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



D mm	B mm	Z+V	RPM		BESTELL-NR.
132	30	2+4	5700~9500	1	694.015.30
132	31,75	2+4	5700~9500	1	694.015.31
132	35	2+4	5700~9500	1	694.015.35
147	40	2+4	5100~8500	1	694.015.40
147	50	2+4	5100~8500	1	694.015.50

Ersatzteile

695.998.01	695.998.21	695.998.30
695.998.02	695.998.22	695.998.31
695.998.03	695.998.23	695.998.35
695.998.04	695.998.24N	695.998.40
695.998.05	695.998.25N	

Ersatzteile

Messerpaar (1)

- 695.015.A1 Messerpaar (A1) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.B1 Messerpaar (B1) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.C1 Messerpaar (C1) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.D1 Messerpaar (D1) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.E1 Messerpaar (E1) 25x29,8x2mm HWM
- 695.999.23 Spannkeil 23x11x9,5mm
- 990.066.00 Schraube M6x16mm
- 991.067.00 Innensechskantschlüssel 3mm

Messerpaar (2)

- 695.015.A2 Messerpaar (A2) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.B2 Messerpaar (B2) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.C2 Messerpaar (C2) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.D2 Messerpaar (D2) 25x29,8x2mm HWM
- 695.015.E2 Messerpaar (E2) 25x29,8x2mm HWM
- 695.999.24 Spannkeil 23x11x9,5mm
- 990.066.00 Schraube M6x16mm
- 991.067.00 Innensechskantschlüssel 3mm

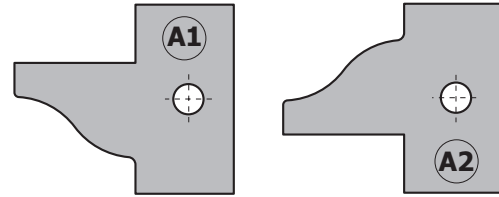
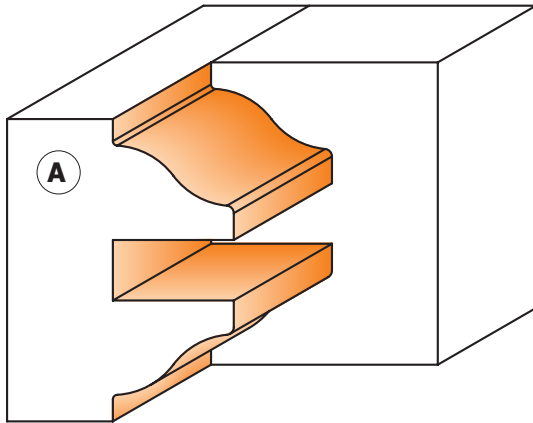
Messerpaar (3)

- 790.076.00 Messerpaar HWM 7,65x12x1,5mm
- 695.999.07 Spannkeil 6,8x11x9,5mm
- 990.063.00 Schraube M5x18mm
- 991.072.00 Innensechskantschlüssel T20
- 790.140.00 Messerpaar HWM 14x14x2mm
- 990.080.00 Schraube M5x6,5mm
- 991.073.00 Innensechskantschlüssel T25

790.076.00 und 790.140.00 werden in einem 10-Paket oder Mehrfachpaket geliefert

Standard

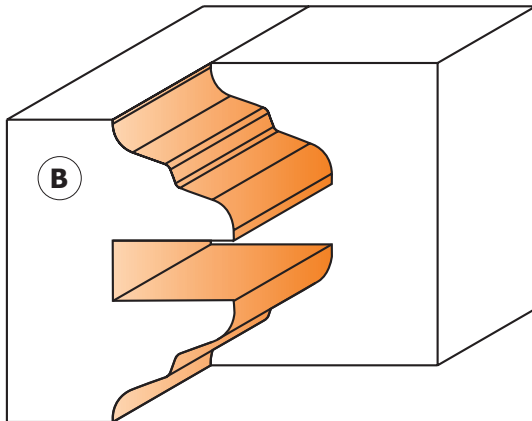
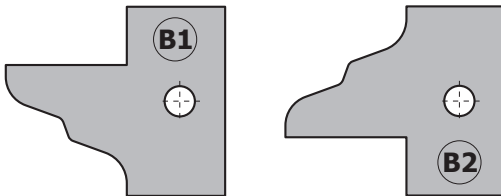
Messerpaar **695.015.A1** - Messerpaar **695.015.A2**



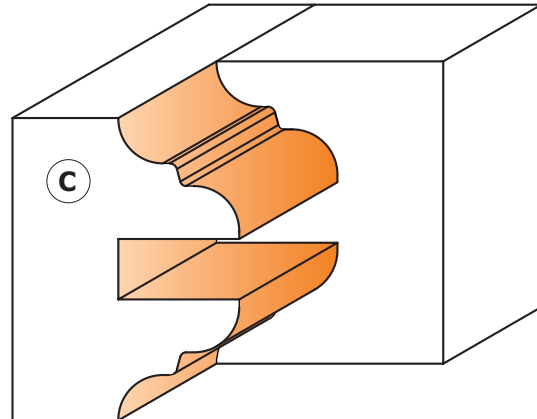
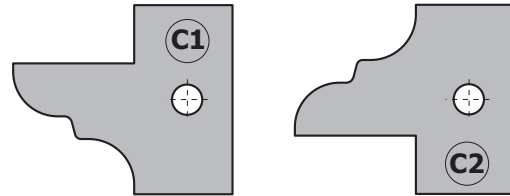
Zeichnungen im Maßstab 1:1

Wahlweise

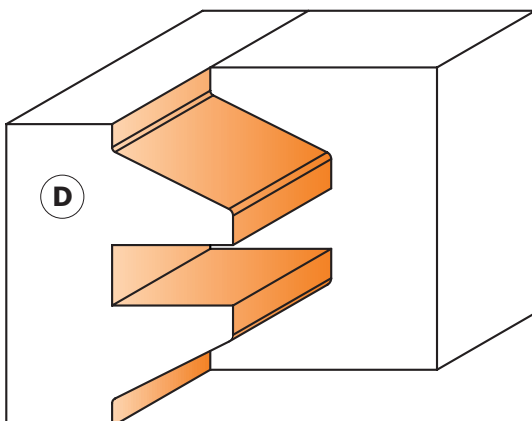
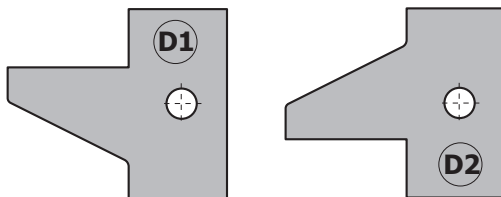
Messerpaar **695.015.B1**
Messerpaar **695.015.B2**



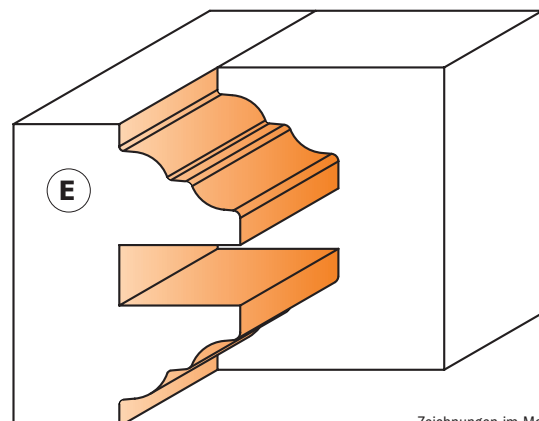
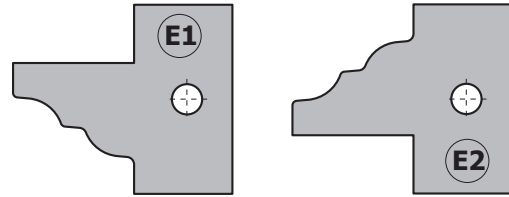
Messerpaar **695.015.C1**
Messerpaar **695.015.C2**



Messerpaar **695.015.D1**
Messerpaar **695.015.D2**



Messerpaar **695.015.E1**
Messerpaar **695.015.E2**



Zeichnungen im Maßstab 1:1



694.014

Mit diesen Messerköpfen können Sie Profile und Konterprofile in Möbeltüren und Schubladen, in Hart- und Weichholz fräsen. Verwendung auf Fräs- und Kombimaschinen. Hervorragende Ergebnisse auf Massivholz und Paneelen von 22mm bis 25mm stark.

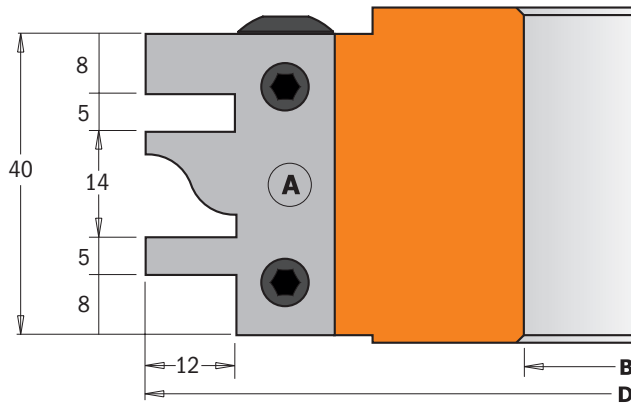
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Körper aus Aluminium, widerstandsfähig gegen Fließ- und Zugspannung.
- 2 HWM-Messer (A) 40x24,5x2mm [Z2].
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.

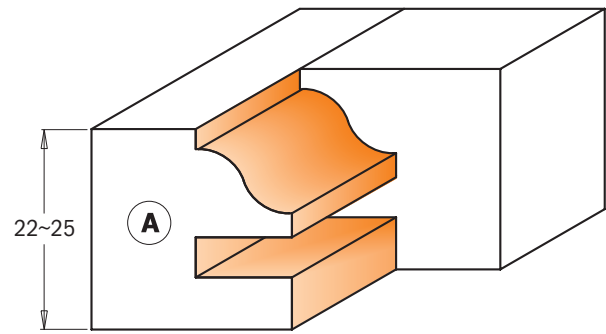
Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer.



Standard



Messerpaar 695.014A

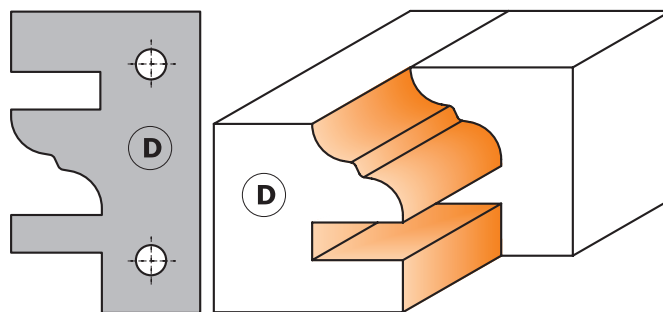
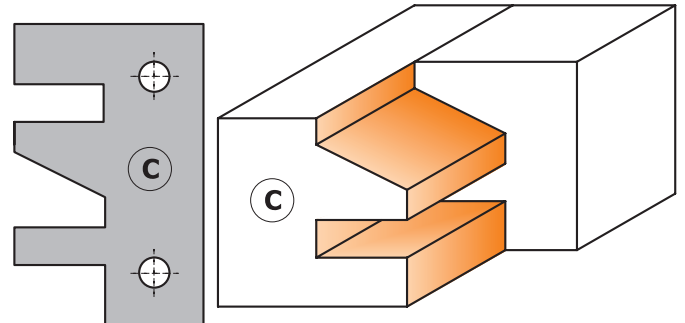
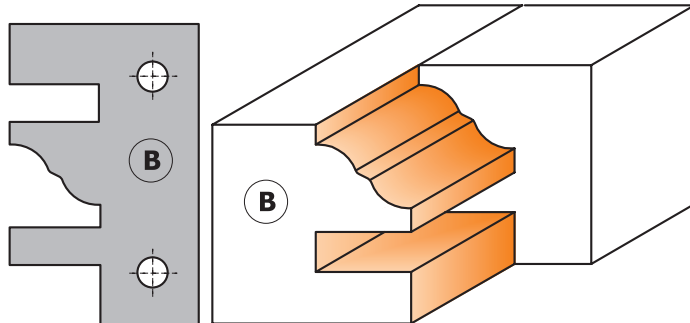


Zeichnungen im Maßstab 1:1

Wahlweise

Messerpaar 695.014B

Messerpaar 695.014C



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Messerpaar 695.014D

D mm	B mm	Z	RPM		BESTELL-NR.
120	30	2	6400~10500	1	694.014.30
120	31,75	2	6400~10500	1	694.014.31
120	35	2	6400~10500	1	694.014.35
120	40	2	6400~10500	1	694.014.40
130	50	2	5900~9700	1	694.014.50

Ersatzteile

x2			
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00

Wahlweise	695.014B	Messerpaar (B) 40x24,5x2mm
	695.014C	Messerpaar (C) 40x24,5x2mm
	695.014D	Messerpaar (D) 40x24,5x2mm

Messerköpfe ohne Abweiser



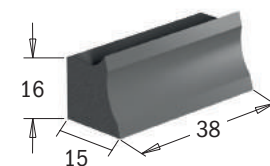
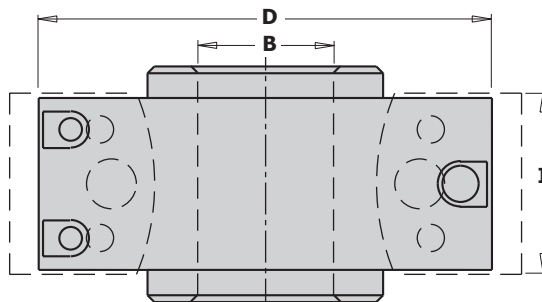
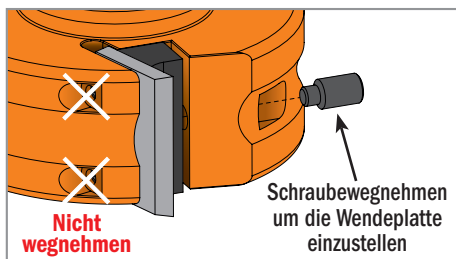
692

Die CMT Messerköpfe garantieren perfekte Ergebnisse für Ihre Entwürfe. Für Fräse- und Kombimaschinen geeignet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Messerköpfe ohne Abweiser aus einer besonderen Aluminium- oder Stahllegierung.
- Standardnutmesserpaar.
- Werkzeuge für mechanischen Vorschub (MEC).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.
- Möglichkeit zur Verwendung von Messern mit einer Höhe von 40mm und 50mm (Bestell-Nr. 690).

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer, um bis zu 12 Messerpaaren aufzubewahren.



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR. Stahlkörper	BESTELL-NR. Aluminiumkörper
78	40	19,05	7000~9000	1		692.078.19*
78	40	30	7000~9000	1		692.078.30*
100	40-50	25,4	5500~8400	1		692.100.26
100	40-50	30	5500~8400	1	692.101.30	692.100.30
100	40-50	31,75	5500~8400	1		692.100.31
100	40-50	35	5500~8400	1	692.101.35	692.100.35
120	40-50	50	4800~7400	1	692.121.50	692.120.50

Ersatzteile

692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00

* Zu Ihrer Sicherheit empfehlen wir Ihnen, die Messer mit einer Höhe von 40mm zu verwenden.

Messerköpfe mit Abweiser



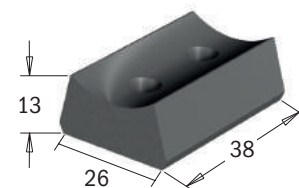
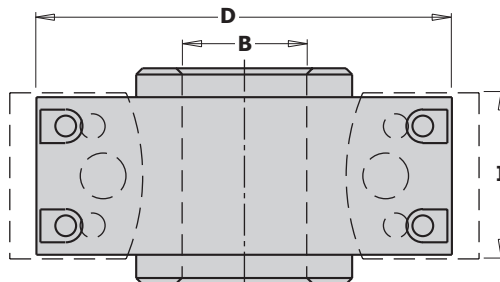
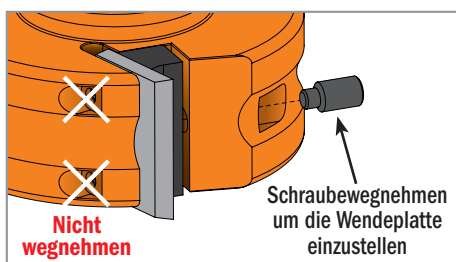
693

Die CMT Messerköpfe garantieren perfekte Ergebnisse für Ihre Entwürfe. Sie wurden nach der europäischen Norm EN 847-1 entworfen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Messerköpfe mit Abweiser aus einer besonderen Aluminium- oder Stahllegierung.
- Standardnutmesserpaar.
- Werkzeuge für Handvorschub (MAN).
- Stifte für die automatische Positionierung der Messer.
- Möglichkeit zur Verwendung von Messern mit einer Höhe von 40mm und 50mm (Bestell-Nr. 690) und Abweiser (Bestell-Nr. 691).

Geliefert in einem praktischen, stabilen Plastikkoffer, um bis zu 12 Messerpaaren aufzubewahren.



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR. Stahlkörper	BESTELL-NR. Aluminiumkörper
78	40	30	7000~9000	1	693.078.30	
100	40-50	30	5500~8400	1	693.101.30	693.100.30
100	40-50	31,75	5500~8400	1		693.100.31
100	40-50	35	5500~8400	1	693.101.35	693.100.35
120	40-50	50	4800~7400	1	693.121.50	693.120.50

Ersatzteile

693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00

Mehrfachprofilsets für Türen ohne Abweiser

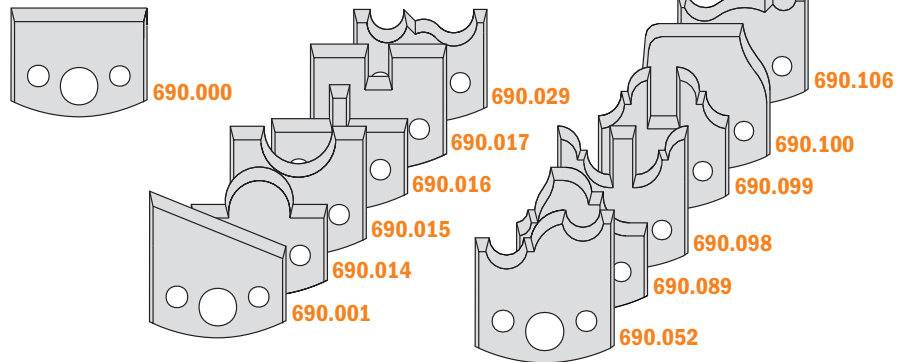
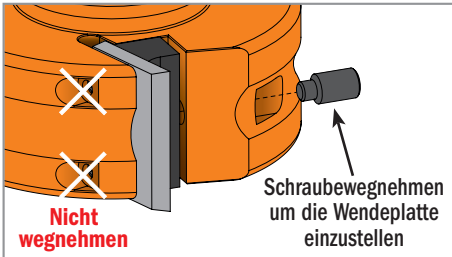


692

In diesen Sets inbegriffen sind ein Messerkopf und 13 Profilmesser zur Herstellung von Verbindungen und Rahmen sowie drei unverzichtbare Profilen, um elegante Möbeltüren anzufertigen. Die Sets werden in einem praktischen, kräftigen Koffer verkauft, um versehentliche Beschädigungen zu vermeiden.

In den Sets inbegriffen:

- 1 Messerkopf aus Aluminium mit Stiften für die automatische Positionierung der Messerpaare.
- 13 Messerpaaren mit einer Höhe von 40mm.



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR.
78	40	19,05	7000~9000	1	692.013.09
78	40	30	7000~9000	1	692.013.01
100	40	25,4	5500~8400	1	692.013.10
100	40	30	5500~8400	1	692.013.02
100	40	31,75	5500~8400	1	692.013.11
100	40	35	5500~8400	1	692.013.03
120	40	50	4800~7400	1	692.013.04

Ersatzteile		
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00

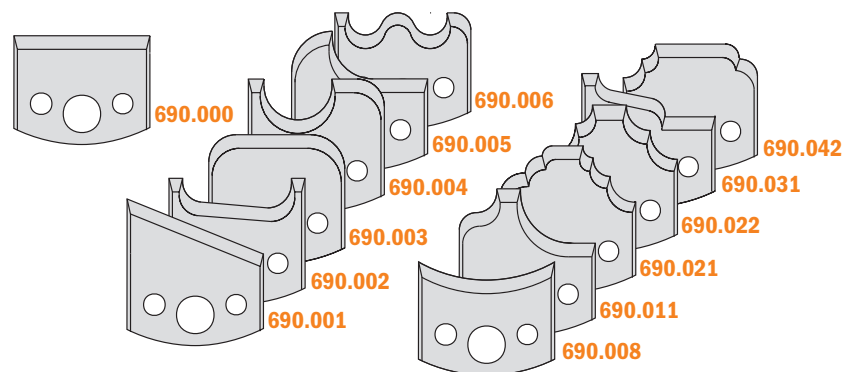
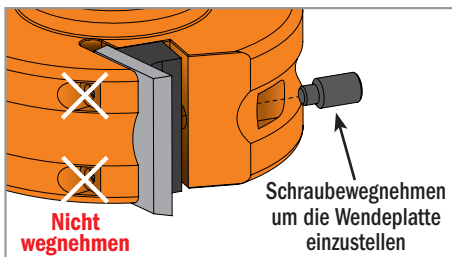


692

In diesen Sets inbegriffen sind 13 Profilmesser für verschiedene professionelle Anwendungen. Die Sets werden in einem praktischen, stabilen Koffer verkauft, um versehentliche Beschädigungen zu vermeiden.

In den Sets inbegriffen:

- 1 Messerkopf aus Aluminium mit Stiften für die automatische Positionierung der Messer.
- 13 Messerpaare mit einer Höhe von 40mm.



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR.
78	40	19,05	7000~9000	1	692.013.12
78	40	30	7000~9000	1	692.013.05
100	40	25,4	5500~8400	1	692.013.13
100	40	30	5500~8400	1	692.013.06
100	40	31,75	5500~8400	1	692.013.14
100	40	35	5500~8400	1	692.013.07
120	40	50	4800~7400	1	692.013.08

Ersatzteile		
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00

Mehrfachprofilsets für Türen mit Abweiser

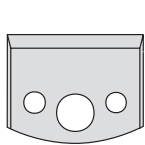


693

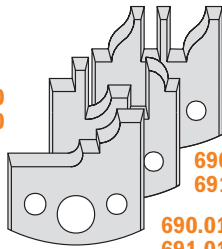
In diesen Sets inbegriffen sind ein Messerkopf und 7 Profilmesser zur Herstellung von Türen mit waagrechtem Profil, und zwei Fräserpaare für Verbindungen. **Außerdem wurden diese Messerköpfe nach der europäischen Norm EN 847-1 entworfen worden.** Die Sets werden in einem praktischen, stabilen Koffer verkauft, um versehentliche Beschädigungen zu vermeiden.

In den Sets inbegriffen:

- 1 Messerkopf aus Aluminium mit Stiften für die automatische Positionierung der Messer.
- 13 Messepaare mit einer Höhe von 40mm.
- 13 Abweiserpaare.



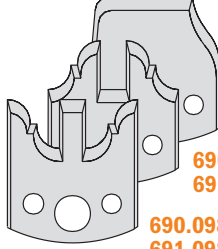
690.000
691.000



690.019
691.019

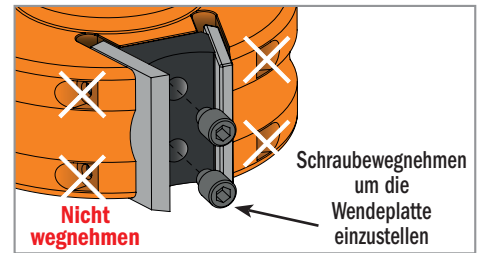


690.096
691.096



690.098
691.098

690.100
691.100



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR.
100	40	30	5500~8400	1	693.013.01
100	40	35	5500~8400	1	693.013.02
120	40	50	4800~7400	1	693.013.03

Ersatzteile

693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00

Mehrfachprofilsets für Türen mit Abweiser

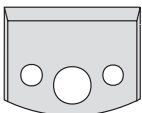


693

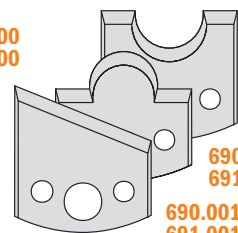
In diesen Sets inbegriffen sind ein Messerkopf und 7 Profilmesser für professionelle Arbeiter. **Außerdem wurden diese Messerköpfe nach der europäischen Norm EN 847-1 entworfen.** Die Sets werden in einem praktischen, stabilen Koffer verkauft, um versehentliche Beschädigungen zu vermeiden.

In den Sets inbegriffen:

- 1 Messerkopf aus Aluminium mit Stiften für die automatische Positionierung der Messer.
- 13 Messerpaare mit einer Höhe von 40mm.
- 13 Abweiserpaare.



690.000
691.000

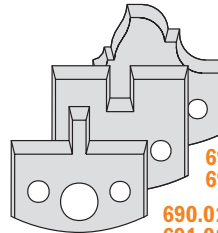


690.001
691.001



690.014
691.014

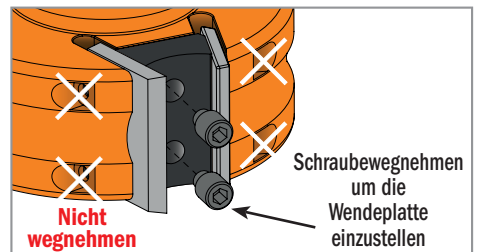
690.015
691.015



690.016
691.016

690.017
691.017

690.089
691.089



D mm	I mm	B mm	RPM		BESTELL-NR.
100	40	30	5500~8400	1	693.013.04
100	40	35	5500~8400	1	693.013.05
120	40	50	4800~7400	1	693.013.06

Ersatzteile

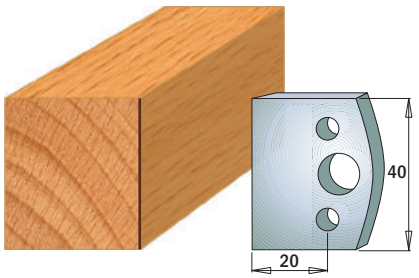
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00

Profilmesser und Abweiser

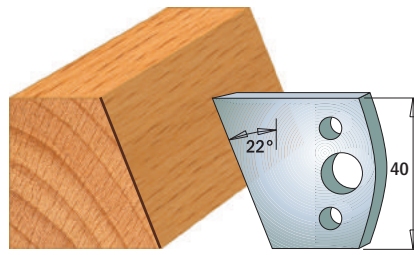
Schnittlänge=40mm - Stärke=4mm

Packung 10

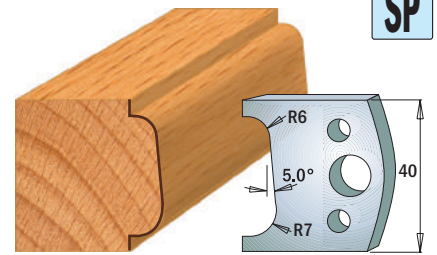
SP



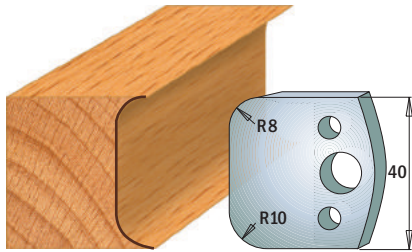
Messerpaar **690.000**
Abweiserpaar **691.000**



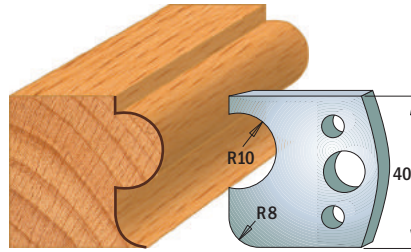
Messerpaar **690.001**
Abweiserpaar **691.001**



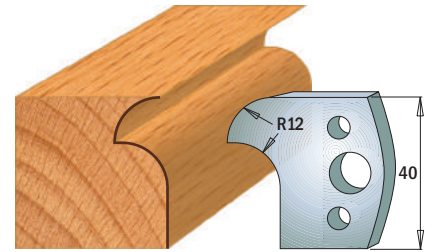
Messerpaar **690.002**
Abweiserpaar **691.002**



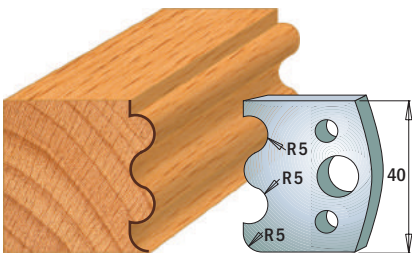
Messerpaar **690.003**
Abweiserpaar **691.003**



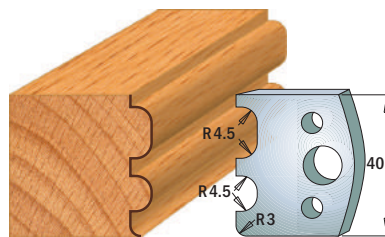
Messerpaar **690.004**
Abweiserpaar **691.004**



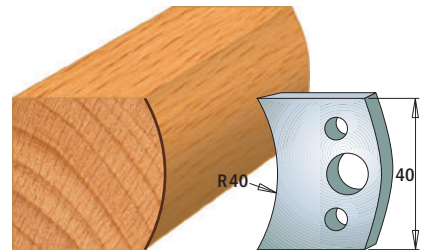
Messerpaar **690.005**
Abweiserpaar **691.005**



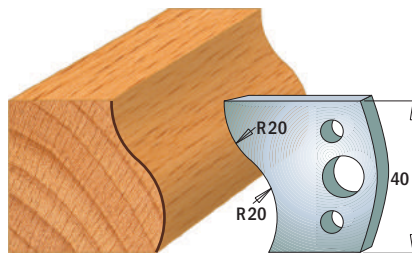
Messerpaar **690.006**
Abweiserpaar **691.006**



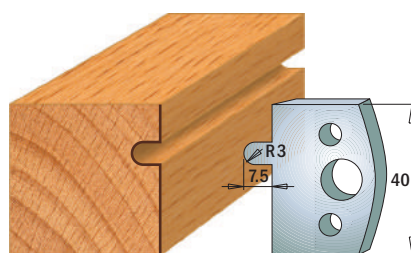
Messerpaar **690.007**
Abweiserpaar **691.007**



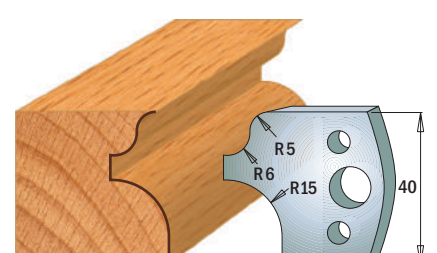
Messerpaar **690.008**
Abweiserpaar **691.008**



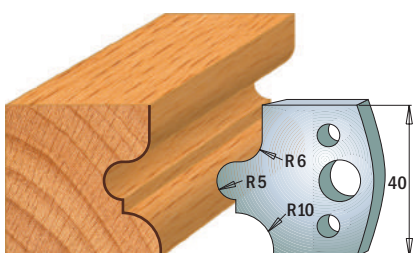
Messerpaar **690.009**
Abweiserpaar **691.009**



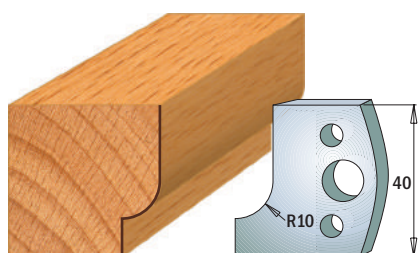
Messerpaar **690.010**
Abweiserpaar **691.010**



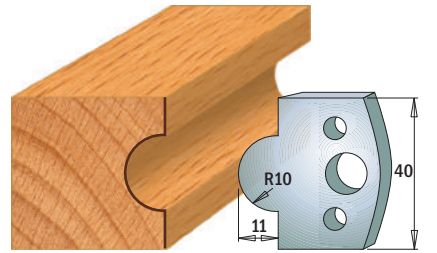
Messerpaar **690.011**
Abweiserpaar **691.011**



Messerpaar **690.012**
Abweiserpaar **691.012**



Messerpaar **690.013**
Abweiserpaar **691.013**



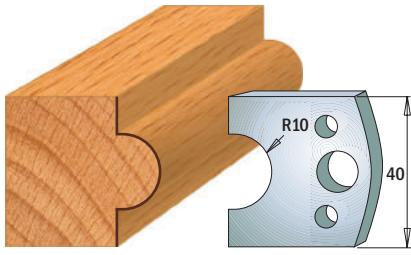
Messerpaar **690.014**
Abweiserpaar **691.014**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

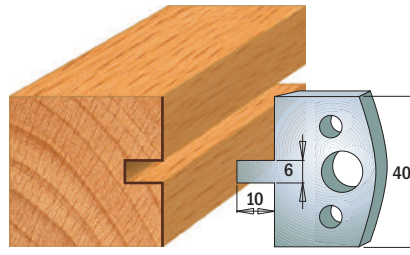
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

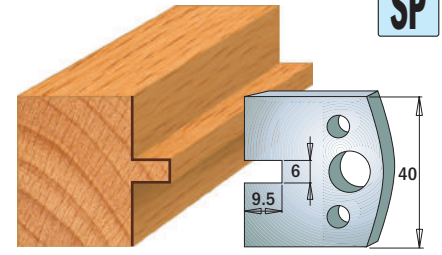
SP



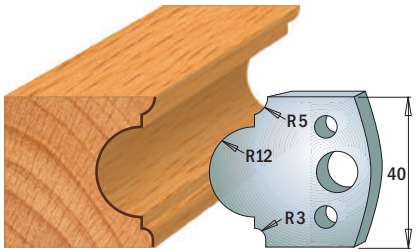
Messerpaar **690.015**
Abweiserpaar **691.015**



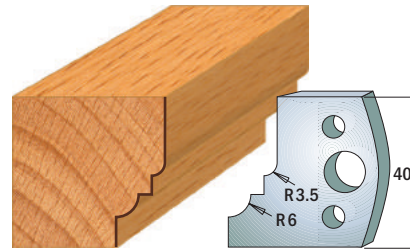
Messerpaar **690.016**
Abweiserpaar **691.016**



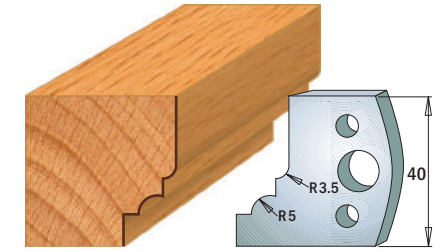
Messerpaar **690.017**
Abweiserpaar **691.017**



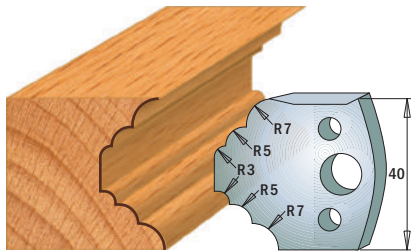
Messerpaar **690.018**
Abweiserpaar **691.018**



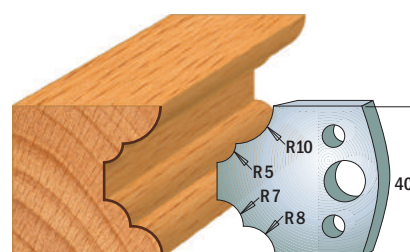
Messerpaar **690.019**
Abweiserpaar **691.019**



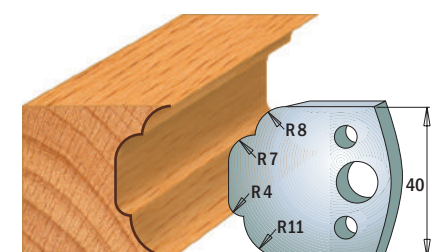
Messerpaar **690.020**
Abweiserpaar **691.020**



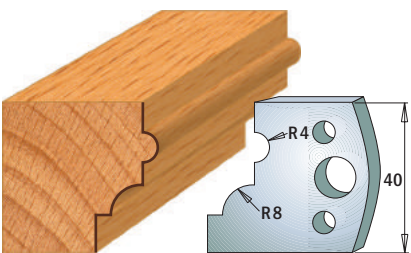
Messerpaar **690.021**
Abweiserpaar **691.021**



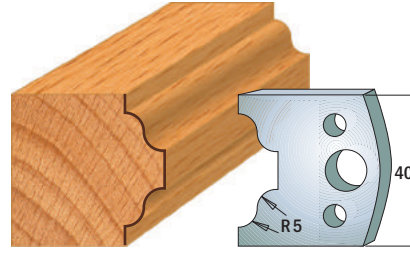
Messerpaar **690.022**
Abweiserpaar **691.022**



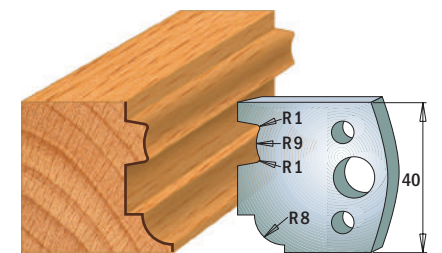
Messerpaar **690.023**
Abweiserpaar **691.023**



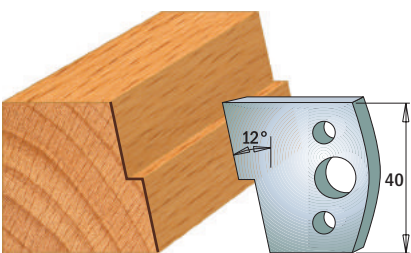
Messerpaar **690.024**
Abweiserpaar **691.024**



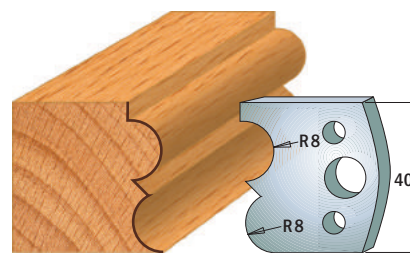
Messerpaar **690.025**
Abweiserpaar **691.025**



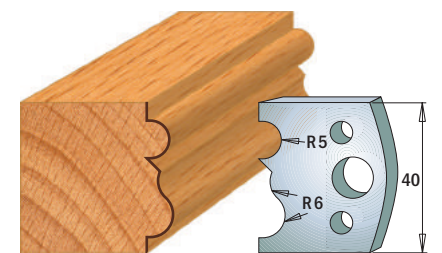
Messerpaar **690.026**
Abweiserpaar **691.026**



Messerpaar **690.027**
Abweiserpaar **691.027**



Messerpaar **690.028**
Abweiserpaar **691.028**



Messerpaar **690.029**
Abweiserpaar **691.029**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

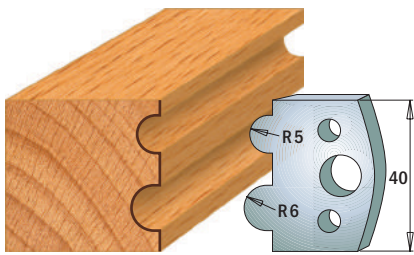
Maße in Millimeter

Profilmesser und Abweiser

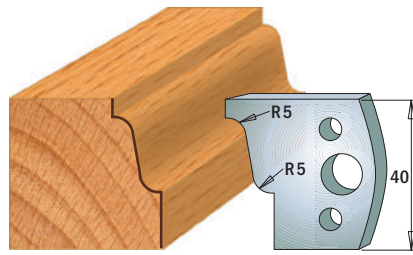
Schnittlänge=40mm - Stärke=4mm

Packung 10

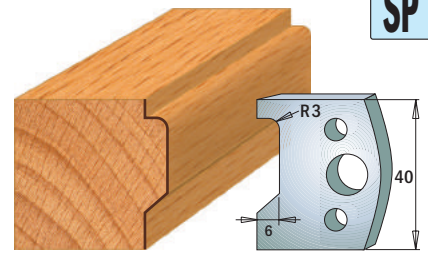
SP



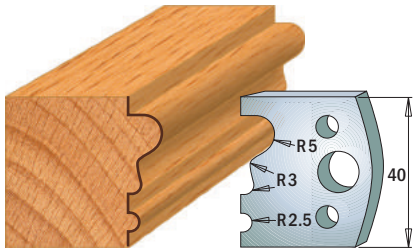
Messerpaar **690.030**
Abweiserpaar **691.030**



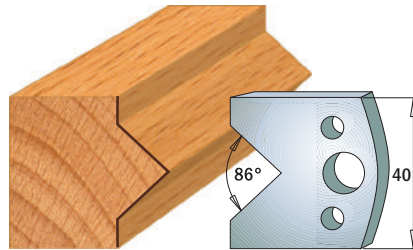
Messerpaar **690.031**
Abweiserpaar **691.031**



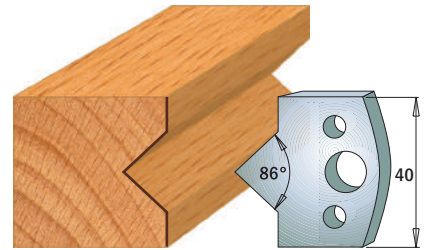
Messerpaar **690.032**
Abweiserpaar **691.032**



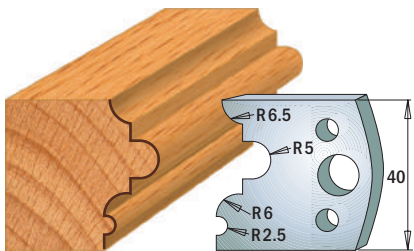
Messerpaar **690.033**
Abweiserpaar **691.033**



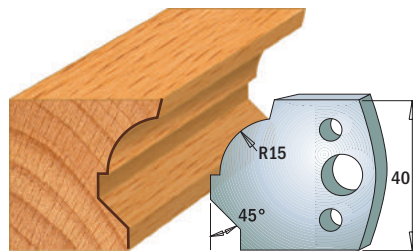
Messerpaar **690.034**
Abweiserpaar **691.034**



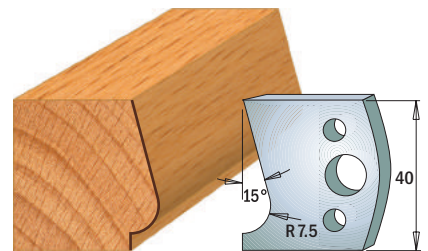
Messerpaar **690.035**
Abweiserpaar **691.035**



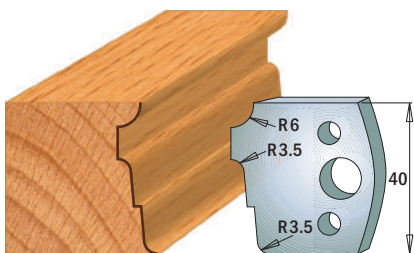
Messerpaar **690.036**
Abweiserpaar **691.036**



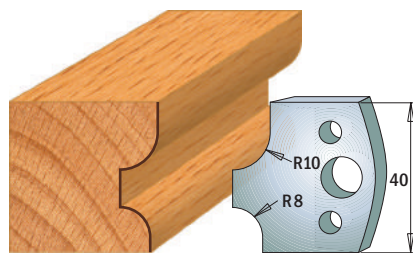
Messerpaar **690.037**
Abweiserpaar **691.037**



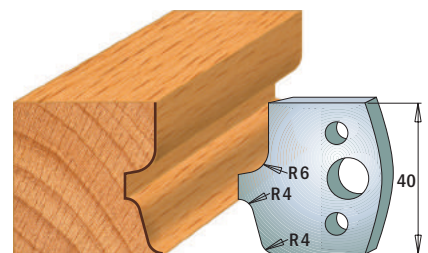
Messerpaar **690.038**
Abweiserpaar **691.038**



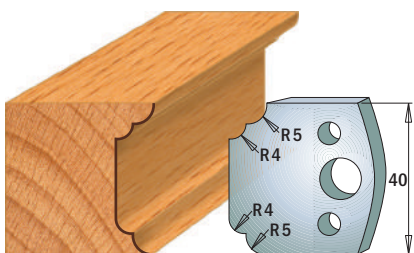
Messerpaar **690.039**
Abweiserpaar **691.039**



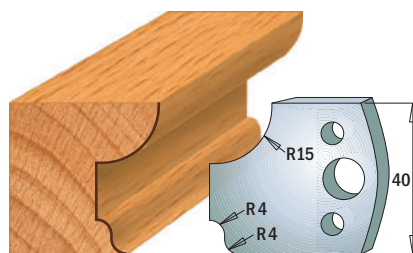
Messerpaar **690.040**
Abweiserpaar **691.040**



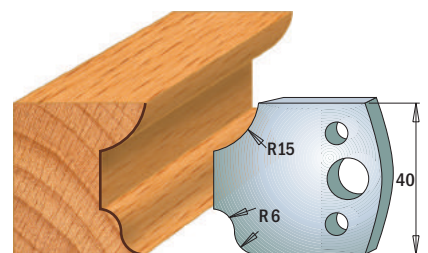
Messerpaar **690.041**
Abweiserpaar **691.041**



Messerpaar **690.042**
Abweiserpaar **691.042**



Messerpaar **690.043**
Abweiserpaar **691.043**



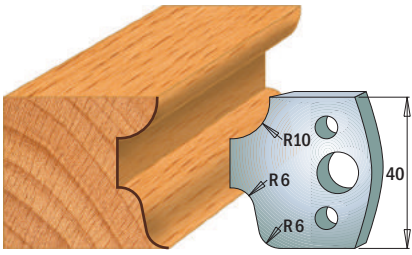
Messerpaar **690.044**
Abweiserpaar **691.044**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

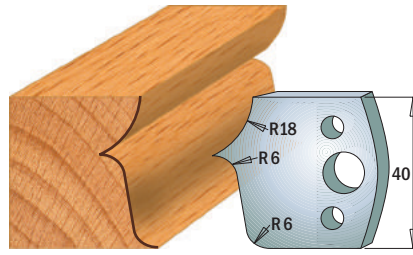
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

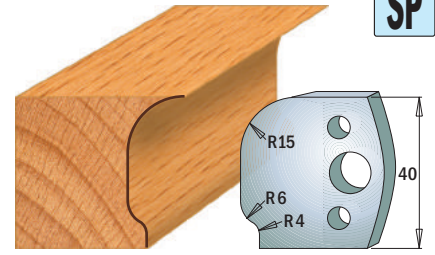
SP



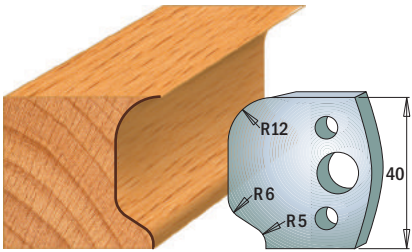
Messerpaar **690.045**
Abweiserpaar **691.045**



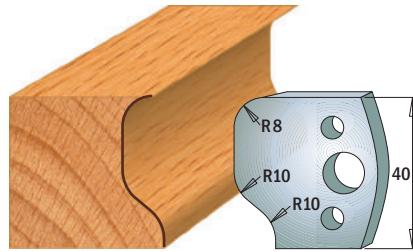
Messerpaar **690.046**
Abweiserpaar **691.046**



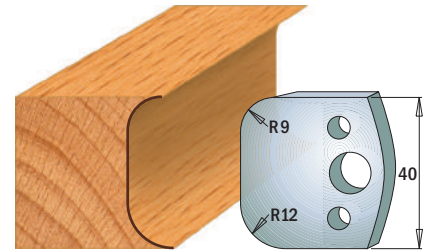
Messerpaar **690.047**
Abweiserpaar **691.047**



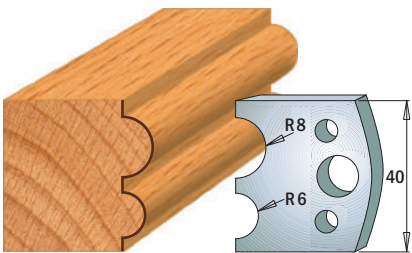
Messerpaar **690.048**
Abweiserpaar **691.048**



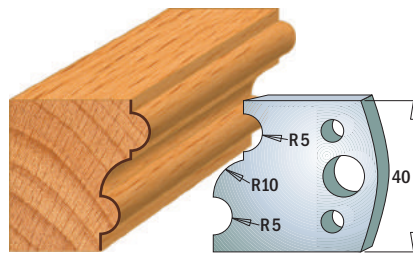
Messerpaar **690.049**
Abweiserpaar **691.049**



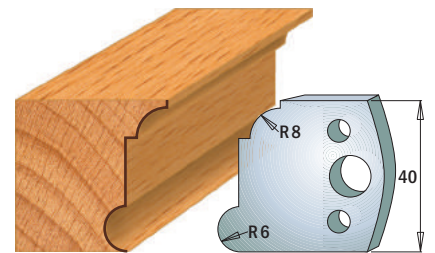
Messerpaar **690.050**
Abweiserpaar **691.050**



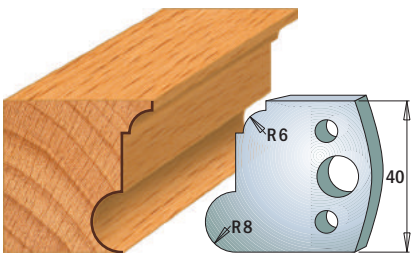
Messerpaar **690.051**
Abweiserpaar **691.051**



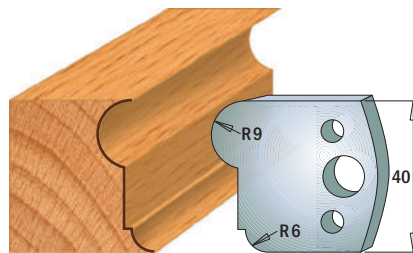
Messerpaar **690.052**
Abweiserpaar **691.052**



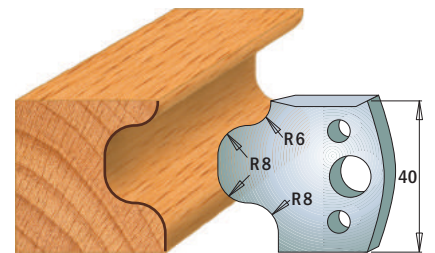
Messerpaar **690.053**
Abweiserpaar **691.053**



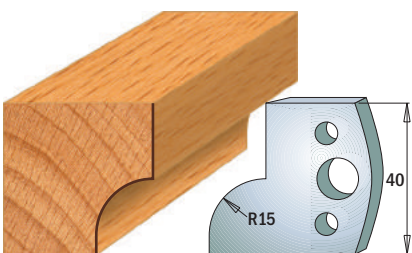
Messerpaar **690.054**
Abweiserpaar **691.054**



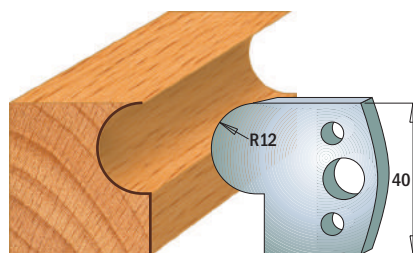
Messerpaar **690.055**
Abweiserpaar **691.055**



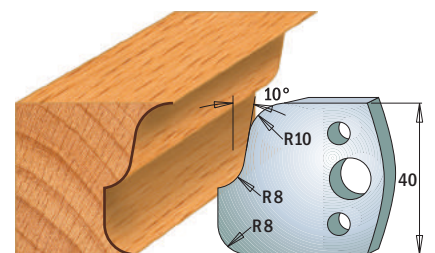
Messerpaar **690.056**
Abweiserpaar **691.056**



Messerpaar **690.057**
Abweiserpaar **691.057**



Messerpaar **690.058**
Abweiserpaar **691.058**

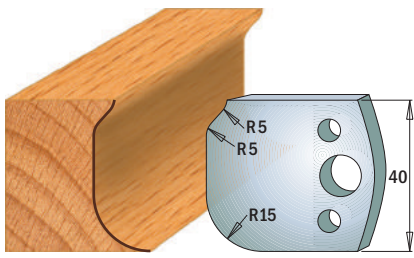


Messerpaar **690.059**
Abweiserpaar **691.059**

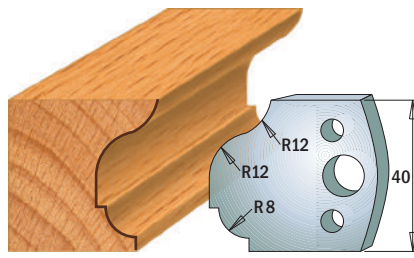
BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

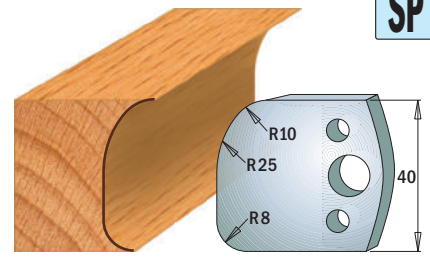
Maße in Millimeter



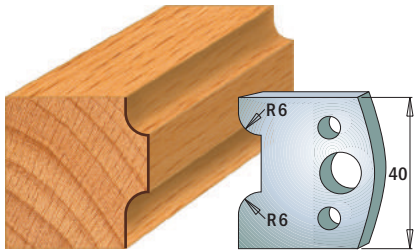
Messerpaar **690.060**
Abweiserpaar **691.060**



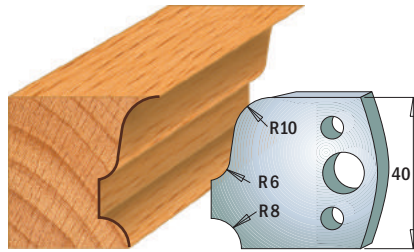
Messerpaar **690.061**
Abweiserpaar **691.061**



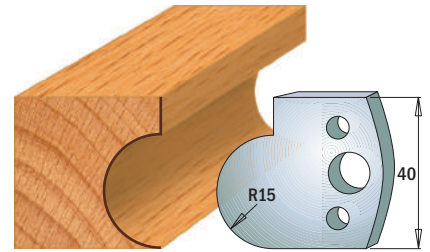
Messerpaar **690.062**
Abweiserpaar **691.062**



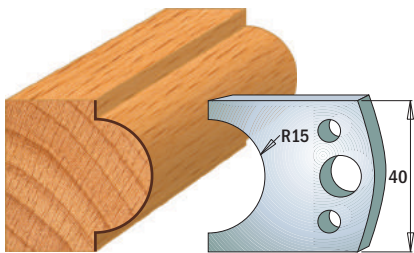
Messerpaar **690.063**
Abweiserpaar **691.063**



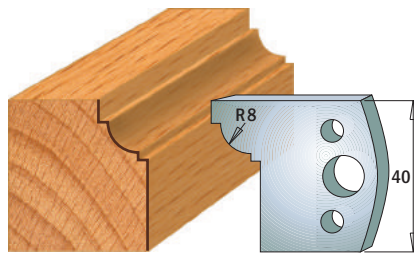
Messerpaar **690.064**
Abweiserpaar **691.064**



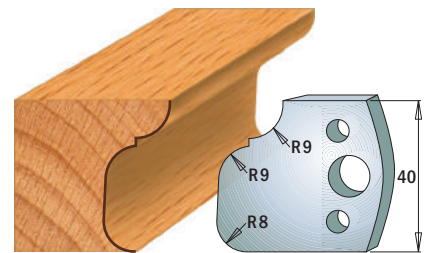
Messerpaar **690.065**
Abweiserpaar **691.065**



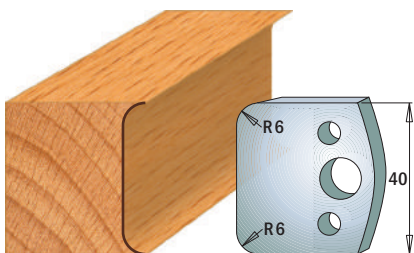
Messerpaar **690.066**
Abweiserpaar **691.066**



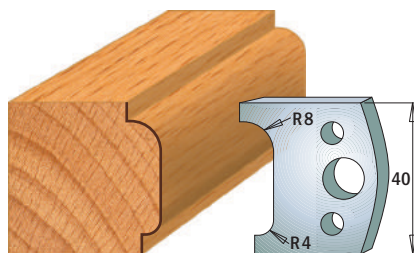
Messerpaar **690.067**
Abweiserpaar **691.067**



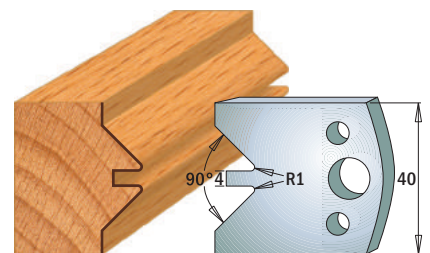
Messerpaar **690.068**
Abweiserpaar **691.068**



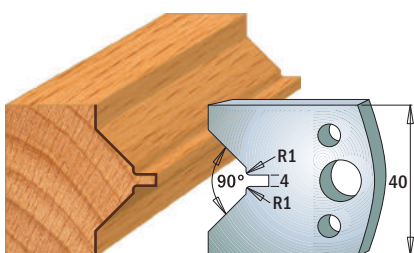
Messerpaar **690.069**
Abweiserpaar **691.069**



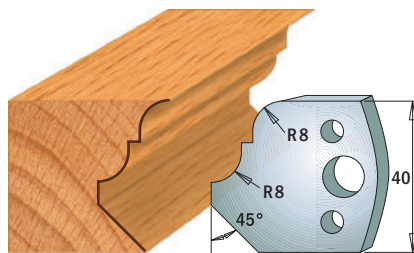
Messerpaar **690.070**
Abweiserpaar **691.070**



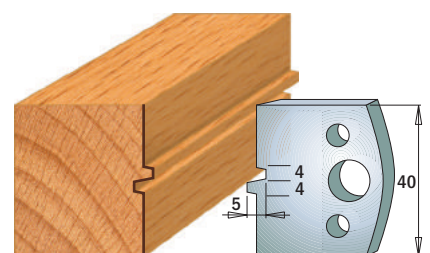
Messerpaar **690.071**
Abweiserpaar **691.071**



Messerpaar **690.072**
Abweiserpaar **691.072**



Messerpaar **690.073**
Abweiserpaar **691.073**



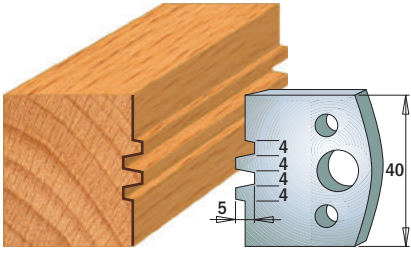
Messerpaar **690.074**
Abweiserpaar **691.074**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

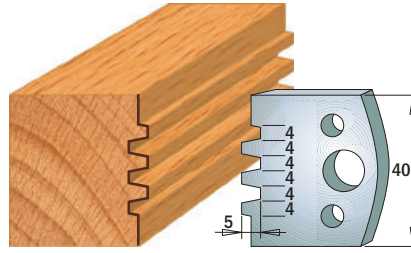
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

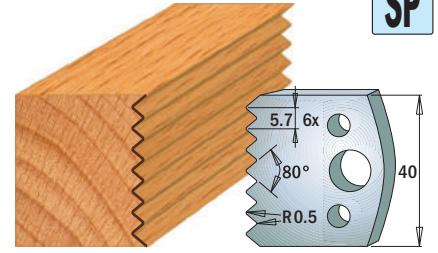
SP



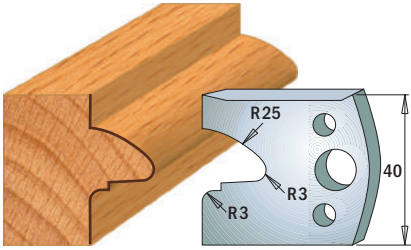
Messerpaar **690.075**
Abweiserpaar **691.075**



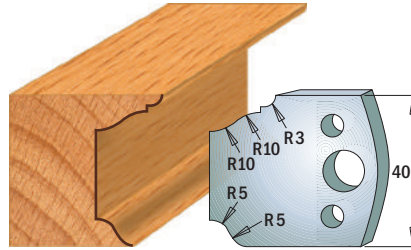
Messerpaar **690.076**
Abweiserpaar **691.076**



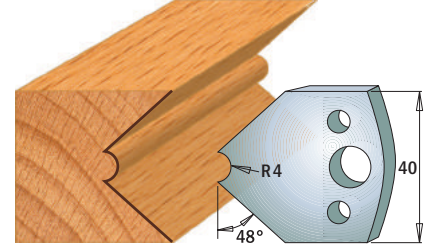
Messerpaar **690.077**
Abweiserpaar **691.077**



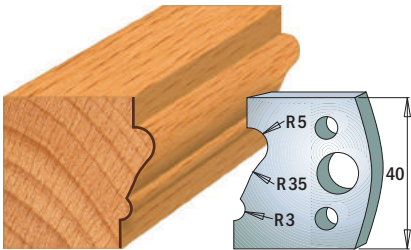
Messerpaar **690.078**
Abweiserpaar **691.078**



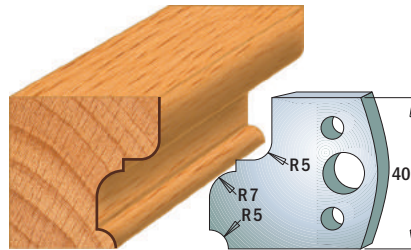
Messerpaar **690.079**
Abweiserpaar **691.079**



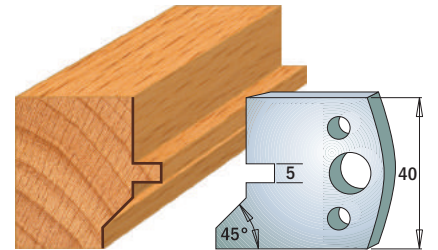
Messerpaar **690.080**
Abweiserpaar **691.080**



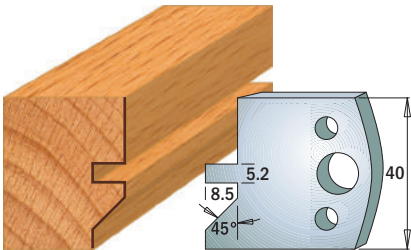
Messerpaar **690.081**
Abweiserpaar **691.081**



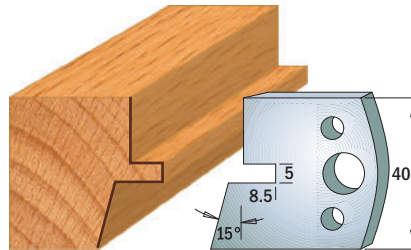
Messerpaar **690.082**
Abweiserpaar **691.082**



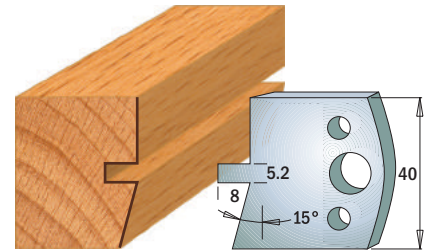
Messerpaar **690.083**
Abweiserpaar **691.083**



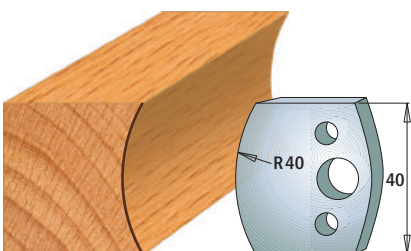
Messerpaar **690.084**
Abweiserpaar **691.084**



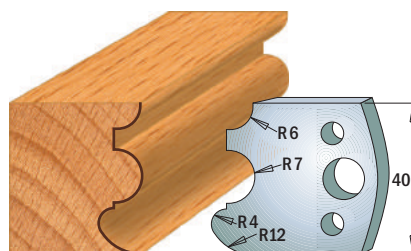
Messerpaar **690.085**
Abweiserpaar **691.085**



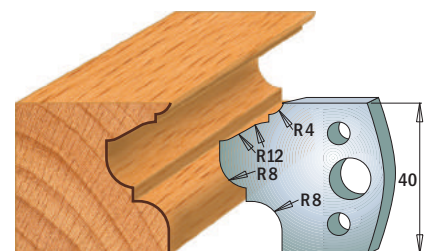
Messerpaar **690.086**
Abweiserpaar **691.086**



Messerpaar **690.087**
Abweiserpaar **691.087**



Messerpaar **690.088**
Abweiserpaar **691.088**



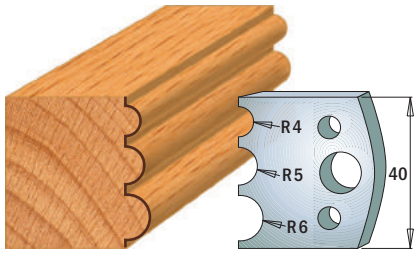
Messerpaar **690.089**
Abweiserpaar **691.089**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

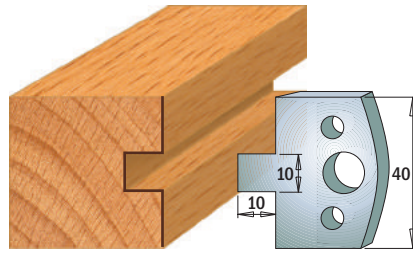
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

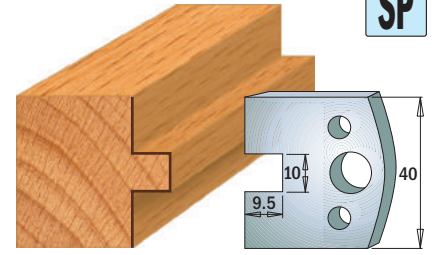
SP



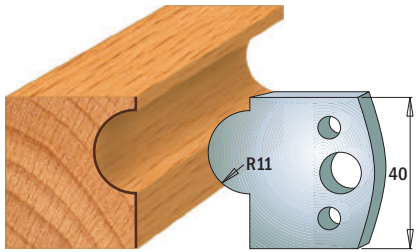
Messerpaar **690.090**
Abweiserpaar **691.090**



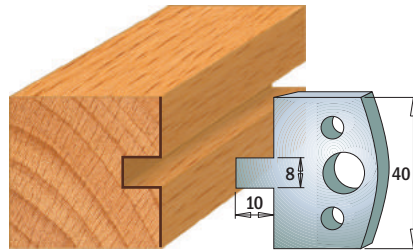
Messerpaar **690.091**
Abweiserpaar **691.091**



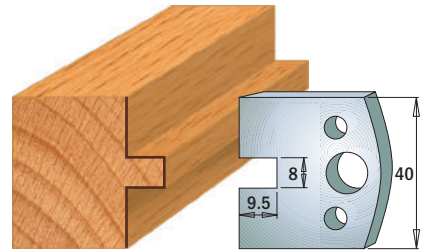
Messerpaar **690.092**
Abweiserpaar **691.092**



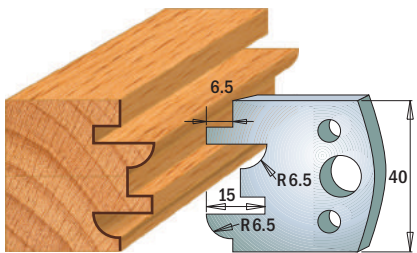
Messerpaar **690.093**
Abweiserpaar **691.093**



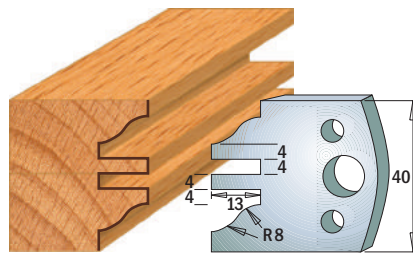
Messerpaar **690.094**
Abweiserpaar **691.094**



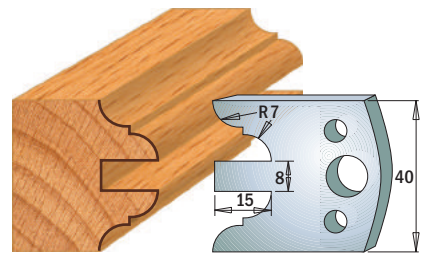
Messerpaar **690.095**
Abweiserpaar **691.095**



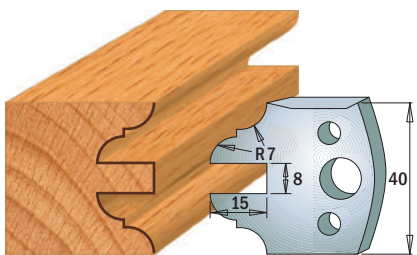
Messerpaar **690.096**
Abweiserpaar **691.096**



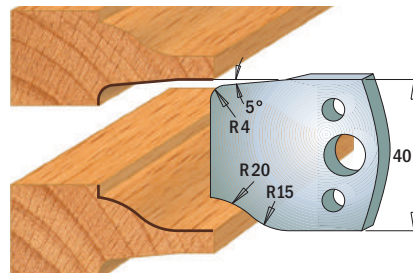
Messerpaar **690.097**
Abweiserpaar **691.097**



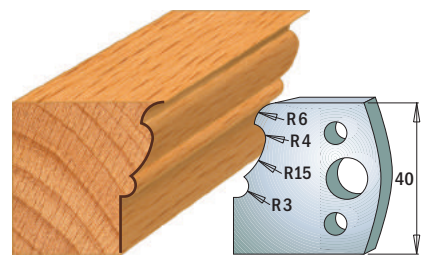
Messerpaar **690.098**
Abweiserpaar **691.098**



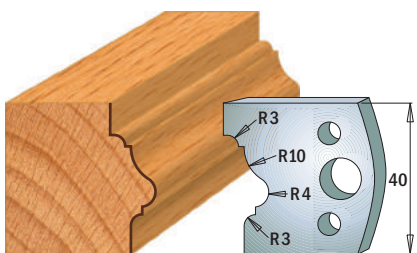
Messerpaar **690.099**
Abweiserpaar **691.099**



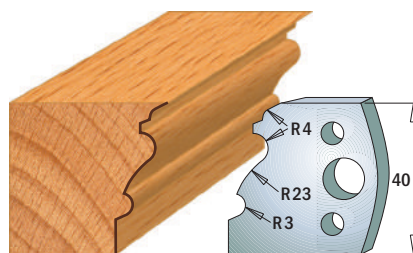
Messerpaar **690.100**
Abweiserpaar **691.100**



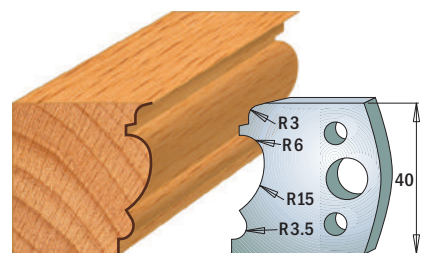
Messerpaar **690.101**
Abweiserpaar **691.101**



Messerpaar **690.102**
Abweiserpaar **691.102**



Messerpaar **690.103**
Abweiserpaar **691.103**



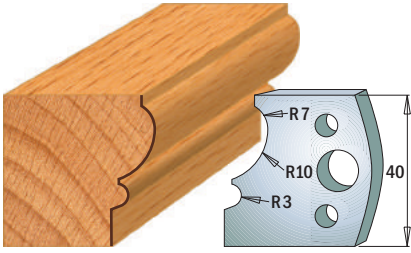
Messerpaar **690.104**
Abweiserpaar **691.104**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

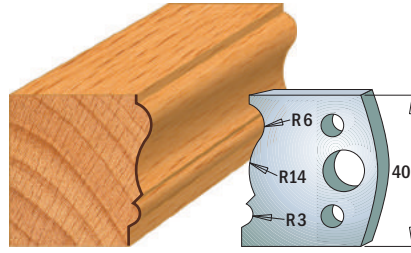
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

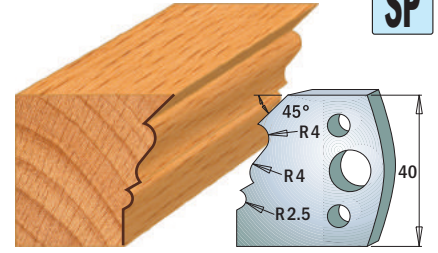
SP



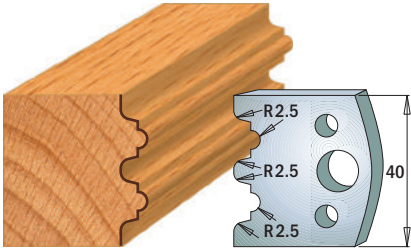
Messerpaar **690.105**
Abweiserpaar **691.105**



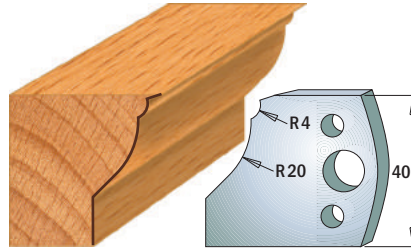
Messerpaar **690.106**
Abweiserpaar **691.106**



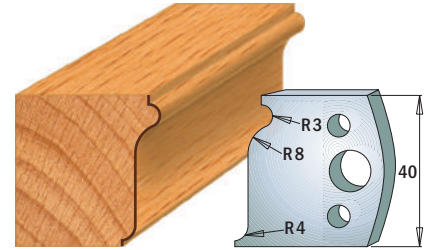
Messerpaar **690.107**
Abweiserpaar **691.107**



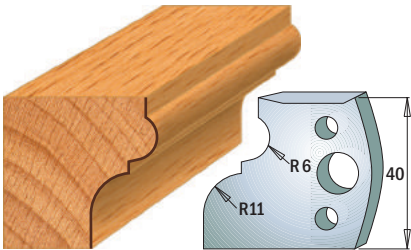
Messerpaar **690.108**
Abweiserpaar **691.108**



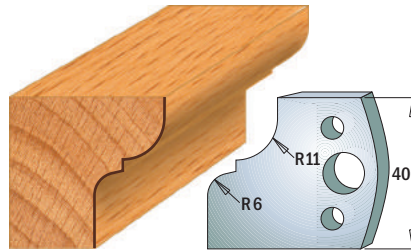
Messerpaar **690.109**
Abweiserpaar **691.109**



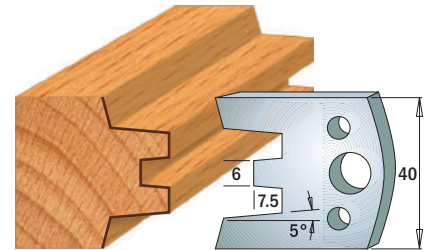
Messerpaar **690.110**
Abweiserpaar **691.110**



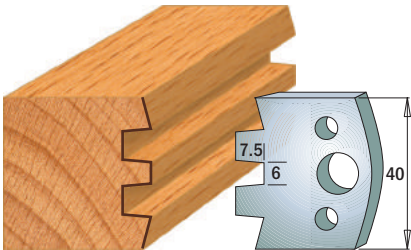
Messerpaar **690.111**
Abweiserpaar **691.111**



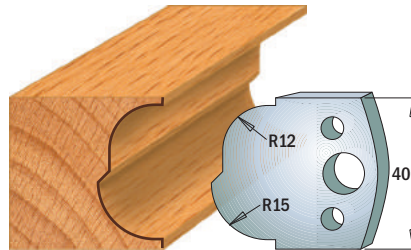
Messerpaar **690.112**
Abweiserpaar **691.112**



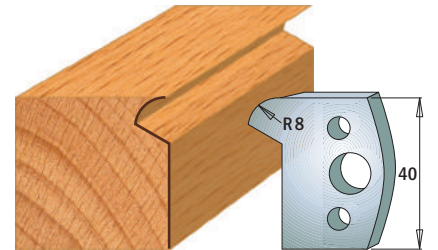
Messerpaar **690.113**
Abweiserpaar **691.113**



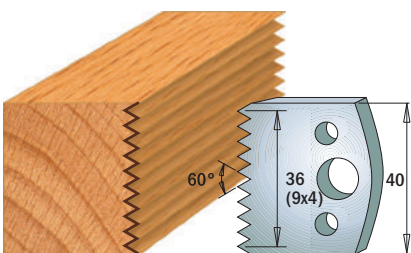
Messerpaar **690.114**
Abweiserpaar **691.114**



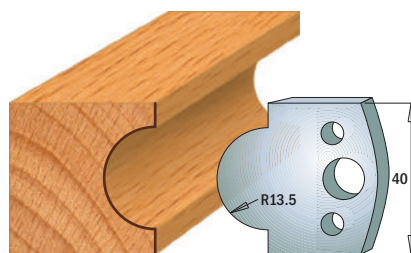
Messerpaar **690.115**
Abweiserpaar **691.115**



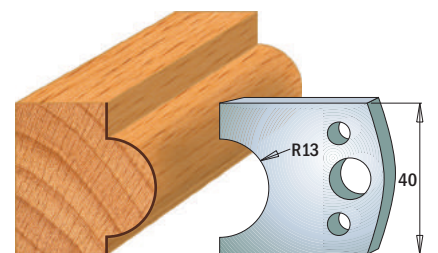
Messerpaar **690.116**
Abweiserpaar **691.116**



Messerpaar **690.117**
Abweiserpaar **691.117**



Messerpaar **690.118**
Abweiserpaar **691.118**



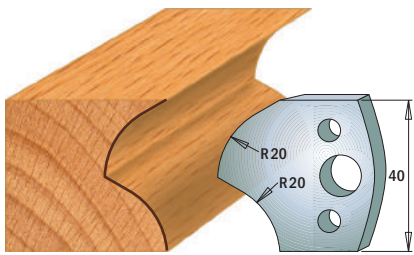
Messerpaar **690.119**
Abweiserpaar **691.119**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

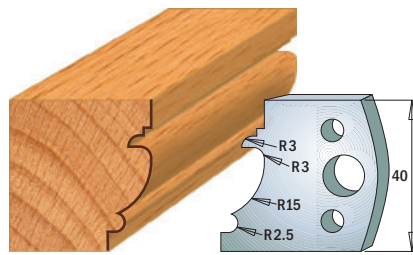
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

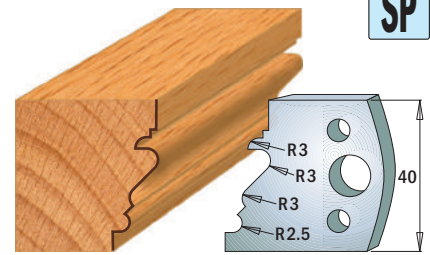
SP



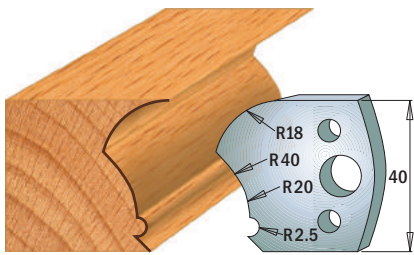
Messerpaar **690.120**
Abweiserpaar **691.120**



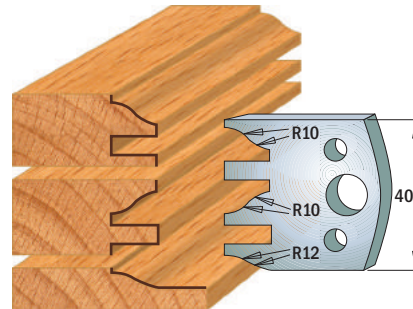
Messerpaar **690.121**
Abweiserpaar **691.121**



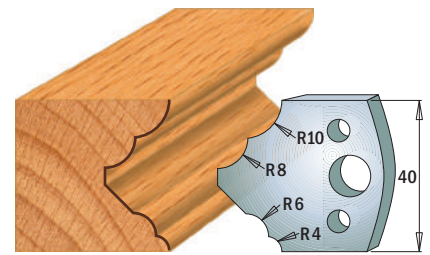
Messerpaar **690.122**
Abweiserpaar **691.122**



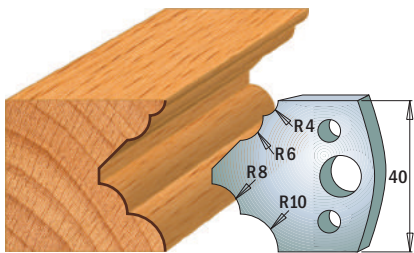
Messerpaar **690.123**
Abweiserpaar **691.123**



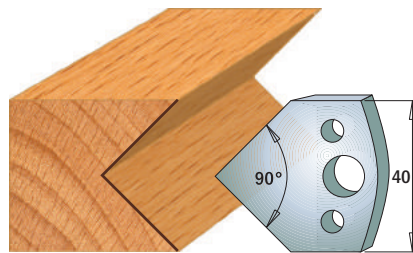
Messerpaar **690.124**
Abweiserpaar **691.124**



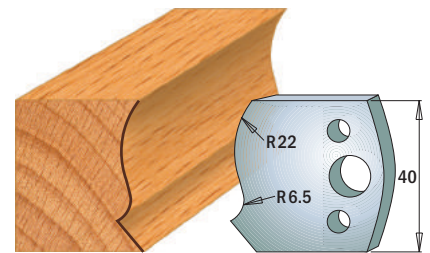
Messerpaar **690.125**
Abweiserpaar **691.125**



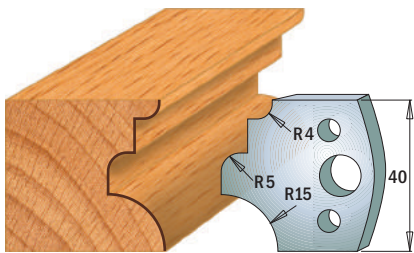
Messerpaar **690.126**
Abweiserpaar **691.126**



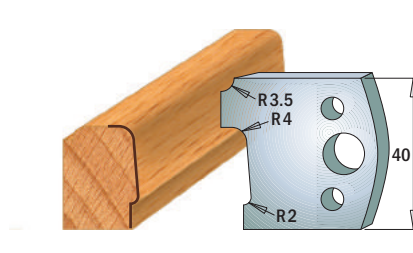
Messerpaar **690.127**
Abweiserpaar **691.127**



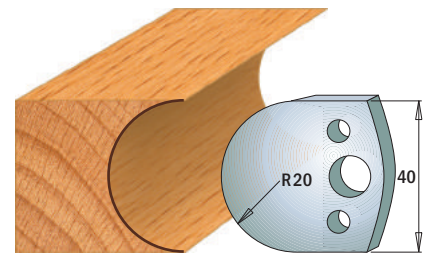
Messerpaar **690.128**
Abweiserpaar **691.128**



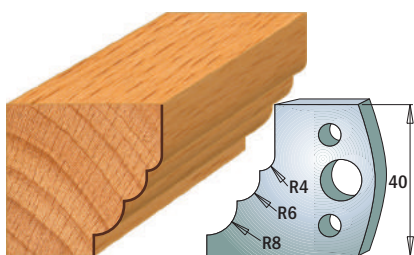
Messerpaar **690.129**
Abweiserpaar **691.129**



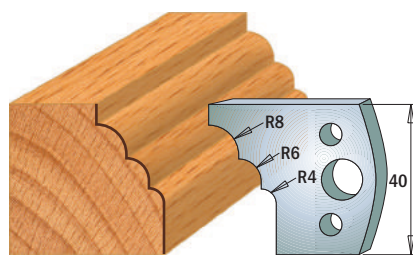
Messerpaar **690.130**
Abweiserpaar **691.130**



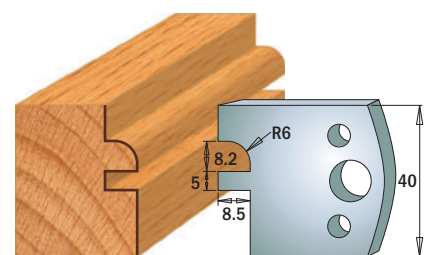
Messerpaar **690.131**
Abweiserpaar **691.131**



Messerpaar **690.132**
Abweiserpaar **691.132**



Messerpaar **690.133**
Abweiserpaar **691.133**



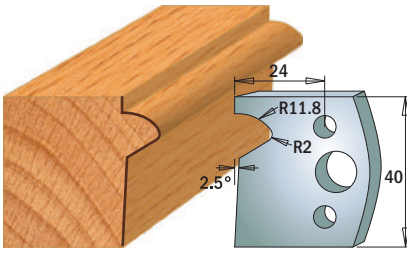
Messerpaar **690.134**
Abweiserpaar **691.134**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

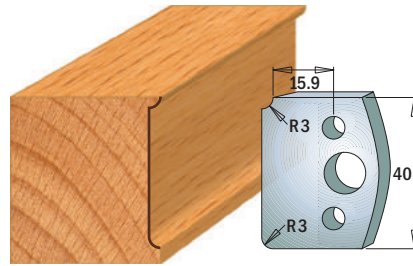
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

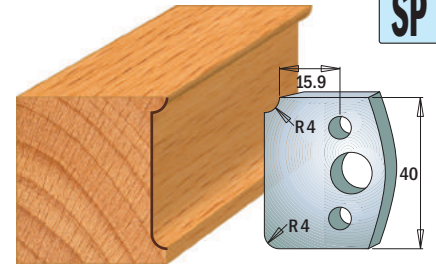
SP



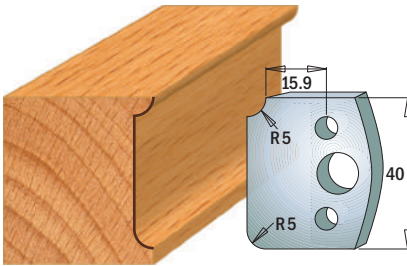
Messerpaar **690.135**
Abweiserpaar **691.135**



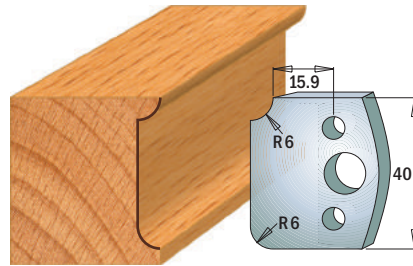
Messerpaar **690.170**
Abweiserpaar **691.170**



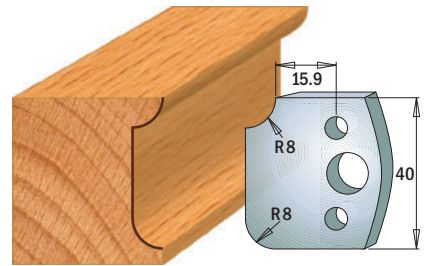
Messerpaar **690.171**
Abweiserpaar **691.171**



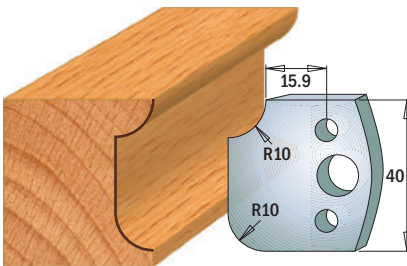
Messerpaar **690.172**
Abweiserpaar **691.172**



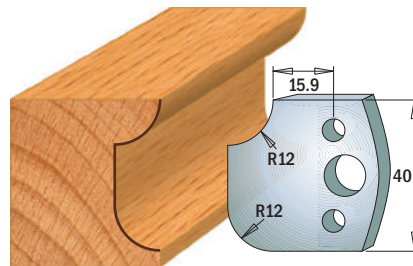
Messerpaar **690.173**
Abweiserpaar **691.173**



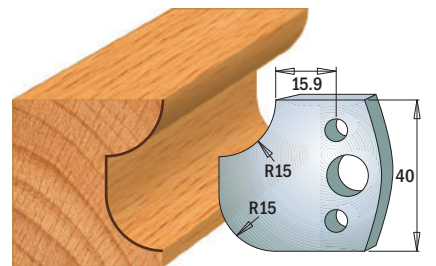
Messerpaar **690.174**
Abweiserpaar **691.174**



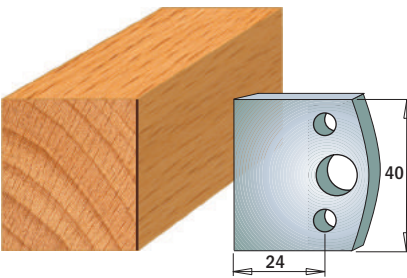
Messerpaar **690.175**
Abweiserpaar **691.175**



Messerpaar **690.176**
Abweiserpaar **691.176**

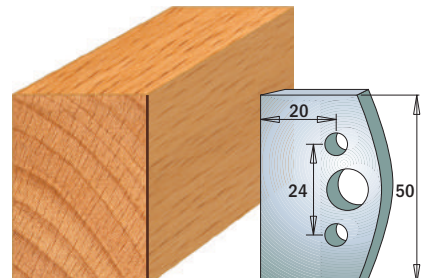


Messerpaar **690.177**
Abweiserpaar **691.177**

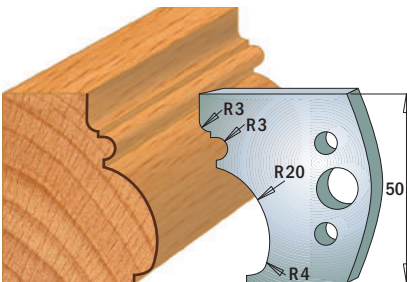


Messerpaar **690.192**
Abweiserpaar **691.192**

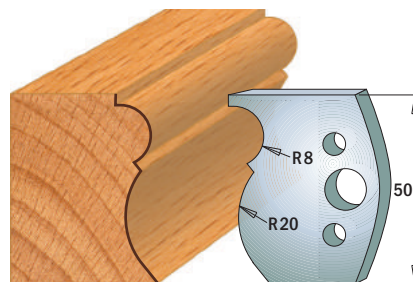
Profilmesser und Abweiser
Schnittlänge=50mm - Stärke=4mm
Packung 10



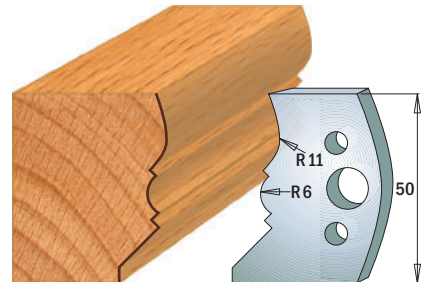
Messerpaar **690.500**
Abweiserpaar **691.500**



Messerpaar **690.501**
Abweiserpaar **691.501**



Messerpaar **690.502**
Abweiserpaar **691.502**



Messerpaar **690.503**
Abweiserpaar **691.503**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

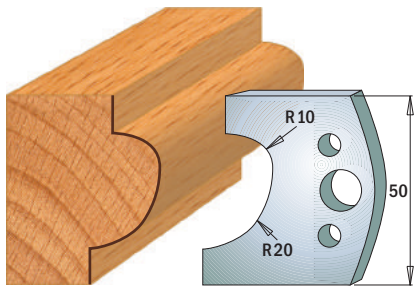
Maße in Millimeter

Profilmesser und Abweiser

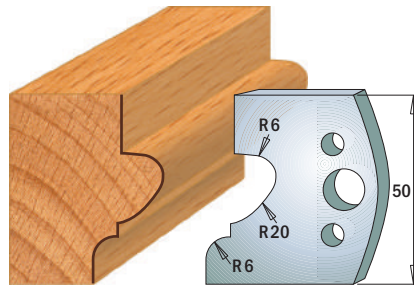
Schnittlänge=50mm - Stärke=4mm

Packung 10

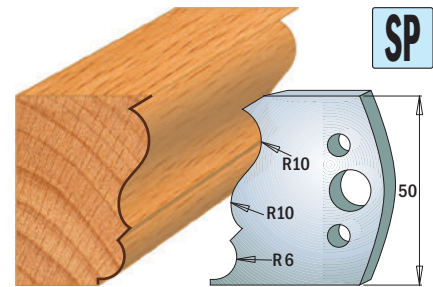
SP



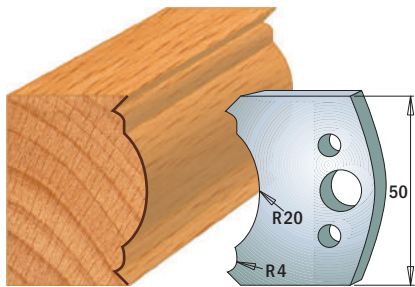
Messerpaar **690.504**
Abweiserpaar **691.504**



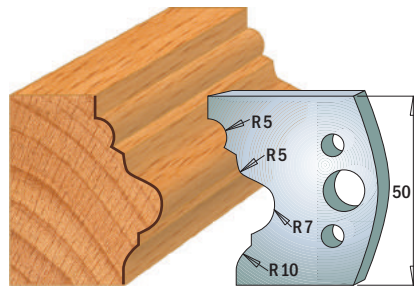
Messerpaar **690.505**
Abweiserpaar **691.505**



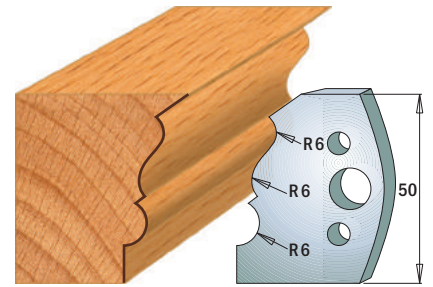
Messerpaar **690.506**
Abweiserpaar **691.506**



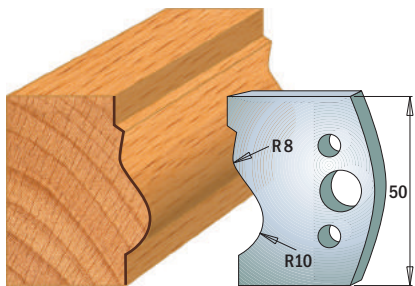
Messerpaar **690.507**
Abweiserpaar **691.507**



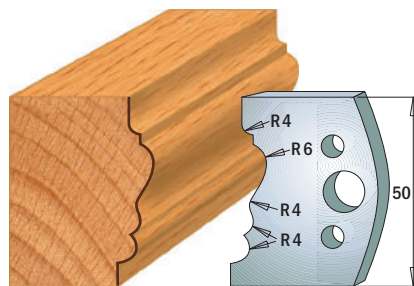
Messerpaar **690.508**
Abweiserpaar **691.508**



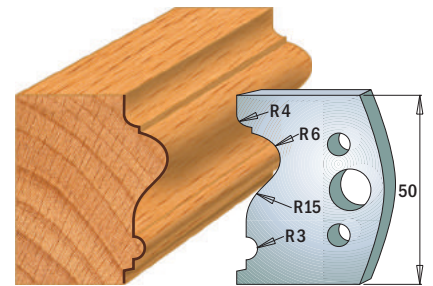
Messerpaar **690.509**
Abweiserpaar **691.509**



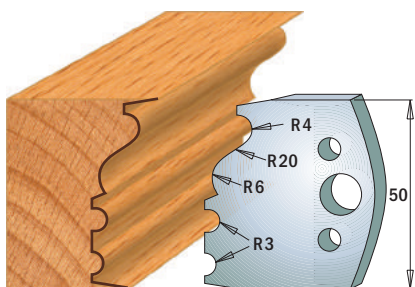
Messerpaar **690.510**
Abweiserpaar **691.510**



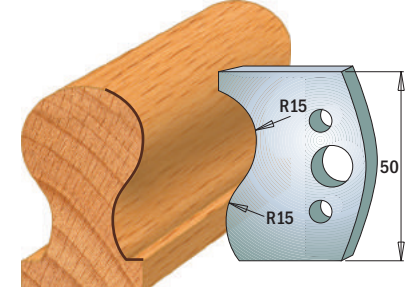
Messerpaar **690.511**
Abweiserpaar **691.511**



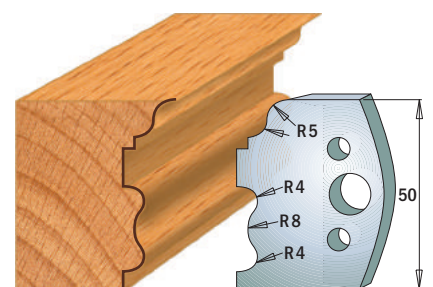
Messerpaar **690.512**
Abweiserpaar **691.512**



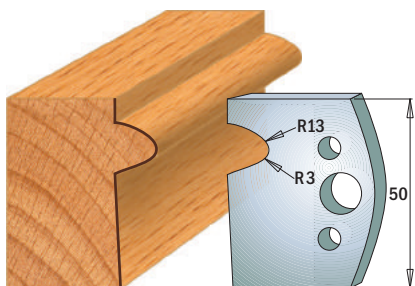
Messerpaar **690.513**
Abweiserpaar **691.513**



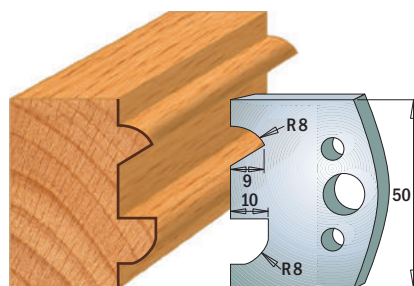
Messerpaar **690.514**
Abweiserpaar **691.514**



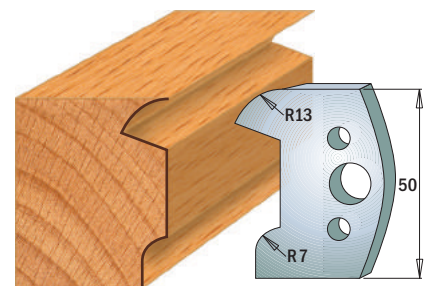
Messerpaar **690.515**
Abweiserpaar **691.515**



Messerpaar **690.516**
Abweiserpaar **691.516**



Messerpaar **690.517**
Abweiserpaar **691.517**



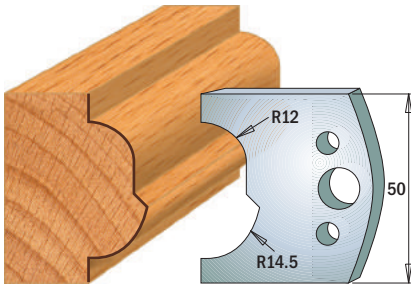
Messerpaar **690.518**
Abweiserpaar **691.518**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

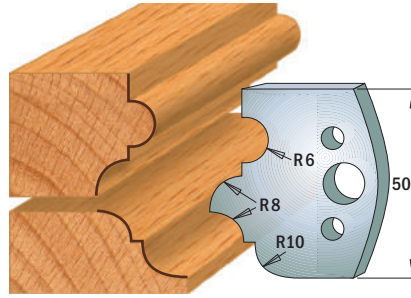
Zeichnungen im Maßstab 1:2

Maße in Millimeter

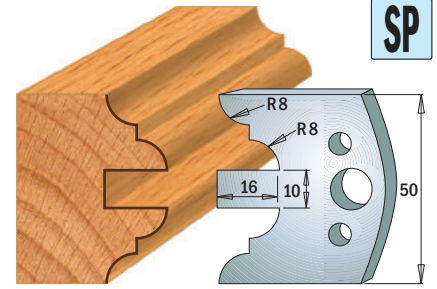
SP



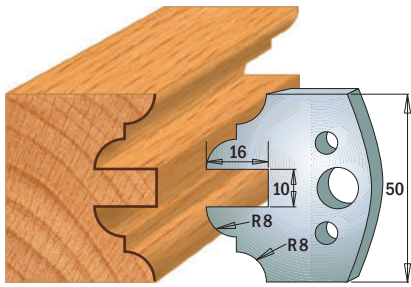
Messerpaar **690.519**
Abweiserpaar **691.519**



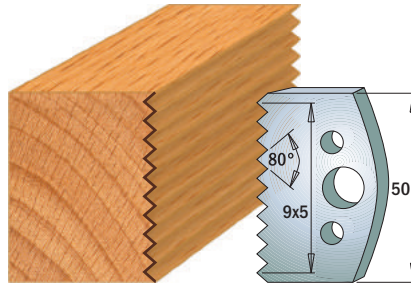
Messerpaar **690.520**
Abweiserpaar **691.520**



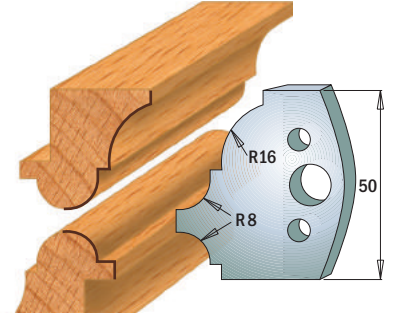
Messerpaar **690.522**
Abweiserpaar **691.522**



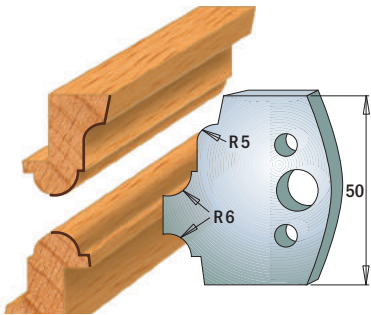
Messerpaar **690.523**
Abweiserpaar **691.523**



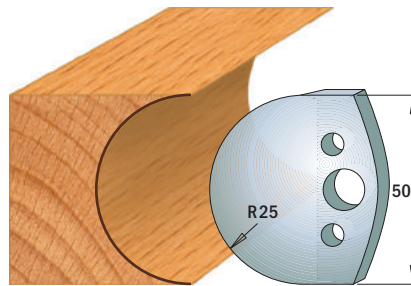
Messerpaar **690.524**
Abweiserpaar **691.524**



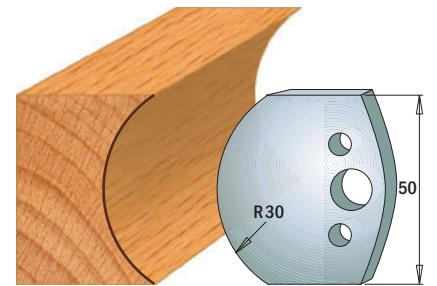
Messerpaar **690.541**
Abweiserpaar **691.541**



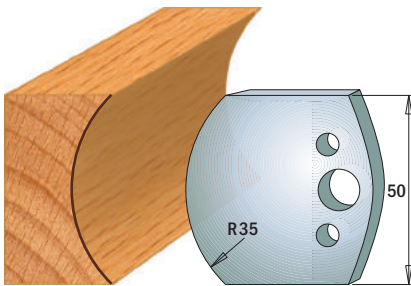
Messerpaar **690.542**
Abweiserpaar **691.542**



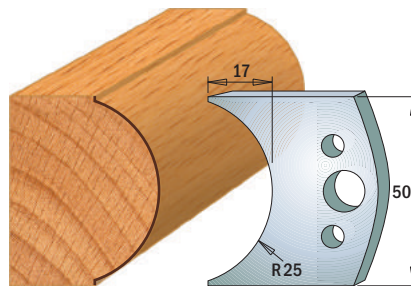
Messerpaar **690.543**
Abweiserpaar **691.543**



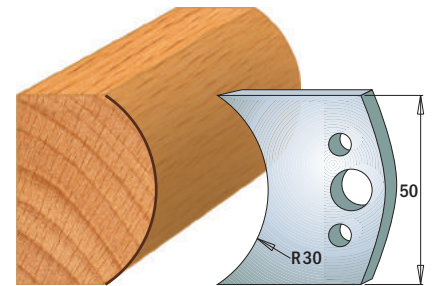
Messerpaar **690.544**
Abweiserpaar **691.544**



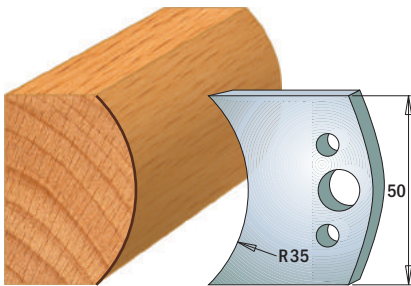
Messerpaar **690.545**
Abweiserpaar **691.545**



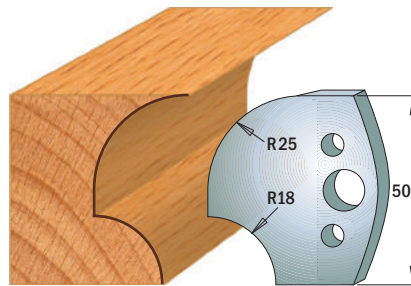
Messerpaar **690.546**
Abweiserpaar **691.546**



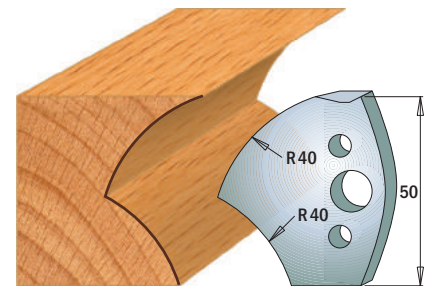
Messerpaar **690.547**
Abweiserpaar **691.547**



Messerpaar **690.548**
Abweiserpaar **691.548**



Messerpaar **690.549**
Abweiserpaar **691.549**



Messerpaar **690.550**
Abweiserpaar **691.550**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

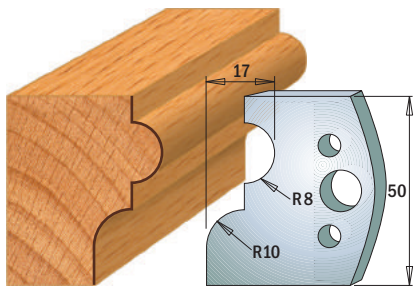
Maße in Millimeter

Profilmesser und Abweiser

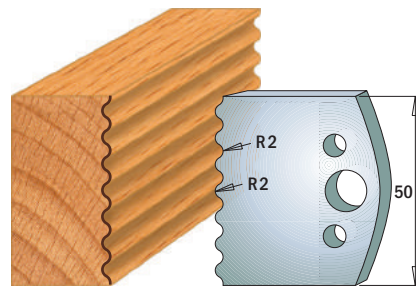
Schnittlänge=50mm - Stärke=4mm

Packung 10

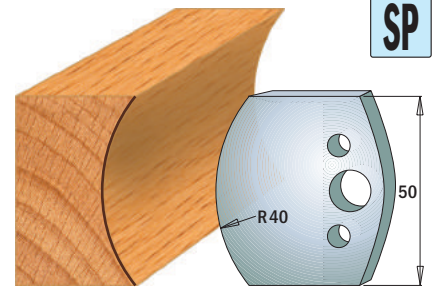
SP



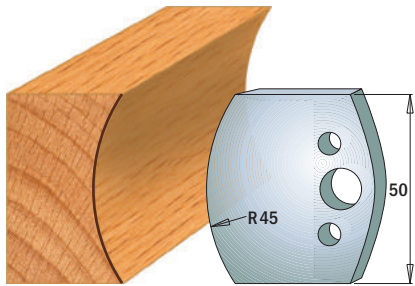
Messerpaar **690.551**
Abweiserpaar **691.551**



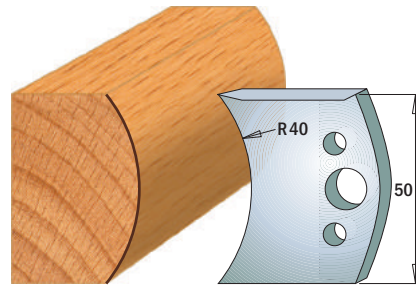
Messerpaar **690.552**
Abweiserpaar **691.552**



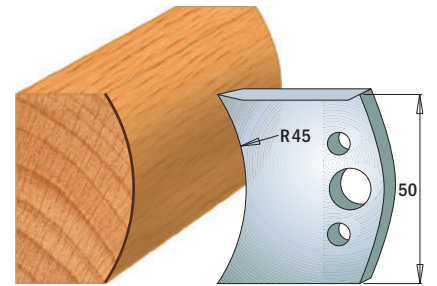
Messerpaar **690.553**
Abweiserpaar **691.553**



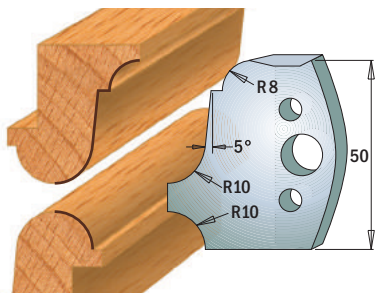
Messerpaar **690.554**
Abweiserpaar **691.554**



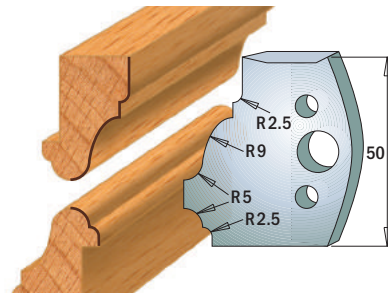
Messerpaar **690.555**
Abweiserpaar **691.555**



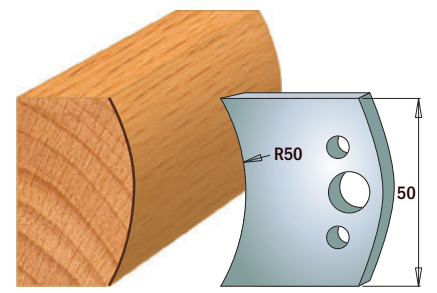
Messerpaar **690.556**
Abweiserpaar **691.556**



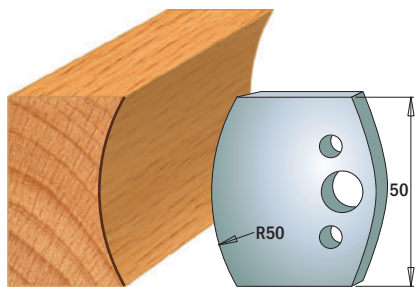
Messerpaar **690.557**
Abweiserpaar **691.557**



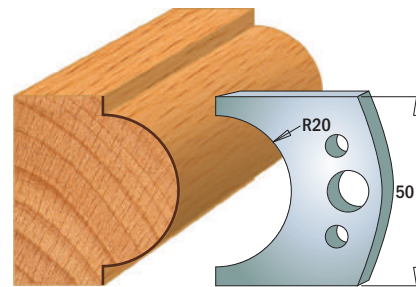
Messerpaar **690.558**
Abweiserpaar **691.558**



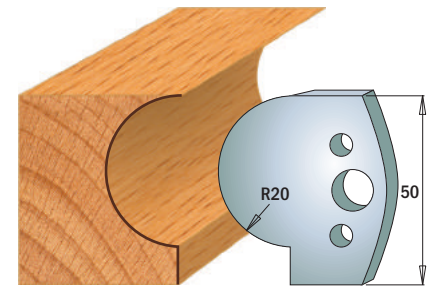
Messerpaar **690.559**
Abweiserpaar **691.559**



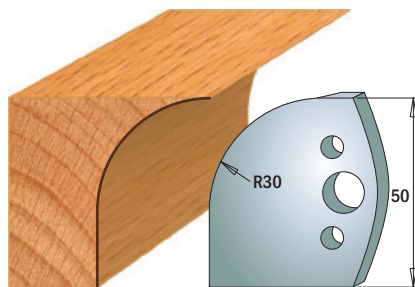
Messerpaar **690.560**
Abweiserpaar **691.560**



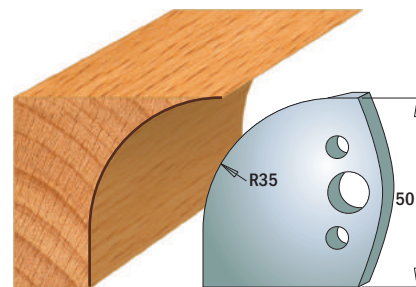
Messerpaar **690.561**
Abweiserpaar **691.561**



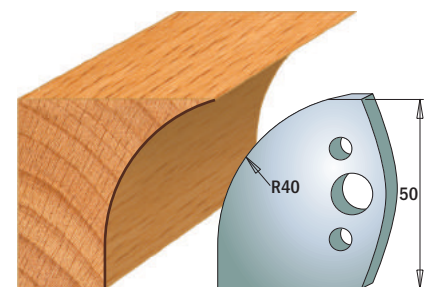
Messerpaar **690.562**
Abweiserpaar **691.562**



Messerpaar **690.563**
Abweiserpaar **691.563**



Messerpaar **690.564**
Abweiserpaar **691.564**

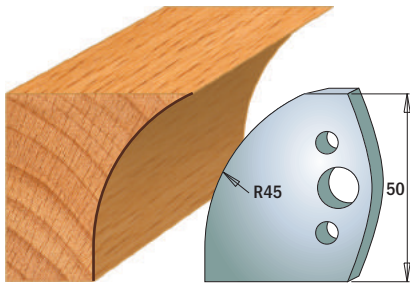


Messerpaar **690.565**
Abweiserpaar **691.565**

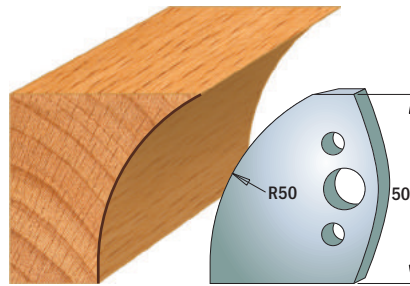
BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

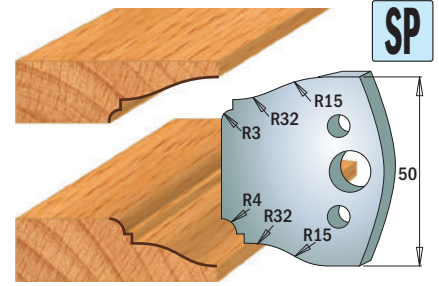
Maße in Millimeter



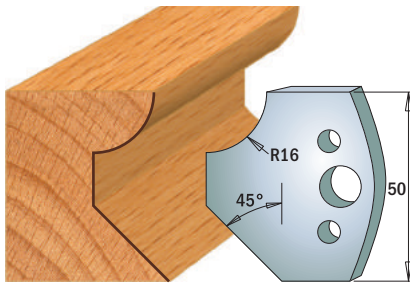
Messerpaar **690.566**
Abweiserpaar **691.566**



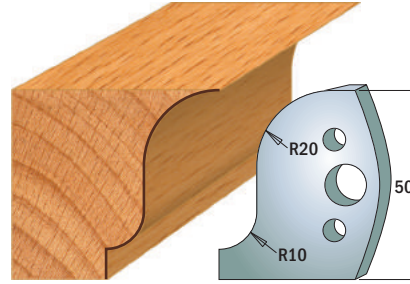
Messerpaar **690.567**
Abweiserpaar **691.567**



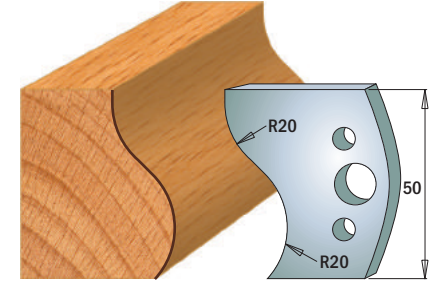
Messerpaar **690.568**
Abweiserpaar **691.568**



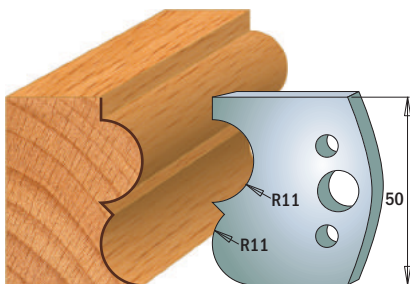
Messerpaar **690.569**
Abweiserpaar **691.569**



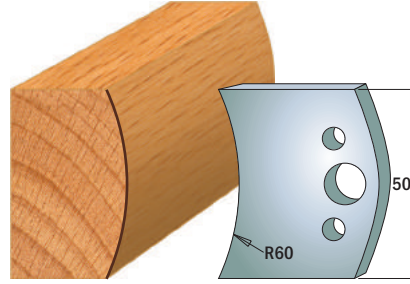
Messerpaar **690.570**
Abweiserpaar **691.570**



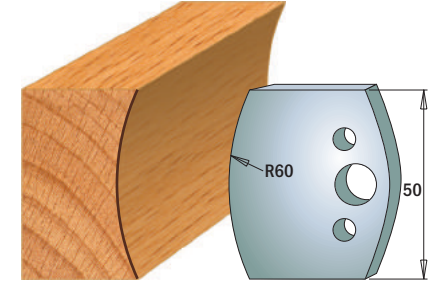
Messerpaar **690.571**
Abweiserpaar **691.571**



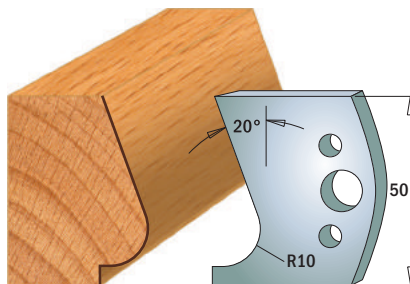
Messerpaar **690.572**
Abweiserpaar **691.572**



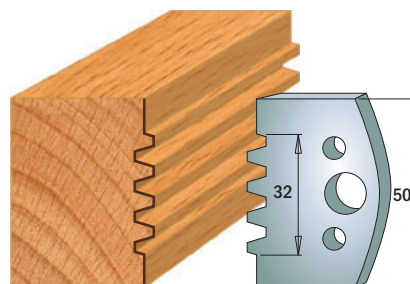
Messerpaar **690.573**
Abweiserpaar **691.573**



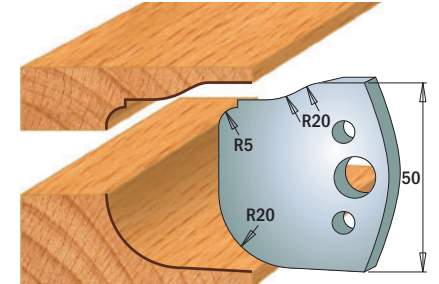
Messerpaar **690.574**
Abweiserpaar **691.574**



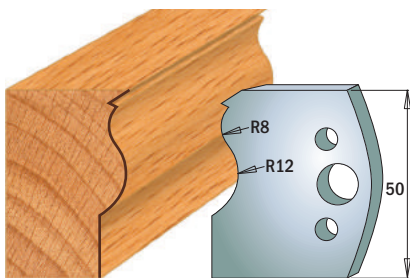
Messerpaar **690.575**
Abweiserpaar **691.575**



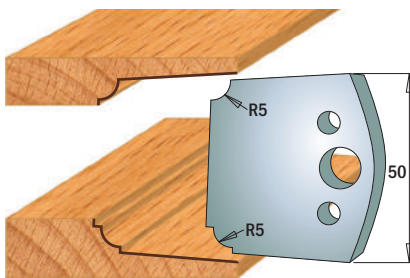
Messerpaar **690.576**
Abweiserpaar **691.576**



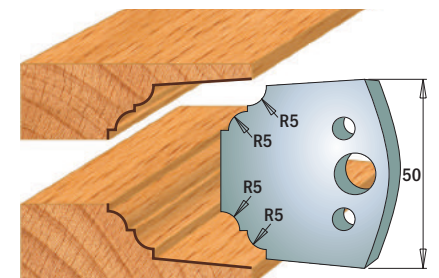
Messerpaar **690.577**
Abweiserpaar **691.577**



Messerpaar **690.578**
Abweiserpaar **691.578**



Messerpaar **690.579**
Abweiserpaar **691.579**



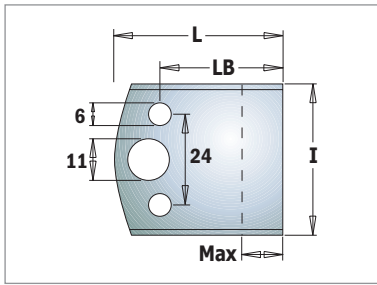
Messerpaar **690.580**
Abweiserpaar **691.580**

BEMERKUNG: Messer und Abweiser werden paarweise verkauft

Zeichnungen im Maßstab 1:2

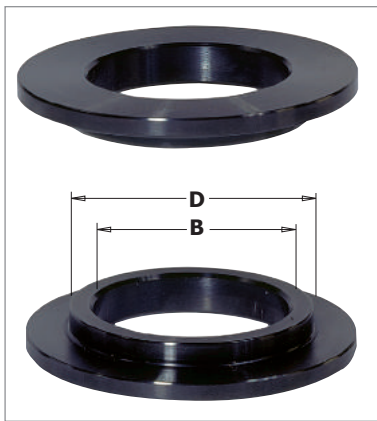
Maße in Millimeter

Messer- und Abweiserpaare (noch zu schleifen)

SP HSS
690-691


BESCHREIBUNG	I mm	LB mm	L mm	Max mm		BESTELL-NR. SP	BESTELL-NR. HSS
Messerpaar	40	32,5	44,5	18	10	690.193	690.193H
Messerpaar	50	34	46	20	10	690.599	690.599H
Abweiserpaar	38	16	28	2	10	691.190	
Abweiserpaar	38	24	36	10	10	691.192	
Abweiserpaar	38	32,5	44,5	18	10		691.193
Abweiserpaar	48	34	46	20	10	691.599	

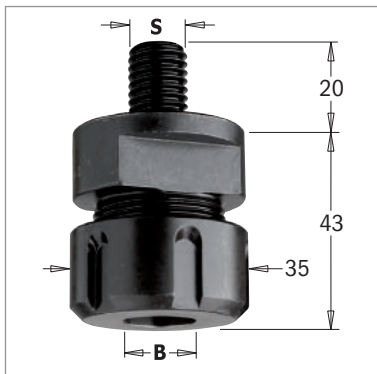
Reduzierstücken für Bohrung


699

D mm	B mm		BESTELL-NR.	D mm	B mm		BESTELL-NR.
19,05	12,7	10	699.019.13	35	32	10	699.035.32
25,4	19,05	10	699.026.19	40	30	10	699.040.30
30	19,05	10	699.030.19	40	32	10	699.040.32
30	25,4	10	699.030.26	40	35	10	699.040.35
31,75	19,05	10	699.031.19	50	30	1	699.050.30
31,75	25,4	10	699.031.26	50	32	1	699.050.32
31,75	30	10	699.031.30	50	35	1	699.050.35
35	30	10	699.035.30	50	40	1	699.050.40
35	31,75	10	699.035.31				

Nur paarweise benutzen.

ER20-Spannzangenfutter für Tischfräsmaschinen


796

S mm	B mm	L mm		BESTELL-NR.
M12x1,75	3 ~ 12,7	43	10	796.122.00
M14x2	3 ~ 12,7	43	10	796.142.00
M16x2	3 ~ 12,7	43	10	796.162.00

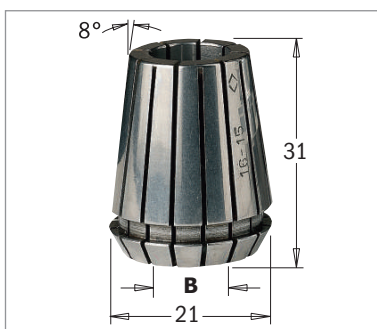
 Ersatzteile 992.483.03 Spannzangennutter M25x1,5mm
 991.483.00 Schlüssel "ER20"

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

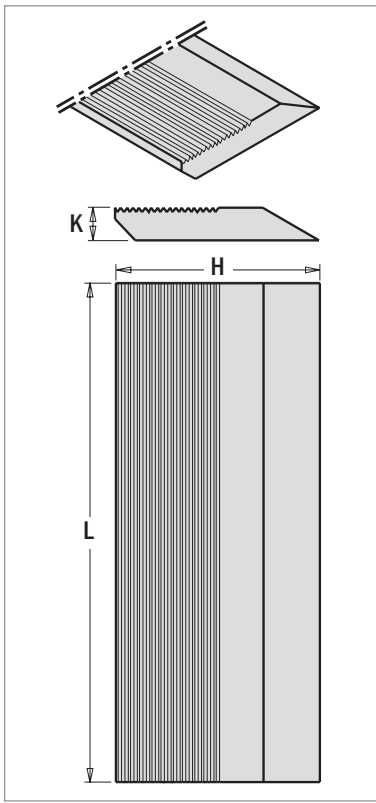
- Äußerst fester Stahl.
- Präzisionsbearbeitung für hohe Genauigkeit.

Spannzangen nicht inbegriffen.

ER20-Bikonus-Spannzangen für Spannfutter 796.122/142/162


184

B mm		BESTELL-NR.	B mm		BESTELL-NR.
2	10	184.020.20	8	10	184.080.20
3	10	184.030.20	9	10	184.090.20
4	10	184.040.20	10	10	184.100.20
5	10	184.050.20	11	10	184.110.20
6	10	184.060.20	12	10	184.120.20
6,35	10	184.064.20	12,7	10	184.127.20
7	10	184.070.20			



793

L mm	H mm	K mm	MESSER im Set inbegriffen		BESTELL-NR. HSS
40 x	50 x	8	4	1	793.040.50
40 x	60 x	8	4	1	793.040.60
40 x	70 x	8	4	1	793.040.70
60 x	50 x	8	4	1	793.060.50
60 x	60 x	8	4	1	793.060.60
60 x	70 x	8	4	1	793.060.70
80 x	50 x	8	4	1	793.080.50
80 x	60 x	8	4	1	793.080.60
80 x	70 x	8	4	1	793.080.70
100 x	50 x	8	4	1	793.100.50
100 x	60 x	8	4	1	793.100.60
100 x	70 x	8	4	1	793.100.70
120 x	50 x	8	4	1	793.120.50
120 x	60 x	8	4	1	793.120.60
120 x	70 x	8	4	1	793.120.70
130 x	60 x	8	4	1	793.130.60
130 x	70 x	8	4	1	793.130.70
650 x	40 x	8	4	1	793.650.40
650 x	50 x	8	4	1	793.650.50
650 x	60 x	8	4	1	793.650.60
650 x	70 x	8	4	1	793.650.70

BEMERKUNG: Auf Anfrage sind die Messer in anderen Größen verfügbar.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: Rückenverzahnte Messer mit Präzisionspositionierung für Messerköpfe, 60°-Winkel, 1,6mm-Steigung.

WERKSTOFFE	HSS
Trockenes, weiches Holz	●
Feuchtes, weiches Holz	●
Trockenes, massives Holz	●
Feuchtes, massives Holz	○

- Geeignet
- Teilweise geeignet



Set mit 2 magnetischen Reglern für Hobelmesser

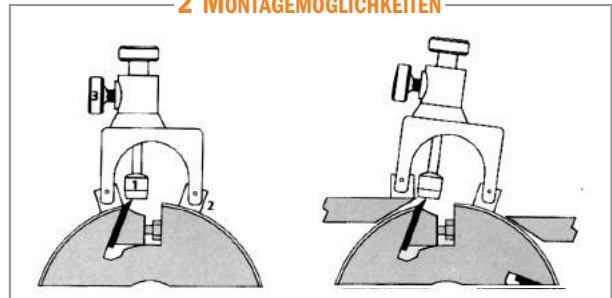


Dieses Produkt wird Ihnen ermöglichen, Ihre Messer im Werkzeughalter richtig auszurichten. Die Hochpräzisions-Einstellungen der Messer werden Ihnen hervorragende Schneidleistungen garantieren:

1. MAGNETISCHER HALT
2. GELENKE MIT MAGNETISCHEN VERBINDERN
3. FIXIERSCHRAUBE

CMT792

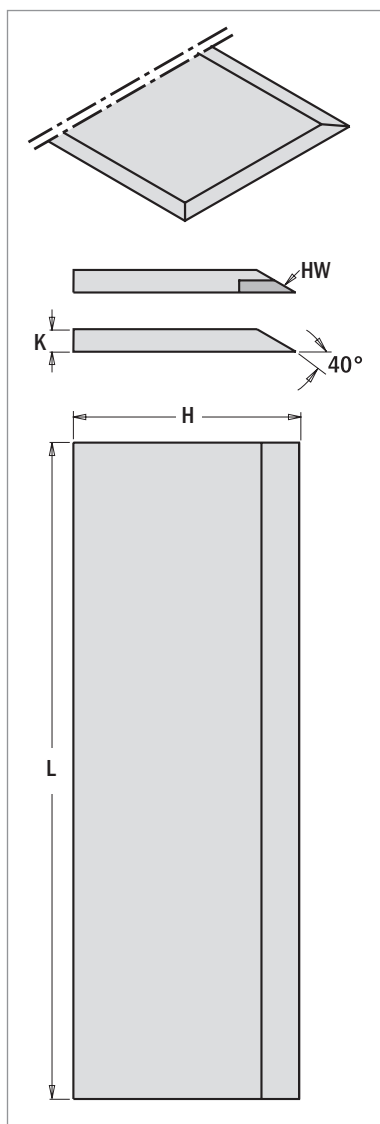
2 MONTAGEMÖGLICHKEITEN



Positionierung auf dem Körper der Werkzeughalter: Hobelmaschinen, große Hobelmaschinen, kombinierte Maschinen, usw., und Erfassung der Messerposition.

Positionierung auf beiden Hobeltisch und Körper der Werkzeughalter: Erfassung der Messerposition (zur richtigen Ausrichtung, auch wenn der Hobeltisch abgenutzt ist).

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Set mit 2 magnetischen Reglern für Hobelmesser	25	CMT792



IN „QUADROPACK“ VERPACKUNG

792

L mm	H mm	K mm	MESSER im Set inbegriffen		BESTELL-NR. SP	BESTELL-NR. HSS*	BESTELL-NR. HW
120 x 30 x 3			2	1		792.120.30	
130 x 30 x 3			2	1	792.131.30	792.130.30	792.132.30
150 x 30 x 3			2	1		792.150.30	
180 x 30 x 3			2	1	792.181.30	792.180.30	792.182.30
200 x 30 x 3			2	1	792.201.30	792.200.30	
210 x 30 x 3			2	1	792.211.30	792.210.30	
230 x 30 x 3			2	1	792.231.30	792.230.30	792.232.30
250 x 30 x 3			2	1	792.251.30	792.250.30	792.252.30
260 x 30 x 3			2	1	792.261.30	792.260.30	792.262.30
300 x 30 x 3			2	1	792.301.30	792.300.30	792.302.30
310 x 30 x 3			2	1	792.311.30	792.310.30	792.312.30
350 x 30 x 3			2	1	792.351.30	792.350.30	792.352.30
400 x 30 x 3			2	1	792.401.30	792.400.30	792.402.30
410 x 30 x 3			2	1	792.411.30	792.410.30	792.412.30
430 x 30 x 3			2	1	792.431.30	792.430.30	792.432.30
450 x 30 x 3			2	1	792.451.30	792.450.30	792.452.30
500 x 30 x 3			2	1	792.501.30	792.500.30	792.502.30
510 x 30 x 3			2	1	792.511.30	792.510.30	792.512.30
520 x 30 x 3			2	1	792.521.30	792.520.30	792.522.30
530 x 30 x 3			2	1	792.531.30	792.530.30	792.532.30
600 x 30 x 3			2	1	792.601.30	792.600.30	792.602.30
610 x 30 x 3			2	1	792.611.30	792.610.30	792.612.30
630 x 30 x 3			2	1	792.631.30	792.630.30	792.632.30
640 x 30 x 3			2	1		792.640.30	
710 x 30 x 3			2	1		792.710.30	
810 x 30 x 3			2	1	792.811.30	792.810.30	792.812.30
1050 x 30 x 3			2	1	792.998.30	792.997.30	792.999.30
300 x 35 x 3			2	1		792.300.35	
350 x 35 x 3			2	1	792.351.35	792.350.35	
400 x 35 x 3			2	1	792.401.35	792.400.35	
410 x 35 x 3			2	1	792.411.35	792.410.35	
430 x 35 x 3			2	1		792.430.35	
450 x 35 x 3			2	1	792.451.35	792.450.35	
500 x 35 x 3			2	1	792.501.35	792.500.35	
510 x 35 x 3			2	1	792.511.35	792.510.35	
520 x 35 x 3			2	1	792.521.35	792.520.35	
530 x 35 x 3			2	1	792.531.35	792.530.35	
550 x 35 x 3			2	1	792.551.35	792.550.35	
600 x 35 x 3			2	1	792.601.35	792.600.35	
610 x 35 x 3			2	1	792.611.35	792.610.35	
630 x 35 x 3			2	1	792.631.35	792.630.35	
650 x 35 x 3			2	1	792.651.35	792.650.35	
710 x 35 x 3			2	1		792.710.35	
810 x 35 x 3			2	1	792.811.35	792.810.35	
820 x 35 x 3			2	1	792.821.35		
1050 x 35 x 3			2	1	792.998.35	792.997.35	

* Die HSS-Messer sind gewuchtet und gefräst.

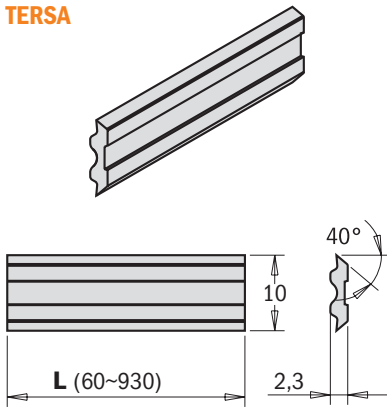
WERKSTOFFE	SP	HSS	HW
Weiches, trockenes Holz	○	●	
Weiches, feuchtes Holz	○	○	
Massives, trockenes Holz	○	●	●
Massives, feuchtes Holz	○	●	○
Spanholz			○
MDF			○
Glulam		○	●
Mineralwerkstoffe			○

- Geeignet
- Teilweise geeignet

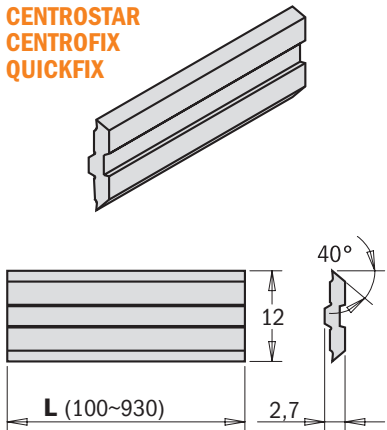
BEMERKUNG: Auf Anfrage sind die Messer in anderen Größen verfügbar. Die Hochglanzpolitur macht die Hartmetallmesser sehr scharf und haltbar.



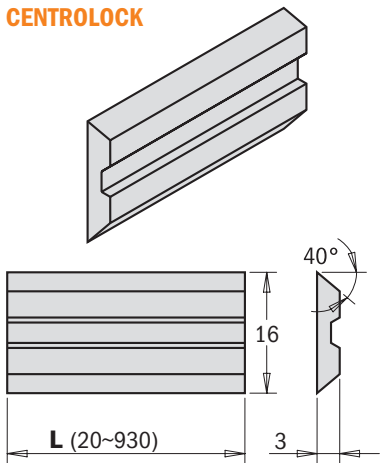
TERSA



**CENTROSTAR
CENTROFIX
QUICKFIX**



CENTROLOCK



2ER-PACK.

795

TERSA				CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX				CENTROLOCK			
L	H	K	BESTELL-NR.	L	H	K	BESTELL-NR.	L	H	K	BESTELL-NR.
mm	mm	mm		mm	mm	mm		mm	mm	mm	
80 x 10 x 2,3			795.080.10*					20 x 16 x 3			795.020.16*
100 x 10 x 2,3			795.100.10	100 x 12 x 2,7			795.100.12*	80 x 16 x 3			795.080.16*
110 x 10 x 2,3			795.110.10	110 x 12 x 2,7			795.110.12*				
120 x 10 x 2,3			795.120.10	120 x 12 x 2,7			795.120.12				
130 x 10 x 2,3			795.130.10	130 x 12 x 2,7			795.130.12	130 x 16 x 3			795.130.16
150 x 10 x 2,3			795.150.10	150 x 12 x 2,7			795.150.12	150 x 16 x 3			795.150.16
				160 x 12 x 2,7			795.160.12*				
170 x 10 x 2,3			795.170.10	170 x 12 x 2,7			795.170.12*	170 x 16 x 3			795.170.16
180 x 10 x 2,3			795.180.10	180 x 12 x 2,7			795.180.12	180 x 16 x 3			795.180.16
				190 x 12 x 2,7			795.190.12*	190 x 16 x 3			795.190.16
				200 x 12 x 2,7			795.200.12*				
210 x 10 x 2,3			795.210.10					210 x 16 x 3			795.210.16
				220 x 12 x 2,7			795.220.12*				
230 x 10 x 2,3			795.230.10	230 x 12 x 2,7			795.230.12	230 x 16 x 3			795.230.16
								235 x 16 x 3			795.235.16*
				240 x 12 x 2,7			795.240.12	240 x 16 x 3			795.240.16
250 x 10 x 2,3			795.250.10								
260 x 10 x 2,3			795.260.10					260 x 16 x 3			795.260.16
				270 x 12 x 2,7			795.270.12*	270 x 16 x 3			795.270.16
				280 x 12 x 2,7			795.280.12*				
300 x 10 x 2,3			795.300.10								
310 x 10 x 2,3			795.310.10	310 x 12 x 2,7			795.310.12	310 x 16 x 3			795.310.16
330 x 10 x 2,3			795.330.10*								
350 x 10 x 2,3			795.350.10	350 x 12 x 2,7			795.350.12*				
				360 x 12 x 2,7			795.360.12*				
400 x 10 x 2,3			795.400.10	400 x 12 x 2,7			795.400.12				
410 x 10 x 2,3			795.410.10	410 x 12 x 2,7			795.410.12				
420 x 10 x 2,3			795.420.10	420 x 12 x 2,7			795.420.12*				
430 x 10 x 2,3			795.430.10	430 x 12 x 2,7			795.430.12*				
450 x 10 x 2,3			795.450.10	450 x 12 x 2,7			795.450.12*				
500 x 10 x 2,3			795.500.10								
510 x 10 x 2,3			795.510.10	510 x 12 x 2,7			795.510.12				
520 x 10 x 2,3			795.520.10	520 x 12 x 2,7			795.520.12				
530 x 10 x 2,3			795.530.10	530 x 12 x 2,7			795.530.12*				
540 x 10 x 2,3			795.540.10								
610 x 10 x 2,3			795.610.10	610 x 12 x 2,7			795.610.12				
				620 x 12 x 2,7			795.620.12				
630 x 10 x 2,3			795.630.10	630 x 12 x 2,7			795.630.12				
635 x 10 x 2,3			795.635.10								
640 x 10 x 2,3			795.640.10	640 x 12 x 2,7			795.640.12				
650 x 10 x 2,3			795.650.10	650 x 12 x 2,7			795.650.12*				
710 x 10 x 2,3			795.710.10	710 x 12 x 2,7			795.710.12*				
				810 x 12 x 2,7			795.810.12*				
860 x 10 x 2,3			795.860.10*								
910 x 10 x 2,3			795.910.10*								
930 x 10 x 2,3			795.930.10	930 x 12 x 2,7			795.930.12*	930 x 16 x 3			795.930.16

*Solange der Lagervorrat reicht

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

HPS® ist ein Material, das spezifisch für die Holzindustrie entwickelt wurde und die folgenden Eigenschaften besitzt: Hervorragende Verschleißfestigkeit, maximale Härte, leicht nachzuschleifen, durch spezifische Tests zugelassen. Der Test, der mit Eichenholz mit einer Spindeldrehzahl von 6000 U/Min. und mit einem Vorschub von 24 m/Min. Durchgeführt wurde, erzielte das folgende Ergebnis:

10.000 Meter zurückgelegte Meter mit HSS-Material.
17.500 Meter mit HPS®.

WERKSTOFFE	GUT	HERVORRAGEND
Trockenes, weiches Holz		●
Feuchtes, weiches Holz		●
Trockenes, massives Holz		●
Feuchtes, massives Holz		●
Exotisches Holz	●	

790



	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	BESTELL-NR. K2250
	7,5	12	1,5	35°	2	790.075.00	
7,65	12	1,5	35°	2	790.076.00		
9,6	12	1,5	35°	2	790.096.00		
15	12	1,5	35°	2	790.150.00		
19,5	12	1,5	4/35°	2	790.195.12		
20	12	1,5	35°	2	790.200.00	790.200.03	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	BESTELL-NR. K2250
	24,7	12	1,5	35°	2	790.250.00	
30	12	1,5	35°	2	790.300.00	790.300.03	
30	12	1,5	45°	2	790.300.20		
40	12	1,5	35°	2	790.400.00	790.400.03	
50	12	1,5	35°	2	790.500.00	790.500.03	
60	12	1,5	35°	2	790.600.00	790.600.03	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	
	29,5	9	1,5	35°	4	790.295.09	
29,5	12	1,5	35°	4	790.295.12		
39,5	9	1,5	35°	4	790.395.09		
39,5	12	1,5	35°	4	790.395.12		
49,2	9	1,5	35°	4	790.495.09		
49,2	12	1,5	35°	4	790.495.12		
58	12	1,5	35°	2	790.580.01		

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	
	28,3	12	1,5	35°	4	790.283.12	
48,3	12	1,5	35°	4	790.483.12		

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	BESTELL-NR. K2250
						10,5	10,5
12	12	1,5	35°	4	790.120.00	790.120.03	
13,6	13,6	2	30°	4	790.136.00		
14	14	1,2	30°	4	790.140.10		
14	14	2	30°	4	790.140.00	790.140.03	
14	14	2	45°	4	790.140.02		

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	
	12	12	1,5	30°	4	790.120.20	
14	14	2	30°		790.140.20		

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	
	15	15	2,5	115	30°	4	790.152.12	
15	15	2,5	150	30°	4	790.152.22		

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920	
	20	4,1	1,1	35°	4	790.200.01	
30	5,5	1,1	35°	4	790.300.01		
50	5,5	1,1	35°	4	790.500.01		

790



	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	50	9	1,5	35°	4	790.500.09

	L mm	H mm	K mm	B	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	20	12	1,5	1	35°	2	790.201.00
	30	12	1,5	2	35°	2	790.301.00
50	12	1,5	2	35°	2	790.501.00	

	L mm	H mm	K mm	Z	BESTELL-NR. K1920
	18	18	1,95	4	790.181.00
18	18	2,45	4	790.182.00	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	22	19	2	30°	3	790.220.02

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	28	14	2	30°	2	790.280.00

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	16	22	5	1,5			790.161.00
	16	22	5	2			790.162.00
	16	22	5	3			790.163.00
16	22	5		45°		790.160.00	

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	BESTELL-NR. K1920
	19,5	9	1,5	2	35°	2	790.020.00
	19,5	9	1,5	3	35°	2	790.030.00
	19,5	9	1,5	5	35°	2	790.050.00
	24	12	1,5	6,4	35°	2	790.064.00
24	12	1,5	8	35°	2	790.080.00	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	BESTELL-NR. DP
	30	12	1,5	35°	1	790.300.60*

*Diese Messer werden in einer Kiste mit 2 Stücken geliefert. Bestellung von mindestens 2 Stücken oder mehr.

WERKSTOFFE	K1920	K2250
Weiches Holz	★★★★★	
Massives Holz	★★★★★	
Spanholz	★★★★★	★★★★★
MDF	★★★★★	★★★★★
HDF	★★★★★	★★★★★
Plastik	★★★	★★★★★
Mineralwerkstoffe		★★★★★

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

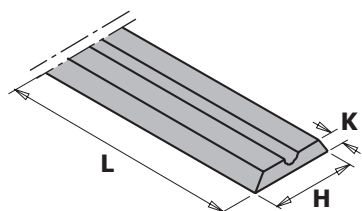
K1920 Härte (HV10): 1.920 - Biege- und Zugwiderstand (N/mm²): 2.600
 Neuer Chrom-Stahl für Universalschnittanwendungen.
 Hervorragender Widerstand gegen Korrosion, Oxidation und Abnutzung.
 Sehr hohe Effizienz, um 20% höhere Standzeit gegenüber dem Standardstahl.

K2250 Härte (HV10): 2.250 - Biege- und Zugwiderstand (N/mm²): 2.400
 Neuer Chrom-Stahl garantiert maximale Verschleißfestigkeit.
 Sehr hohe Effizienz und lange Lebensdauer.
 Größere Härte.

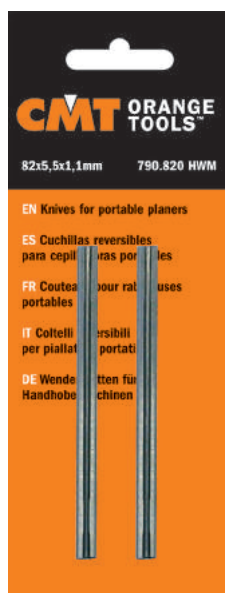
BEMERKUNG:

Wendeplatten werden im 10er-Pack geliefert.





10ER-PACK. (Mindestbestellung)



2ER-PACK.

(790.755/790.780/790.806/790.805/790.820)

790

L mm	H mm	K mm	MASCHINEN	MASCHINEN UND MODELLE	BESTELL-NR. 2er-Pack	BESTELL-NR. 10er-Pack
56	5,5	1,1	Adler			790.560.00
60	5,5	1,1	Wegoma			790.600.01
75,5	5,5	1,1	Aeg	HTH75	790.755	790.755.00
			Black & Decker	DN75, 750SR, 600K		
			Bosch	0590, P400, 1590,1591		
			Festool	REP75		
			Haffner	FH222		
			Holz-Her	2223, 2286, 2320		
			Kress	Jet-Star 6701, 6702		
			Mafell	HU75		
			Metabo	6375		
			Scheer	MH75/3, MH80		
			Skil	98H		
78	5,5	1,1	Virutex		790.780	790.780.00
80,5	5,5	1,1	Aeg, Bosch		790.805	790.805.01
			Haffner			
			Elu	MFF40, MFF80, MFF81, MFF81EK, PF161		
82	5,5	1,1	Aeg	EH82, EH825, EH822, EH450, EH700, EH82-1, H500, H750, EH700R	790.820	790.820.00
			Black & Decker	DN76		
			Bosch	PHO 100/150, PHO 200/300 4387, PHO 2-82/3-82, Gustav, HO0882		
			Casals	CE82		
			DeWalt	DW678, DW678EK, DW680		
			Elu	HH15, HH40, HH40K, HH40EK		
			Fein	HS2151		
			Felisatti	TP282		
			Haffner	FH224		
			Hitachi	F20, F20A, FP20A, P20V, P20SA		
			Holz-Her	2321, 2322		
			Legna	R82, G82		
			Mafell	EHU82, MHU82		
			Makita	1001, 1100, 1125B, 1900B, 1901, 1923B, 1923H, 1923HO		
			Metabo	4382, 8382, 0882, 0883, E0983		
			Peerles	HHB82B		
			Peugeot	RA400, 82RAC, RA82CS, BR82 BRA1-82, BRA3-82, RA1082CA		
			Ryobi	L1323-A		
			Skil	H92, H94, H95, H96, H97 1506, 1510		
			Stayer	980B		
92	5,5	1,2	Aeg	450		790.920.00
			Hitachi	F30A, FU30		
			Ryobi	L120N, L150N, L1205N, L1323		
102	5,5	1,1	Aeg	HB750, EH102, HBE800		790.992.00



2ER-PACK.

L mm	H mm	K mm	MASCHINEN	MASCHINEN UND MODELLE	BESTELL-NR. 2er-Pack HSS	BESTELL-NR. 2er-Pack HW
82	29	3	Bosch	GH020-82	790.821.50	790.821.10
			B&D	DN710, DB711		
			Makita	1900B, 1923B, 1100, 1901 1125		
			Ryobi	L-1323A, L-282		
110	29	3	Makita	1002BA, 1911B	790.110.50	

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Bestell-Nr. ISO: K40
- Härte (HV10): 1.400
- Biegeewiderstand (N/mm²): 2.600

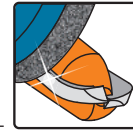
ANWENDUNG:

- Weiches Holz Gut
- Massives Holz Hervorragender
- Multiplex-Platte Hervorragender

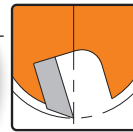
WAS IST DAS GEHEIMNIS, UM EINWANDFREIE PROFILE OHNE NACHARBEIT ZU ERZIELEN?

WOOD 
Magazine

CMT Overall Rating **10!**
Top Performing Router Bits



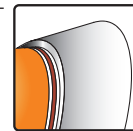
MEHRACHSIGEN-SCHLEIFEN, UM EINEN 3-MAL-LÄNGEREN HOCHGLANZSCHLIFF ZU ERZIELEN
Die Schneiden werden mit Hochpräzision geschliffen, um einen sehr scharf ja langlebigen Schnittwinkel herzustellen.



RÜCKSCHLAGARMES DESIGN
Das hilft die Schnitttiefe zu kontrollieren, das Rückschlagrisiko und die Verletzungsgefahr zu vermindern.



HI-DENSITY INDUSTRIAL CHROME CARBIDE
NEUES INDUSTRIELLES HOCHDICHTES „SINTERHIP“-HARTMETALL
Ein neues Verfahren benannt „SinterHip“ (heißisostatisches Pressen), das das Materialversagen verhindert und längere Standzeit garantiert.



DREISCHICHTIGES LÖTEN
Dreischichtige Metalllegierung (Silber-Kupfer-Silber), die die Schneiden während des Schnittes der härteren Hölzer un der Mineralwerkstoffe schützt, und wie ein Stoßdämpfer wirkt.






























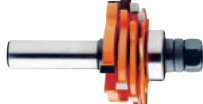










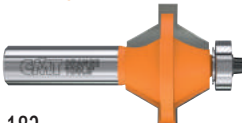
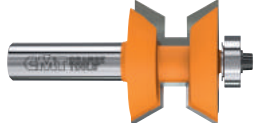








ORANGE ANTIHAFT-PTFE-BESCHICHTUNG®
Verhindert die Überhitzung des Fräsers, verringert Harzablagerungen und schützt gegen die Korrosion für einen längere Lebensdauer.













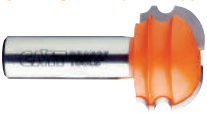







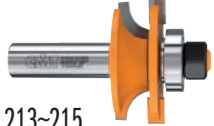





























Verkauft in eleganter Verpackung



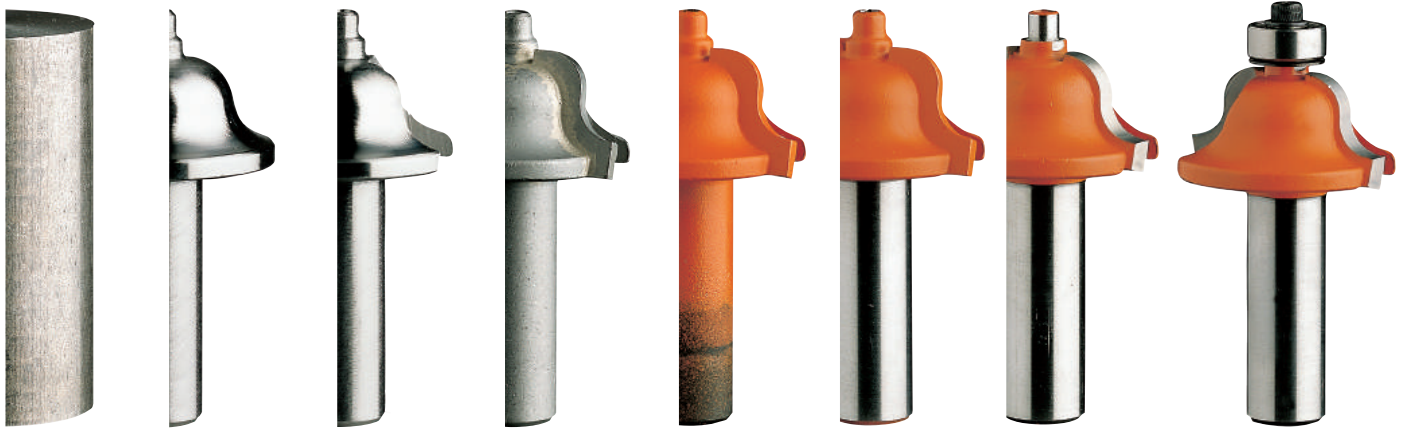
HQ STEEL
HOCHWERTIGER WIDERSTANDFÄHIGER STAHL
Wir benutzen nur Spezialstahl aus der Schweiz, um eine hervorragende Beständigkeit gegen Abrieb zu garantieren.

SPIRALFRÄSER  146	Z1 SPIRALFRÄSER  146	Z2 SPIRALFRÄSER  147	NUTFRÄSER  148
NUTFRÄSER  149-151	NUTFRÄSER FÜR OBERFRÄSER  152	SPIRALFRÄSER FÜR ALUMINIUM  153	WENDEPLATTEN-NUTFRÄSER  154-155
LANGLOCHNUTFRÄSER  156-157	NUTFRÄSER  158	WENDEPLATTEN-NUTFRÄSER  159	DICHUNG-NUTFRÄSER FÜR TÜREN  160
BÜNDIGFRÄSER  160-161	BÜNDIG- UND FASEFRÄSER  161	BÜNDIGFRÄSER  162-163	SPIRALFRÄSER MIT DOPPELTEM KUGELLAGER  164
3-IN-1 BÜNDIGFRÄSER FÜR LAMINAT  164-165	WENDEPLATTEN-BÜNDIGFRÄSER  165	WENDEPLATTEN-BÜNDIG- UND KOPIERFRÄSER  166	BÜNDIGFRÄSER  166
KOPIER-BÜNDIGFRÄSER MIT FÜHRUNG  167	GROSSE FALZFRÄSER  168-170	GROSSE WENDEPLATTEN-FALZFRÄSER  169-170	SCHLÜSSELLOCHFRÄSER  171
T-FÖRMIGE SCHLITZFRÄSER  171	SCHRAUBENSCHLITZFRÄSER  172	HOLZFUSSBODENFRÄSER  172	SCHLITZFRÄSER  173-176
ECKVERBINDUNGSFRÄSER  176-177	VERLEIMFRÄSER  178	FRÄSER FÜR SCHUBLADEN  179	 179
2-TEILIGE FRÄSERSETS FÜR V-FORMIGE VERBINDUNGEN  180	 180	FRÄSER FÜR HOLZVERKLEIDUNG  181	 181
2-TEILIGE V-NUT UND FEDERVERBINDUNGSSETS  183	 183	2-TEILIGE KANTENVERLEIMFRÄSERSETS  183	 183
PROFIVERLEIMFRÄSER  182	ZINKENFRÄSER  184-186	60°-SCHRIFTFRÄSER  187	FRÄSER FÜR HOLZTABLETS  187
90° V-NUTFRÄSER  188-190	FASENFRÄSER  191-192	WENDEPLATTEN-FASENFRÄSER  191	HOHLKENFRÄSER  193

KUGELFRÄSER  194	HOHLKEHLFRÄSER  195-196	VIERTELSTABFRÄSER  196~199	WENDEPLATTEN-ABRUNDFRÄSER  197
PROFILFRÄSER  200-201	PROFILFRÄSER  202-203	VERSTELLBARE FRÄSER  204	FRÄSER FÜR HOLZVERKLEIDUNGEN  205
ABRUNDFRÄSER MIT 45°-SCHRÄGE  205-206	HALBSTABFRÄSER  206	AUSKEHLFRÄSER  207	
CMT-UNIVERSALFRÄSSYSTEM  207		MULTIPROFILFRÄSER  208~210	GRIFFFRÄSER  210-211
TISCHKANTEN- UND HANDLAUFFRÄSER  212		VERTIKALE ABPLATTFRÄSER  212	ABPLATTFRÄSER  216-217
FRÄSERSETS FÜR PROFILE UND KONTERPROFILE  213~215		ABPLATTFRÄSER FÜR PANELE UND FRIESE  218	3 NUTFRÄSER FÜR STRIPLOX™ MINI  219
HOHLKEHLFRÄSER FÜR ARBEITSPLATTE MIT FESTER OBERFLÄCHE  219	MULTIRADIUSFRÄSER FÜR MINERALVERKSTOFFE  220-221	FASENFRÄSER FÜR MINERALVERKSTOFFE  222	2-TEILIGES FRÄSERSET FÜR REPARATUR  223
TROPFKANTENFRÄSER FÜR MINERALVERKSTOFFE  224	VERLEIMFRÄSER FÜR MINERALVERKSTOFFE  224	INTARSIERFRÄSER FÜR MINERALVERKSTOFFE  225-226	FRÄSERSETS  227~237
NUTFRÄSER  239	NUTFRÄSER  240	BÜNDIGFRÄSER  240	HOHLKEHLFRÄSER  240
90° V-NUTFRÄSER  241	PROFILFRÄSER  241	SCHLÜSSELLOCHFRÄSER  241	ZINKENFRÄSER  242
SCHLITZFRÄSER  242	FASENFRÄSER  242	GROSSE FALZFRÄSER  243	HOHLKEHLFRÄSER  243
VIERTELSTABFRÄSER  243	ABRUNDFRÄSER  244	RÖMISCHE PROFILFRÄSER  244	GRIFFLEISTENFRÄSER  245

WIR STELLEN DIE HÖCHSTPRÄZISEN WERKZEUGE DER WELT HER

Wir sind in der ganzen Welt für unsere Fräser und Bohrer bekannt. Die Technologie hat sich mit der Zeit weiterentwickelt und dies hat die Produktionsart von CMT komplett verändert. Unsere Fabrik wurde vor kurzem renoviert und das CMT-Personal arbeitet mit der fortschrittlichsten Technologie, die auf dem Markt verfügbar ist. Wir stellen unsere hochwertigen Fräser und Bohrer weiterhin mit der gleichen Aufmerksamkeit und den selben Fähigkeiten her, die uns seit jeher bekannt gemacht haben.



GESAMTARBEIT

Bei CMT wird jeder Auftrag vom kommerziellen Büro analysiert und gleich zur Produktionsabteilung geschickt. Die technischen Zeichnungen mit internationalen Symbolen werden für jeden Produktionsschritt erstellt - Drehen, Fräsen, Löten, Schleifen und Schärfen. Jeder dieser Schritte wird in einer besonderen Abteilung erledigt.

DREHEN

Alle CMT-Werkzeuge werden aus ganzen Stahlstäben hergestellt (Bild 1). Das Drehen wird auf CNC-Maschinen (Computerized Numeric Control) erledigt. Dies sind die gleichen Maschinen, die einige Komponenten für Uhren der Marke Seiko und Teile der Automarke Nissan herstellen. In diesem Schritt (Bild 2) gestaltet man das Werkzeug. Man stellt den Schaft, der Grundkörper und den Sitz für das Kugellager her. Wichtig bei diesem Schritt ist die Herstellung von Löchern, die man an den Enden der Werkzeuge erkennen kann. Diese Löcher dienen zum Schleifen und Schärfen des Werkzeugs mit höchster

Präzision. Wir glätten auch die Oberfläche des Werkzeugs, besonders auf den Teilen, die nicht geschliffen werden.

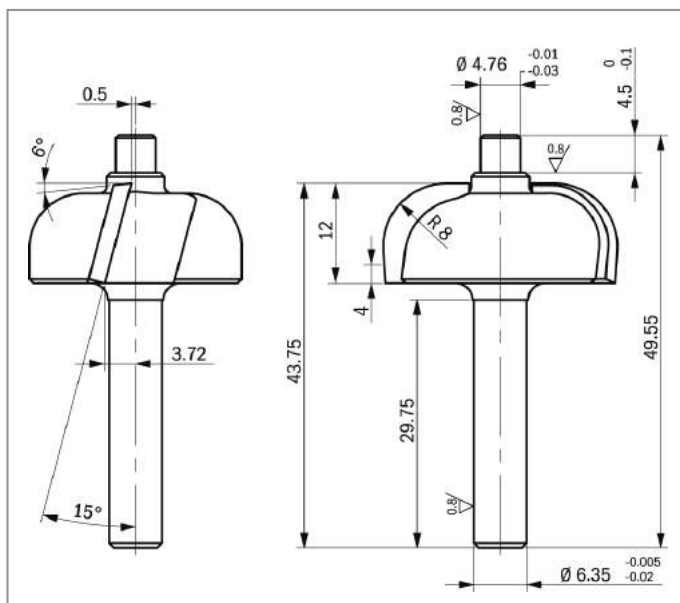
FRÄSEN

Nach dem Drehen werden die Werkzeuge gefräst, um den Einsatz des Sitzes der Hartmetallschneiden zu erschaffen (Bild 3). In diesem wichtigen Schritt wird der Scherwinkel festgestellt und das zweite CMT-Profil angefertigt.

Um diese Schritte zu erledigen werden besondere High-Tech-Maschinen aus der Schweiz und von roboterbetriebenen CNC-Maschinen verwendet.

LÖTEN

In diesem Schritt (Bild 4) werden die Schneiden mit dem Werkzeuggrundkörper entweder durch das Induktionslöten oder Flammlöten verlötet. In beiden Fällen verlangt dieses Verfahren die Intervention von spezialisierten Technikern, die manuelle oder halbautomatische Maschinen bedienen. In dieser Phase werden die Stahlgrundkörper und die Hartmetallschneiden zusammengesetzt und auf eine



präzise Temperatur erhitzt. Wenn die erreicht ist, wird ein Silberdraht in den dünnen Raum zwischen den beiden Bauteilen eingebracht und somit eine Verbindung zwischen dem Hartmetall-, Silber- und Stahldraht hergestellt. Am Ende dieses Vorgangs werden die Werkzeuge in speziellen Öfen angeordnet, dass nach Absenken der hohen Temperatur auf Raumtemperatur zu bringen. Dieses Sicherheitsupdate-Verfahren macht das Löten zuverlässiger, hält Hartmetall intakter und bietet Schutz des Anwenders vor konsequenten Brüchen.



P.T.F.E.-BESCHICHTUNG

Mittlerweile beschichten verschiedene Hersteller ihre Fräser. Manchmal ist es nur Farbe, seltener eine aufgebrannte P.T.F.E.-Schicht wie bei CMT. Die Antihafteigenschaften dieses Materials ist bei den Fräsern so, wie Sie diese von Bratpfannen her kennen.

SCHLEIFEN UND SCHÄRFEN

Die Schleifen- und Schärfen-Abteilung ist mit automatisierten, halbautomatisierten und kombinierten Maschinen, wie etwa CNC-Maschinen ausgerüstet. Alle Fräser werden mit Löchern hergestellt, um ein axiales Schleifen in allen Produktionsschritten zu garantieren. Das Schleifen und das Schärfen werden in 3 Schritten erledigt:

- 1) Schleifen der Oberfläche des Schaftes. Die Feinbearbeitung des Schaftes ermöglicht einen festen Griff der Spannzange, des Fräserhalters oder des Spannfutters der Maschine (Bild 6).
- 2) Schleifen der Schneiden (Schärfen der Schneiden). Das Schärfen wird nur auf automatisierten CNC-Maschinen erledigt, die mit 5 Achsen ausgerüstet sind, um höchste Präzision zu garantieren. Für die gepaarten Werkzeuge, wie Z.B. die Fräsersets für Profil und Konterprofil, werden die CNC-Maschinen programmiert, um das Fräserpaar gleichzeitig zu bearbeiten, und damit 2 gleiche Profile zu erzielen (Bild 7).
- 3) Schleifen des Sitzes des Kugellagers. Dieser Schritt wird mit Höchstpräzision erledigt, um eine starke Verbindung mit dem Kugellager zu erzielen (Bild 8).



Löten bei 680° in wenigen Sekunden.

MARKIERUNG UND VERPACKUNG

Die besten Fräser werden nicht lange überleben, wenn man sie ein paarmal fallen lässt und mit anderen Werkzeugen in eine Kiste wirft. Zum Schutz für Ihre wertvollen Fräser hat CMT eine schicke und stabile Box entworfen. Auf der Vorderseite der Box haben Sie die technischen Daten des Fräasers, ein kleines Heftchen mit Hinweisen in mehreren Sprachen und den Sicherheitshinweise.

QUALITÄTSKONTROLLE

CMT wird nach den europäischen Richtlinien ISO 9001 eingestellt. Die gleichen Herstellungsmaschinen, die nach 1995 erworben wurden, folgen den Vorschriften U.E.

UMWELTSCHUTZ

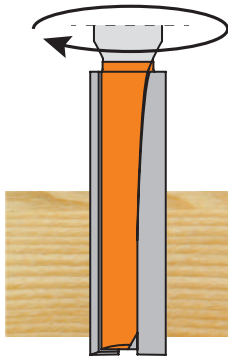
Dank sorgfältigem Recycling der Materialien in den verschiedenen Phasen der Produktion hält CMT sich vollständig an den Schutz der Natur. Schmierstoffe und Wasser werden bei der Kühlung von Maschinen und Fertigteile mehrmals verwendet und für einen neuen Produktionszyklus wiederverwendet. Alle Abfälle werden gesammelt und recycelt. Außerdem sind alle Plastikverpackungen entworfen worden, damit sie vor dem Recycling mehrmals benutzt werden können.



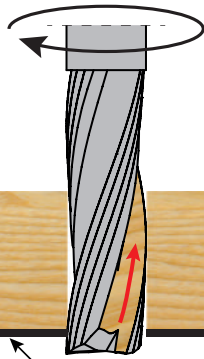
Hochmoderne Technologie für die Qualitätskontrolle.

SCHNEIDENTYP

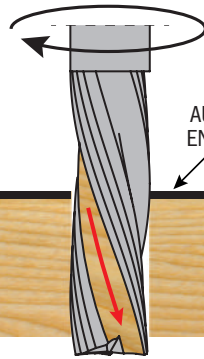
GERADER RECHTSSCHNITT



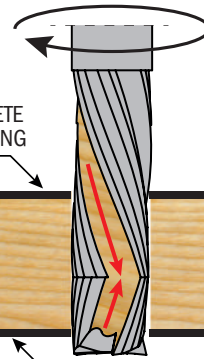
POSITIVER RECHTER SPIRALSCHNITT



GEATIVER RECHTER SPIRALSCHNITT



DOPPELTER RECHTER SPIRALSCHNITT

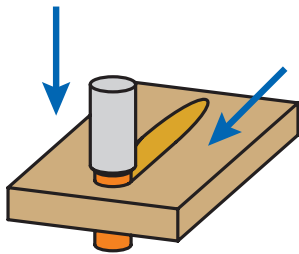


AUSGEZEICHNETE ENDBEARBEITUNG

AUSGEZEICHNETE ENDBEARBEITUNG

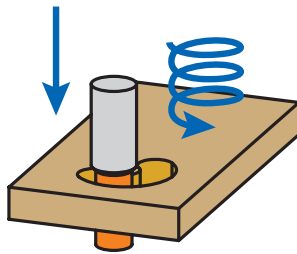
AUSGEZEICHNETE ENDBEARBEITUNG

EMPFOHLENE BOHRMETHODE

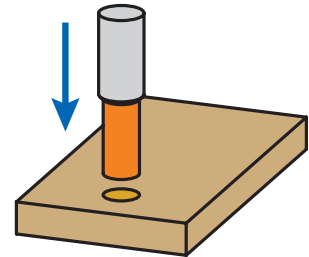


INTERPOLIERTE BEARBEITUNG

Empfohlene Methoden für Fräser zum Schneiden und Nuten.



SPIRALBEARBEITUNG



AXIALBEARBEITUNG

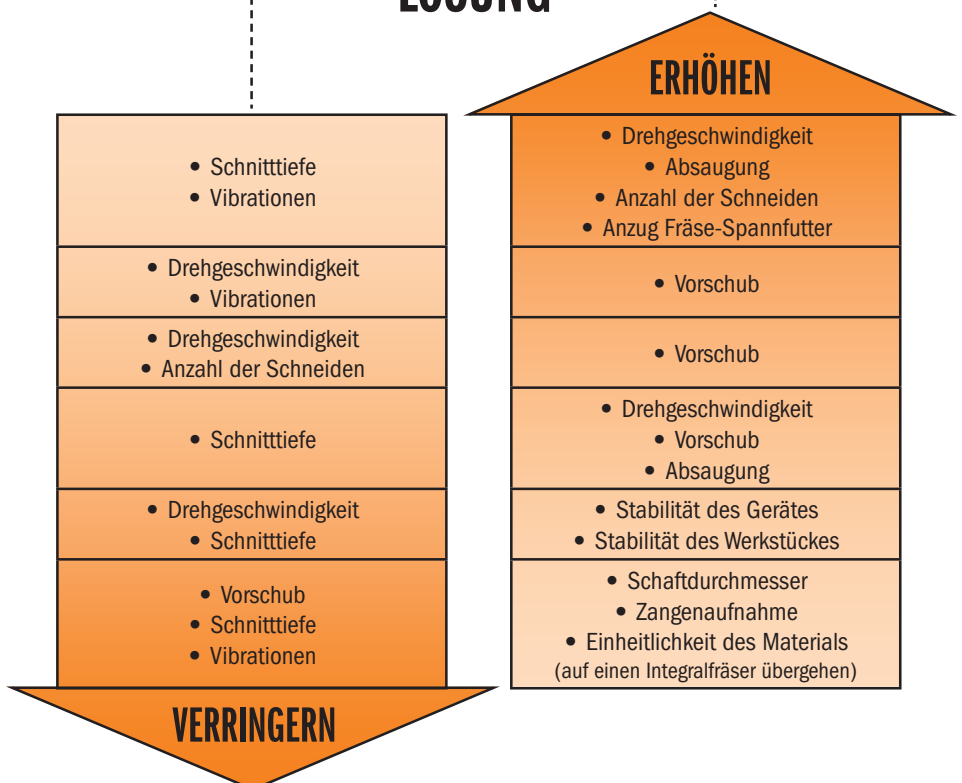
Fräser mit negativen Schnittwinkeln und Spiralen, Fräser ohne Schneide am Kopf sind nicht für axiales Bohren angemessen.

LÖSUNG DES PROBLEMS

PROBLEM

Schlechte Feinbearbeitung
Abnutzung der Schneide
Die Fräse ist überhitzt
Ablagerung auf der Schneidkante
Vibrationen
Bruch der Fräse

LÖSUNG



VERRINGERN

ERHÖHEN



XTREME COATING

DIE UNÜBERTRAFBARE TECHNOLOGIE FÜR INDUSTRIELLE CNC-WERKZEUGE

DLCS ist eine modifizierte diamantartige Kohlenstoffbeschichtung mit verbesserter Belastbarkeit. Eine harte, haltbare Metallschicht (Chromnitrid) ergibt eine besonders harte Oberfläche und erhöht die Elastizität der überlagerten, tribologisch wirksamen Kohlenstoffbeschichtung. Das Beschichten verhindert hohe Temperaturen, die sich nachteilig auf die Leistung des Schneidwerkzeugs auswirken, das nach dem Gebrauch voll wirksam bleibt.

<p>Extreme Härtebeschichtung >HV 2.500</p> <p>Bietet eine beeindruckende Härte an den Schneidbereichen des Werkzeugs sowie Spannungsfestigkeit und einen hervorragenden Schutz gegen Abrieb.</p>	<p>Minimale Beschichtungsstärke µm 2-4</p> <p>Die minimale Mikron-Beschichtung sichert perfekt scharfe Kanten für eine bessere Schneidqualität.</p>	<p>Niedrigster Reibungskoeffizient 0,1-0,2</p> <p>Sehr guter Einlauf und geringe Reibungsverluste. Verringertes Verklebenrisiko. Ideal für hohe Geschwindigkeiten in Einbau-Anwendung.</p>	<p>Hoch Betriebs-Temperatur</p> <p>Weniger Überhitzung! Die Beschichtung sichert Betriebstemperaturen bis 400° C und schützt die Schneidkanten vor Verschleiß.</p>
---	---	--	---

NUTZEN:



3X
LONGER LIFE
THAN UNCOATED

DLCS CHROMBESCHICHTUNG sichert eine 3 mal längere Lebensdauer als unbeschichtete Werkzeuge!



Die Tests wurden in den USA mit einem 1/2" Hartmetall-Spiraldruckbohrer durchgeführt

MASCHINE: Felder Profit H10 eingebaute Basis/Überkopf CNC Fräse

ARBEITSPARAMETER: RPM = 18.000 - Vorschub = 20 m/Minute

MATERIAL: 19mm Melamin Spanplatte

ANWENDUNG: Einbau volle Bemessung

LEISTUNG: DLCS beschichtete Fräse hat 165 Melaminplatten geschnitten
Unbeschichtete Fräse hat 56 Melaminplatten geschnitten

Felder Profit H10



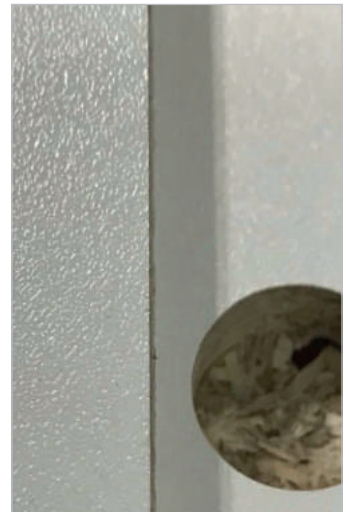
DLCS beschichtete Fräse



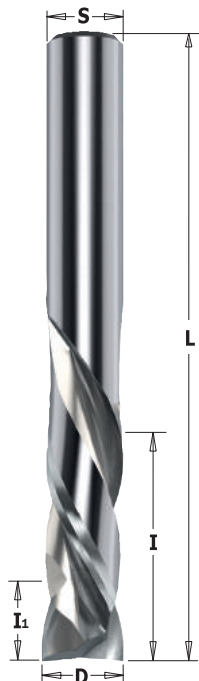
Melamin Spanplatte



Schneidqualität nach 165 Platten



Dank ihrer spiralförmigen Schneidkanten, die ständigen Kontakt mit dem Werkstück halten, werden diese Fräser Ihnen ermöglichen, makellose Schneide herzustellen, die man normalerweise mit Nutfräser, wie z.B. wellige oder eingerissene Oberflächen, findet. Wir empfehlen Ihnen, diese Werkzeugen auf massivem Holz, Holzderivaten, Laminat oder Kunststoffen zu testen. **Probieren Sie unsere Spiralfräser und Sie werden vom unglaublichen Qualität-Preis-Verhältnis überrascht, die nur unsere Werkzeugen garantieren können.**



190 Positiven und negativen



D mm	I mm	I1 Pos. mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø9,52mm	BESTELL-NR. S=Ø10mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
6,35	22,2	7	63,5	2+2	10	190.008.11					
8	32	7	80	2+2	10		190.080.11				
9,52	28,6	7	76,2	2+2	10			190.504.11			
10	32	7	80	2+2	10				190.100.11		
10	42	7	90	2+2	10				190.101.11		
12	42	7	90	2+2	10					190.120.11	
12	52	7	100	2+2	10					190.121.11	
12,7	25,4	12	76,2	2+2	10						190.505.11
12,7	28,6	12	76,2	2+2	10						190.506.11
12,7	34,9	12	88,9	2+2	10						190.507.11
12,7	41,3	12	101,6	2+2	10						190.508.11

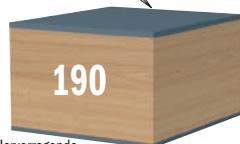
Nutfräser mit positiven und negativen Spiralschneiden

9,52	22,2	4,8	76,2	2+2	10			190.513.11			
9,52	25,4	5,2	76,2	3+3	10			190.813.11			
12	25,4	5,2	83	3+3	10					190.320.11	
12,7	22,2	5,2	76,2	2+2	10						190.515.11
12,7	34,9	5,2	88,9	2+2	10						190.517.11
12,7	28,5	6	76,2	3+3	10						190.815.11

190.41 Positiven und negativen - DLCS Chrombeschichtet Langlebig



Hervorragende Feinbearbeitung



Hervorragende Feinbearbeitung

D mm	I mm	I1 Pos. mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø9,52mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
8	32	7	80	2+2	10	190.080.41			
9,52	28,6	7	76,2	2+2	10		190.504.41		
10	32	7	80	2+2	10	190.100.41			
10	42	7	90	2+2	10	190.101.41			
12	42	7	90	2+2	10			190.120.41	
12	52	7	100	2+2	10			190.121.41	
12,7	25,4	12	76,2	2+2	10				190.505.41
12,7	28,6	12	76,2	2+2	10				190.506.41
12,7	34,9	12	88,9	2+2	10				190.507.41
12,7	41,3	12	101,6	2+2	10				190.508.41

Nutfräser mit positiven und negativen Spiralschneiden

9,52	22,2	4,8	76,2	2+2	10		190.513.41			
9,52	25,4	5,2	76,2	3+3	10		190.813.41			
12	25,4	5,2	83	3+3	10			190.320.41		
12,7	22,2	5,2	76,2	2+2	10					190.515.41
12,7	34,9	5,2	88,9	2+2	10					190.517.41
12,7	28,5	6	76,2	3+3	10					190.815.41



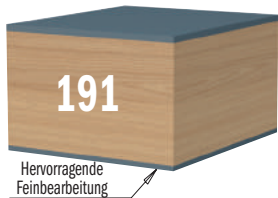
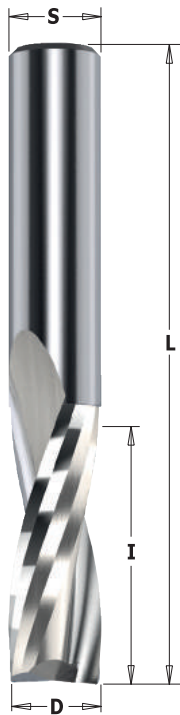
198 Positiven



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm
3,18	12,7	50,8	10		198.001.11		
4,76	15,87	50,8	10		198.005.11		
6	22	60	10	198.060.11			
6,35	19,05	50,8	10		198.007.11		
6,35	25,4	63,5	10		198.008.11		
8	22	70	10			198.080.11	
8	32	80	10			198.081.11	
12	32	83	10				198.120.11



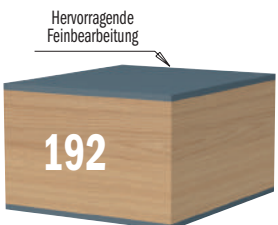
Hervorragende Feinbearbeitung



191 Positiven



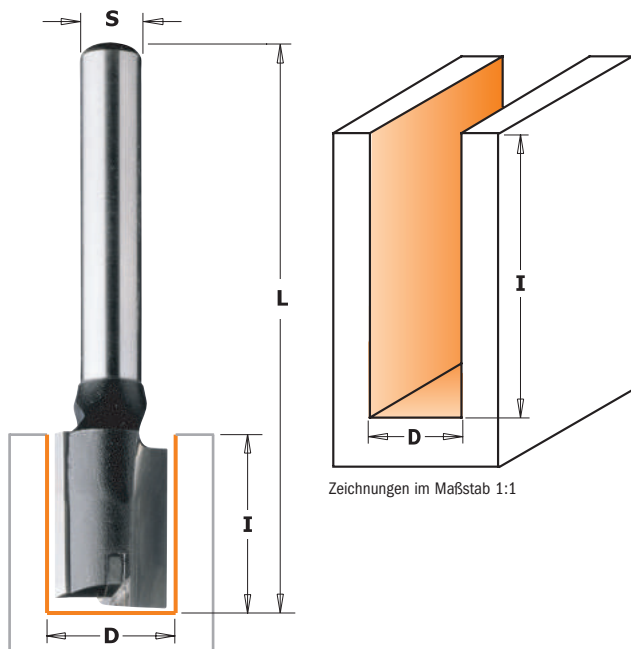
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3	12	60	10	191.630.11		191.830.11		
3,18	12,7	50,8	10		191.001.11			
3,5	12	60	10	191.635.11				
3,97	12,7	50,8	10		191.003.11			
4	15	60	10	191.640.11		191.840.11		
4,76	19,05	50,8	10		191.005.11			
5	17	60	10	191.650.11		191.850.11		
6	27	70	10	191.060.11		191.860.11		
6,35	19,05	50,8	10		191.007.11			
6,35	25,4	63,5	10		191.008.11			
7	32	80	10			191.870.11		
7,94	25,4	76,2	10					191.501.11
8	22	70	10			191.080.11		
8	32	80	10			191.081.11		
8	42	90	10			191.082.11		
9	32	83	10				191.890.11	
9,53	31,75	82,5	10					191.503.11
10	32	80	10			191.800.11		
10	32	83	10				191.900.11	
10	42	90	10				191.901.11	
12	35	83	10			191.820.11	191.120.11	
12	42	90	10				191.121.11	
12	52	100	10				191.122.11	
12,7	31,75	76,2	10					191.505.11
12,7	38,1	88,9	10					191.506.11
12,7	50,8	101,6	10					191.507.11
10er-Masterpack								
6,35	25,4	63,5			191.008.11-X10			



192 Negativen




D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3	12	60	10	192.630.11		192.830.11		
3,18	12,7	50,8	10		192.001.11			
3,97	12,7	50,8	10		192.003.11			
4	15	60	10	192.640.11		192.840.11		
4,76	19,05	50,8	10		192.005.11			
5	17	60	10	192.650.11		192.850.11		
6	27	70	10	192.060.11		192.860.11		
6,35	19,05	50,8	10		192.007.11			
6,35	25,4	63,5	10		192.008.11			
7,94	25,4	76,2	10					192.501.11
8	22	70	10			192.080.11		
8	32	80	10			192.081.11		
8	42	90	10			192.082.11		
9,53	31,75	82,5	10					192.503.11
10	32	80	10			192.800.11		
10	32	83	10				192.900.11	
12	35	83	10			192.820.11	192.120.11	
12,7	31,75	76,2	10					192.505.11
12,7	38,1	88,9	10					192.506.11
12,7	50,8	101,6	10					192.507.11
10er-Masterpack								
8	32	80				192.081.11-X10		



Zeichnungen im Maßstab 1:1

177

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm
10	35	90	10	177.100.11
12	35	90	10	177.120.11
12	50	100	10	177.121.11
14	35	90	10	177.140.11
16	35	90	10	177.160.11
16	60	110	10	177.161.11
18	35	90	10	177.180.11
18	60	110	10	177.181.11
20	35	90	10	177.200.11
22	35	90	10	177.220.11
24	35	90	10	177.240.11
25	35	90	10	177.250.11
26	35	90	10	177.260.11
28	35	90	10	177.280.11
30	35	90	10	177.300.11
35	35	90	10	177.350.11

174-177



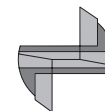
Diese Fräser wurde aus sehr widerstandsfähigem Stahl hergestellt, um hohe Arbeitsleistungen auszuhalten. Dank der seitlichen Schneiden und der Schneide an der Spitze können Sie massives und weiches Holz, Laminat und Kunststoffe bohren.

ANWENDUNG:

- Massives, weiches Holz, Holzderivate.
- Spanholz, MDF (Laminat und Melamin).
- Sperrholz, usw.


Mit HW-Zentralschneide zum Bohren

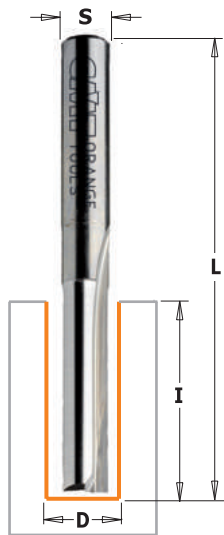
Der obere Anschlag am Vorschnitt ermöglicht eine kurze Bohrungsbearbeitung.



174

• HWM

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
• 3	10	55	10	174.030.11
• 4	10	55	10	174.040.11
• 5	12	55	10	174.050.11
• 6	14	55	10	174.060.11
• 7	20	55	10	174.070.11
8	20	55	10	174.080.11
8	30	70	10	174.081.11
8	40	90	10	174.082.11
9	20	55	10	174.090.11
10	20	60	10	174.100.11
10	30	70	10	174.102.11
10	40	90	10	174.101.11
11	20	60	10	174.110.11
12	20	60	10	174.120.11
12	30	70	10	174.122.11
12	40	90	10	174.121.11
13	20	60	10	174.130.11
14	20	60	10	174.140.11
14	30	70	10	174.142.11
14	40	90	10	174.141.11
15	20	60	10	174.150.11
16	20	70	10	174.160.11
16	30	70	10	174.162.11
16	40	90	10	174.161.11
18	20	70	10	174.180.11
18	30	70	10	174.181.11
18	40	80	10	174.182.11
19	20	70	10	174.190.11
20	20	70	10	174.200.11
20	30	70	10	174.201.11
20	40	90	10	174.202.11
22	20	70	10	174.220.11
22	30	70	10	174.221.11
22	40	90	10	174.222.11
23,5	20	70	10	174.235.11
24	20	70	10	174.240.11
24	30	70	10	174.241.11
24	40	90	10	174.242.11
25	20	70	10	174.250.11
26	20	70	10	174.260.11
26	30	70	10	174.261.11
28	20	70	10	174.280.11
28	30	70	10	174.281.11
29	20	70	10	174.290.11
30	20	70	10	174.300.11



Z3 für Nesting

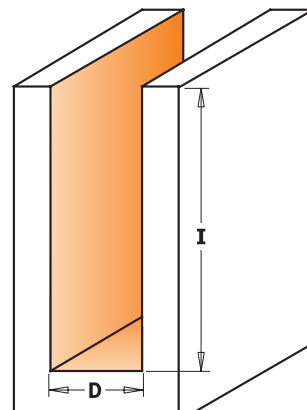
7/8/912

SICHERHEITSHINWEIS: Abgenutzte oder beschädigte Fräser nicht benutzen. Bearbeiten Sie bei angemessener Drehzahl und zwingen Sie das Werkzeug nie. Achten Sie darauf, wenn Sie mit kleinen Fräsern bearbeiten. Um beste Ergebnisse zu erzielen, bearbeiten Sie in mehreren Durchgängen.

Der obere Anschlag am Vorschnitt ermöglicht eine kurze Bohrungsbearbeitung.



Masterpack



Zeichnungen im Maßstab 1:1

• HWM

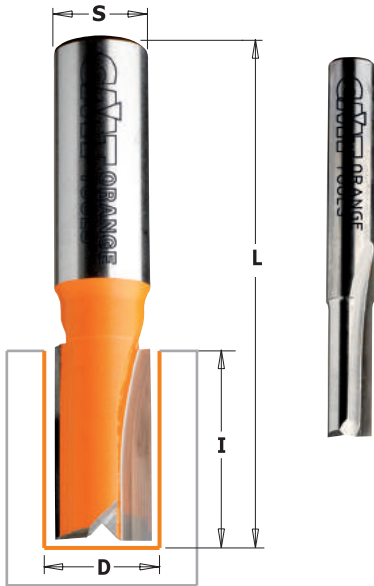
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
• 3	11	60	10	712.030.11				
• 3,2	12,7	50,8	10		812.032.11			
• 4	12	60	10	712.040.11				
• 5	18	60	10	712.050.11				
• 6	25,4	60	10	712.060.11	812.060.11	912.060.11		
• 6,35	25,4	60	10		812.064.11			
• 8	31,7	60	10	712.080.11	812.080.11	912.080.11		
• 8	31,7	75	10				912.580.11	
9	31,7	75	10				912.590.11	
9,5	31,7	63,5	10		812.095.11			
9,5	31,7	73	10					812.595.11
10	31,7	60	10	712.100.11	812.100.11	912.100.11		
10	31,7	70	10					812.600.11
10	31,7	74	10				912.600.11	
11,1	31,7	82,5	10					812.611.11
12	31,7	60	10	712.120.11	812.120.11	912.120.11		
12	31,7	70	10					812.620.11
12	38,1	95	10				912.621.11	812.621.11
12	50,8	108	10				912.622.11	
12*	70	110	10				912.623.11	
12,7	31,7	70	10		812.127.11	912.127.11		
12,7	38,1	95	10					812.627.11
12,7	50,8	108	10					812.628.11
12,7	63,5	111	10					812.629.11
14	31,7	60	10	712.140.11	812.140.11	912.140.11		
14	31,7	70	10				912.640.11	
15	31,7	66	10	712.150.11	812.150.11	912.150.11		
15	31,7	70	10				912.650.11	
15,8	31,7	70	10		812.158.11			
16	31,7	66	10	712.160.11	812.160.11	912.160.11		
16	31,7	70	10				912.660.11	812.660.11
18	38,1	80	10				912.681.11	
19	38,1	82,5	10				912.690.11	812.690.11
19	50,8	92	10				912.691.11	812.691.11
20	38,1	80	10				912.701.11	
22	38,1	80	10				912.721.11	
10er-Masterpack								
6,35	25,4	60						812.064.11-X10
12,7	50,8	108						812.628.11-X10
Für industrielle Nesting-Anwendungen [Z3]								
6	26	73	10				912.560.11	
6,35	26	73	10					812.564.11
8	28,7	76	10				912.581.11	812.581.11

* Z2+1 Fräse mit sehr langer Schneide. Zur Vermeidung von Brüchen vorsichtig mehrere Passagen durchführen. Nicht garantiert!

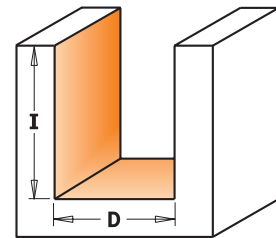


7/8/911

Diese Fräser mit 2 Schneiden aus sehr widerstandsfähigem Stahl und mit einem orangen P.T.F.E.-Rost- und Korrosionsschutzanstrich beschichtet, sind dafür geeignet, hohe Arbeitslasten auszuhalten. Außerdem garantieren diese Werkzeuge hohe Schneidpräzision und gewährleisten eine effektive Spanabfuhr. Vor dem Versand zu den Kunden werden die CMT-Fräser den Sicherheits-, Schneid-, und Konzentritätstests unterzogen, sodass sie völlig überprüft sind. Für das Schneiden auf verschiedenen Werkstoffen, wie Holz, Holzprodukte, Sperrholz, usw. geeignet.



Der obere Anschliff am Vorschritt ermöglicht eine kurze Bohrungsbearbeitung.



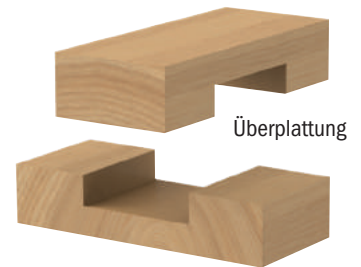
Zeichnungen im Maßstab 1:1



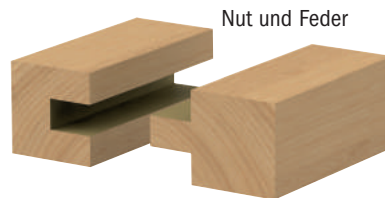
Nutverbindung



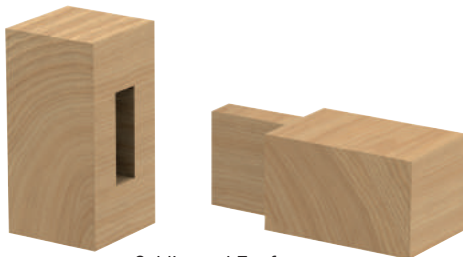
Verbindung mit LAMELLO® Fräsung



Überplattung



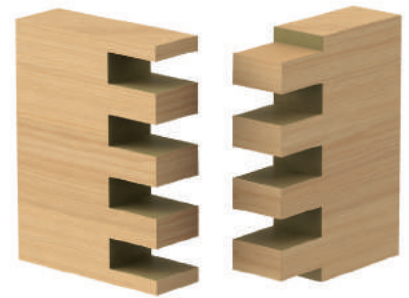
Nutm und Feder



Schlitz und Zapfen



Falzfräsung



Fingerzinken

3-teiliges Nutfräsersets für Sperrholz

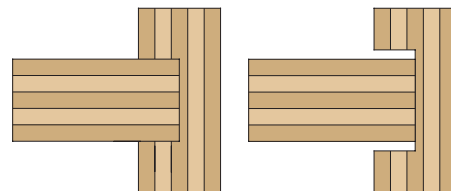


811

Unsere Fräser für Sperrholz wurden spezifisch entworfen, um präzise Nuten zur Verbindung herzustellen. Sie passen sich einfach an der Stärke des Sperrholzstücks an, um präzise makellose Verbindungen anzufertigen. Benutzen Sie unsere Ø18mm-Fräser auf Sperrholzstücken mit 19mm-Stärke oder jene mit Ø12,3mm für Sperrholz 12,7mm-Stärke. Noch einfacher können Sie 6,35mm-starkes Sperrholz mit unseren Ø6mm-Fräsern bearbeiten. Sie werden hervorragende Ergebnisse erzielen.


Anwendungsbeispiel auf einem Sperrholzstück 12,7mm-Stärke


Die Verbindung wurde mit einem Ø12,3mm CMT-Nutfräser auf einem Sperrholzpaneel mit 12,7mm-Stärke erzeugt. Keine Lücke. Die Verbindung ist präzise.



Auf Sperrholzpaneelen der gleichen Stärke können Marktübliche Fräser unpräzise Nuten herstellen, wie sie Hier sehen können.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Nutfräsersets für Sperrholz (Ø6 - Ø12,3 - Ø18,2mm)	5	811.001.11	811.501.11

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
• 2*	4	45	10	711.020.11	811.020.11			
• 3	8	45	10	711.030.11	811.030.11			
• 3	8	50	10			911.030.11		
• 3	8	58,3	10				911.530.11	
• 3,2	9,5	45	10		811.032.11			
• 4	10	58,3	10				911.540.11	
• 4	10	45	10	711.040.11	811.040.11			
• 4	10	50	10			911.040.11		
• 4,75	12,7	50,8	10		811.047.11			
• 5	12	50	10	711.050.11	811.050.11	911.050.11		
• 5	12	58,3	10				911.550.11	
• 6	16	50	10	711.060.11	811.060.11	911.060.11		
• 6	19	63,5	10				911.560.11	811.560.11
• 6,35	19	50,8	10		811.064.11			
• 6,35	19	57,2	10		811.065.11			
• 6,35	19	63,5	10					811.564.11
• 7	18	49	10	711.070.11	811.070.11	911.070.11		
• 7	18	63,5	10				911.570.11	
• 7,6	20	50	10			911.076.11		
• 8	20	50	10	711.080.11	811.080.11	911.080.11		
• 8	25,4	70	10		811.081.11			
• 8	25,4	70	10					811.581.11
9	20	48	10	711.090.11		911.090.11		
9,5	19	50,8	10		811.095.11			
9,5	25,4	63,5	10		811.096.11			
9,5	25,4	66,7	10					811.595.11
10	20	48	10	711.100.11	811.100.11	911.100.11		
10	25,4	63,5	10					811.600.11
11	20	48	10	711.110.11		911.110.11		
12	20	50	10	711.120.11	811.120.11	911.120.11		
12	25,4	63,5	10				911.620.11	811.620.11
12,3	25,4	57,2	10		811.123.11			
12,3	25,4	63,5	10					811.623.11
12,7	19	57,2	10		811.127.11			
12,7	25,4	66,7	10					811.627.11
12,7	31,7	82,5	10					811.628.11
13	20	57	10	711.130.11		911.130.11		
14	20	50	10	711.140.11	811.140.11	911.140.11		
14,2	14,2	57,2	10		811.142.11			
15	20	57,2	10	711.150.11	811.150.11	911.150.11		
15,8	19	66,7	10		811.158.11			
15,8	25,4	63,5	10					811.660.11
16	20	57,2	10	711.160.11	811.160.11	911.160.11		
16	25,4	63,5	10					811.661.11
17	20	50	10	711.170.11				
18	20	50	10	711.180.11	811.180.11	911.180.11		
18,2	25,4	57,2	10		811.182.11			
18,2	25,4	63,5	10					811.682.11
19	20	57,2	10	711.190.11	811.191.11	911.190.11		
19	25,4	63,5	10					811.690.11
19,85	25,4	59	10					811.700.11
20	20	50	10	711.200.11	811.200.11	911.200.11		
22	20	57,2	10	711.220.11	811.220.11	911.220.11		
24	20	50	10	711.240.11		911.240.11		
25	20	50	10	711.250.11		911.250.11		
25,4	19	50,8	10		811.254.11			
25,4	31,7	76,2	10					811.754.11
28,5	31,7	76,2	10					811.785.11

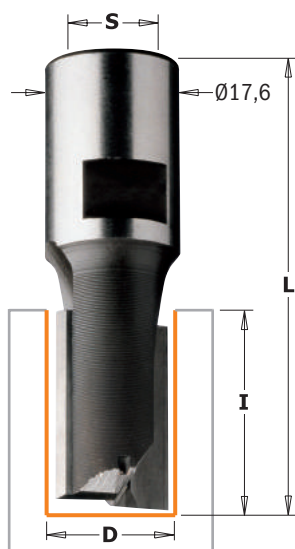
10er-Masterpack

9,5	25,4	63,5						811.096.11-X10
-----	------	------	--	--	--	--	--	-----------------------

• HWM
* Z1



Masterpack



Hartmetallschneide zum Eintauchen



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus qualitativ hochwertigem Werkzeugstahl.
- Zwei Hartmetallschneiden [Z2].
- Eine Hartmetallschneide zum Eintauchen [Z1].

ANWENDUNG: zum Fräsen und Konturenfräsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat und Kunststoff. Einsatz mit Spannfütern auf Oberfräsen oder Bohrmaschinen.

170-171-180-181



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=M12x1
6	18	60	1	170.060.11
8	23	60	1	170.080.11
10	23	60	1	170.100.11
11	23	60	1	170.110.11
12	23	60	1	170.120.11
14	23	60	1	170.140.11
15	25	60	1	170.150.11
16	25	60	1	170.160.11
18	25	60	1	170.180.11
20	25	60	1	170.200.11
22	25	60	1	170.220.11
24	25	60	1	170.240.11
25	25	60	1	170.250.11
26	25	60	1	170.260.11
28	25	60	1	170.280.11
30	25	60	1	170.300.11
35	25	60	1	170.350.11
8	35	67	1	171.080.11
10	35	67	1	171.100.11
12	35	67	1	171.120.11
14	35	67	1	171.140.11
16	35	67	1	171.160.11
18	35	67	1	171.180.11
20	35	67	1	171.200.11
22	35	67	1	171.220.11
12	45	77	1	180.120.11
16	45	77	1	180.160.11
18	45	77	1	180.180.11
20	45	77	1	180.200.11
16	60	92	1	181.160.11
20	60	92	1	181.200.11



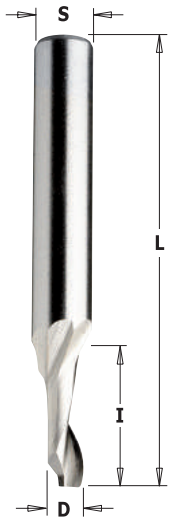
Hartmetallschneide zum Eintauchen



173-182



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=M10x1,5
6	14	50	1	173.060.11
8	20	52	1	173.080.11
10	22	52	1	173.100.11
12	22	52	1	173.120.11
14	25	52	1	173.140.11
15	25	52	1	173.150.11
16	25	52	1	173.160.11
18	25	52	1	173.180.11
20	25	52	1	173.200.11
22	25	52	1	173.220.11
25	25	52	1	173.250.11
30	25	52	1	173.300.11
8	35	67	1	182.080.11
10	35	67	1	182.100.11
12	35	67	1	182.120.11
14	35	67	1	182.140.11
16	45	77	1	182.160.11
18	45	77	1	182.180.11
20	45	77	1	182.200.11

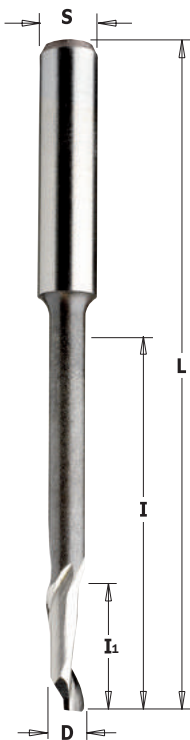


188

HSS Z1 RH

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
3	12	60	50	188.030.51
4	12	60	50	188.040.51
4	40	100	1	188.041.51
5	14	60	50	188.050.51
5	40	100	1	188.051.51
6	14	60	50	188.060.51
6	40	100	1	188.061.51
7	14	60	50	188.070.51
8	14	80	50	188.080.51
8	40	100	1	188.081.51
9	14	80	50	188.090.51
10	14	80	50	188.100.51
12	14	80	50	188.120.51

Empfohlene Drehzahl **MAX RPM 12.000**



189 lange Schnittlänge

HSS Z1 RH

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		BESTELL-NR.
4	46	16	90	8	1	189.040.51
5	35	18	80	8	50	189.050.51
5	35	14	120	8	1	189.051.51
5	55	16	90	8	1	189.052.51
6	45	16	90	8	1	189.060.51
8	68	14	100	8	1	189.080.51
8	55	14	80	8	50	189.081.51
10	95	14	120	10	1	189.100.51
10	70	30	100	10	1	189.101.51

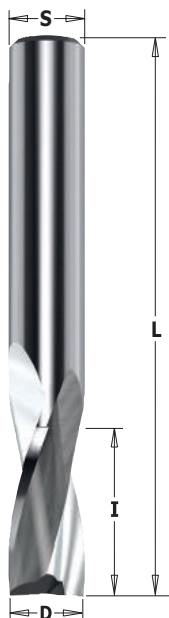
Empfohlene Drehzahl **MAX RPM 12.000**

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium Voll-5%co-HS.
- Positive Spiralschneide [Z1].
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG: Diese Spiralfräser eignen sich besonders effektiv für die Bearbeitung verschiedenster Arten von Aluminium. Das einschneidige Design sorgt dafür, dass das Material eher geschnitten anstatt weggedrückt wirkt. Somit zeichnet sich dieser Fräser durch eine höhere Produktivität sowie Flexibilität im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern aus - und das bei einem verbesserten Fräsergebnis.

Fräser mit positiven Spiralschneiden für Aluminium und PVC



186

MIRROR FINISH HWM Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
4	10	60	6	10	186.640.11
5	12	60	6	10	186.650.11
6	15	60	6	10	186.060.11
8	20	60	8	10	186.080.11
10	22	72	10	10	186.100.11
12*	25	83	12	10	186.120.11
14*	25	82	14	10	186.140.11
16*	25	82	16	10	186.160.11

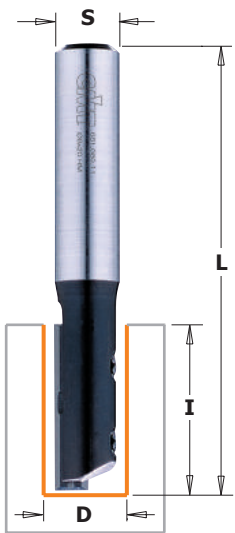
* mit Aufnahme für Sicherheitsring (Seeger)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges volles Karbid hoher Qualität
- 2 positive Spiralschneiden HW [Z2]
- Optimale Feinbearbeitung der Oberfläche
- Spanauswurf nach oben

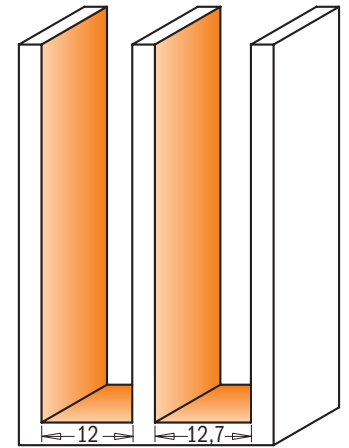
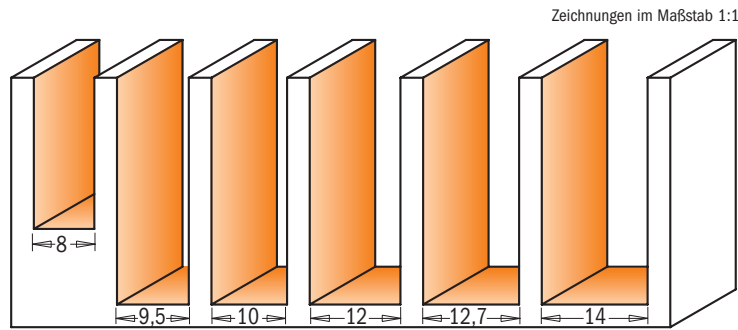
ANWENDUNG: Für das Konturfäsen, Schneiden und Formfräsen von Kunststoff und Aluminium mit überraschender Effizienz und hoher Vorschubgeschwindigkeit. Zum Einsatz in Spindeln und Adaptern für Bearbeitungszentren, Punkt-zu-Punkt-Maschinen, CNC- und manuelle Kopierfräsmaschinen.

Wendeplatten-Nutfräser



651-652

Nutfräser mit Wendeplatten und Spankeil zum Präzisionsfräsen. Für Nuten oder Schlitze auf Laminat, MDF und Hartholz, oder einfach für wirtschaftliche und professionelle Arbeiten mit kurzen Stillstandzeiten geeignet. Verwendung auf Handfräsen oder auch auf CNC-Oberfräsen.



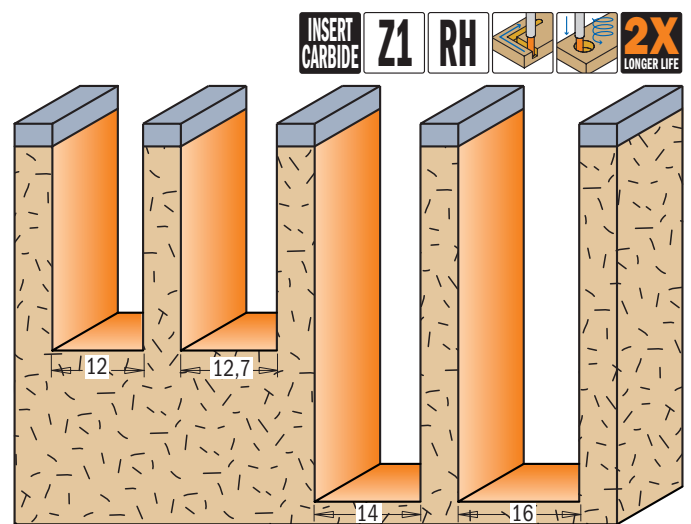
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
8	20	60	10	651.079.11				790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
8	20	60	10		651.080.11			790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
8	20	67	10			651.081.11	651.681.11	790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
9,5	30	70	10	651.095.11				790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
9,5	30	80	10				651.695.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
10	30	70	10		651.100.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
10	30	80	10			651.101.11	651.701.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	30	70	10		651.120.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	30	80	10			651.121.11	651.721.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	50	103	10			652.121.11	652.621.11	790.500.01	651.999.03	990.016.00	991.060.00
12,7	30	70	10	651.127.11				790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12,7	30	80	10				651.727.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12,7	50	103	10				652.628.11	790.500.01	651.999.03	990.016.00	991.060.00
14	30	73	10		651.140.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00

Wendeplatten-Nutfräser für Laminat



652

Nutfräser mit Torx-Schrauben fixierte Wendeplatten. Für wirtschaftliche und professionelle Arbeiten mit kurzen Stillstandzeiten, wie Fräsen, Versäubern und Nuten in Laminat, Arbeitsplatten und MDF geeignet. Anwendung auf Handoberfräsen.



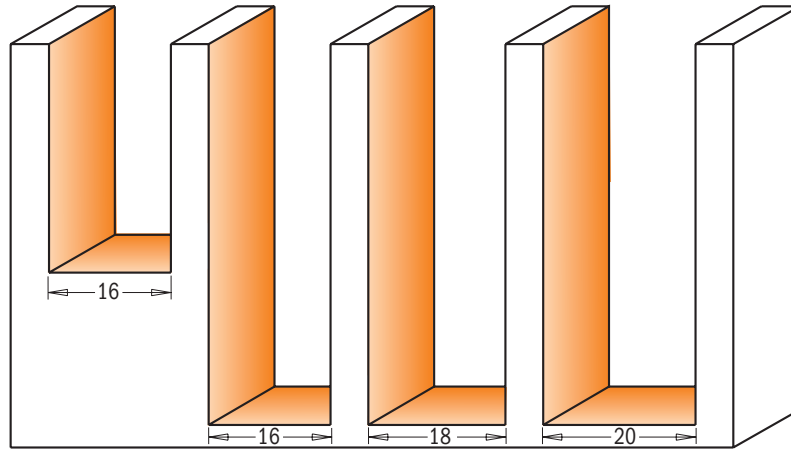
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
12	29,5	79	10	652.120.11			790.295.09	990.072.00	991.061.00
12	39,5	90	10	652.122.11			790.395.09	990.072.00	991.061.00
12,7	29,5	89	10			652.627.11	790.295.09	990.072.00	991.061.00
14	50	96	10		652.141.11		790.500.09	990.072.00	991.061.00
16	50	96	10		652.161.11		790.500.09	990.072.00	991.061.00

Wendeplatten-Nutfräser zum Bohren und Beschneiden



653

Nutfräser mit einer geneigten Wendeplatte und einer seitlichen Wendeplatte, durch Torx-Schraube fixiert. Für wirtschaftliche und professionelle Arbeiten mit kurzen Stillstandzeiten, wie Fräsen, Versäubern und Nuten in Laminat, Arbeitsplatten und MDF geeignet. Anwendung auf Handoberfräsen und CNC-Bearbeitungszentren.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	BESTELL-NR. S=Ø20mm	Ersatzteile					
15,8	28,3	92	10			653.158.11							
15,8	48,3	112	10			653.159.11		790.283.12	990.074.00	990.075.00	790.075.00	990.072.00	991.061.00
16	28,3	82	10	653.160.11				790.283.12	990.074.00	990.075.00	790.075.00	990.072.00	991.061.00
16	28,3	92	10		653.161.11		653.661.11	790.283.12	990.074.00	990.075.00	790.075.00	990.072.00	991.061.00
16	48,3	111,5	10		653.162.11		653.662.11	790.483.12	990.074.00	990.075.00	790.075.00	990.072.00	991.061.00
18	48,3	111,5	10				653.681.11	790.483.12	990.074.00	990.075.00	790.075.00	990.072.00	991.061.00
20	48,3	111,5	10				653.701.11	790.483.12	990.074.00	990.075.00	790.096.00	990.072.00	991.061.00

Wendeplatten-Nutfräser

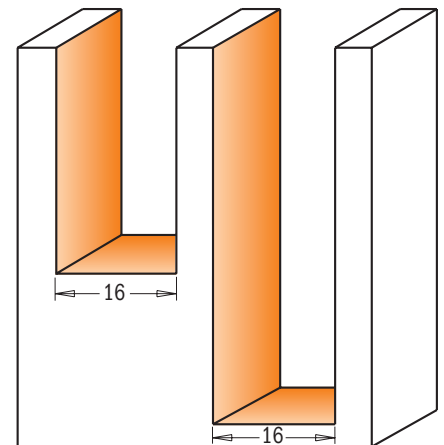


655

654



Nutfräser mit zwei Wendeplatten durch Torx-Schrauben fixiert. Um besseres Fräsen zu ermöglichen, ist die Schneide oben mit einem 3°-Winkel versehen. Für wirtschaftliche und professionelle Arbeiten mit kurzen Stillstandzeiten, wie Fräsen, Versäubern und Nuten in Laminat, Arbeitsplatten und MDF geeignet. Anwendung auf Handoberfräsen und CNC-Bearbeitungszentren.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

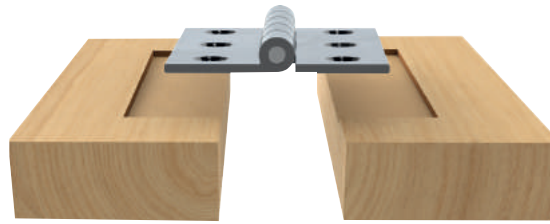
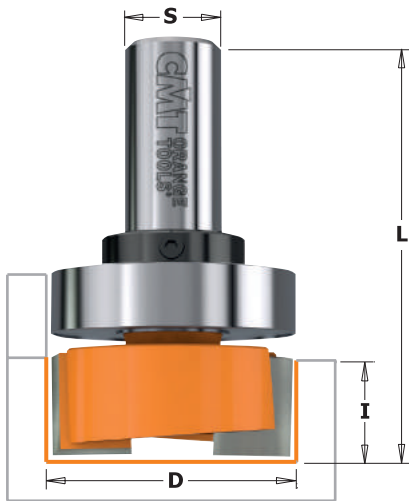
Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	BESTELL-NR. S=Ø20mm	Ersatzteile		
16	28,3	76	10	654.160.11						
16	28,3	87	10		654.161.11	654.661.11		790.283.12	990.073.00	991.061.00
16	48,3	105	10		654.162.11		654.662.11	790.283.12	990.073.00	991.061.00
19	12	45	10	655.190.11				790.483.12	990.073.00	991.061.00
								790.120.00	990.075.00	991.061.00



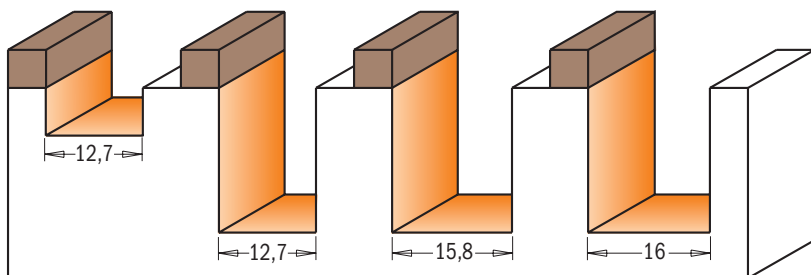
7/8/901B

Diese Fräser haben zwei Hartmetallschneiden, die sorgfältig abgestimmt wurden, um sowohl saubere Flanken, als auch einen glatten, ebenen Boden der Fräsung zu erzielen. Der spezielle negative Schnittwinkel verhindert Ausrisse. Zur Bearbeitung von Holz und Holzderivaten. Einsatz auf Oberfräsen und CNC-Maschinen.

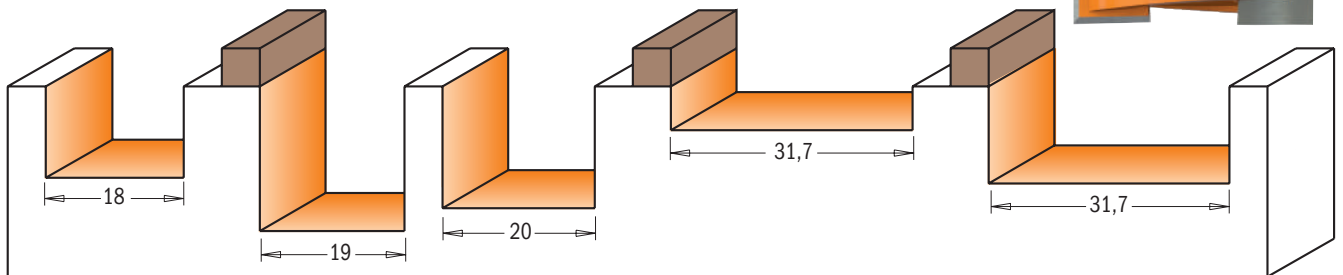


Einlassen eines marktüblichen Beschlags durch Verwendung des Fräasers.

7/8/901



Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
12,7	6,35	41	10		801.128.11			
12,7	19	54	10	701.127.11	801.127.11	901.127.11		
12,7	19	60	10				901.627.11	801.627.11
15,8	19	57	10		801.158.11			
16	19	54	10	701.160.11		901.160.11		
18	16	48	10	701.180.11		901.180.11		
19	19	54	10	701.190.11	801.190.11	901.190.11		
19	19	57	10					801.690.11
20	16	48	10	701.200.11		901.200.11		
31,7	5,7	63	10					801.818.11
31,7	12,7	48	10		801.317.11			
31,7	12,7	54	10				901.817.11	801.817.11

Mit Kugellager

12,7	6,35	41	10		801.128.11B			
12,7	19	54	10		801.127.11B			
15,8	19	57	10		801.158.11B			
16	19	54	10			901.160.11B		
19	19	54	10	701.190.11B				
19	19	54	10		801.190.11B			
31,7	5,7	63	10					801.818.11B
31,7	12,7	54	10					801.817.11B

Ersatzteile

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00

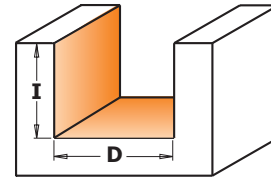
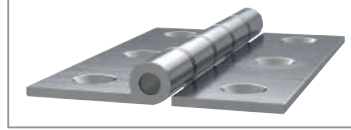


7/902

Diese Beschlagfräser sind ideal zum einfachen Einlassen von Beschlägen.

Tipp: Die Bearbeitung von rechtwinkligen Ecken fordert die manuelle Nachbearbeitung mit einem Beitel.

Ideal für eingelassene Beschläge



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Die besondere Ausführung ermöglicht eine sehr gute Spanabfuhr und sauberes Eintauchen.



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
12	12	38	10	702.120.11	902.120.11
13	12	38	10	702.130.11	902.130.11
14	12	38	10	702.140.11	902.140.11
15	12	38	10	702.150.11	902.150.11
16	12	38	10	702.160.11	902.160.11
18	12	38	10	702.180.11	902.180.11
20	11	38	10	702.200.11	902.200.11
22	11	38	10	702.220.11	902.220.11
23	11	38	10	702.230.11	902.230.11
24	11	38	10	702.240.11	902.240.11
25	11	38	10	702.250.11	902.250.11

Planfräser

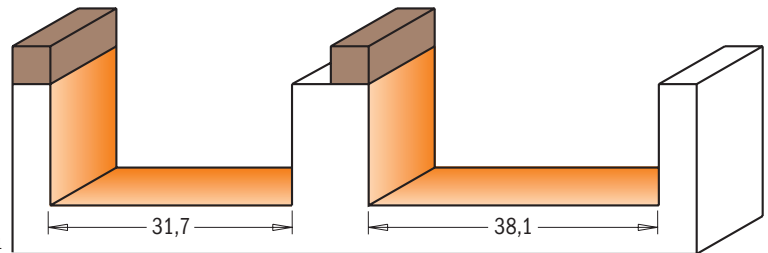
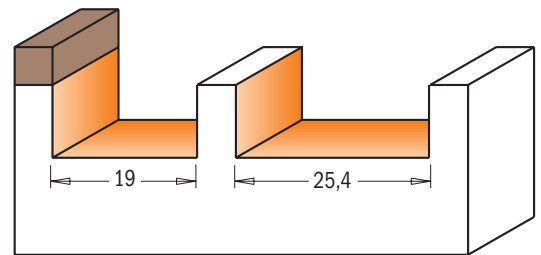


852B

852



Diese mit negativen Hartmetallschneiden ausgestatteten Stahlfräser liefern Ihnen einwandfreie Ergebnisse. Der negative Scherwinkel der Schneiden drückt die Holzfasern beim Fräsen nach unten, was Ihnen ermöglicht, perfekte Beschlaglöcher ohne abgesplittete Kanten und raue Unterseiten zu setzen. Sie sind auch gut für Natur- und Verbundholz geeignet. Wir bieten Ihnen Fräser für die gängigsten Halterungen. Auch mit Kugellager ausgestattet, um höchste Präzision zu gewährleisten.

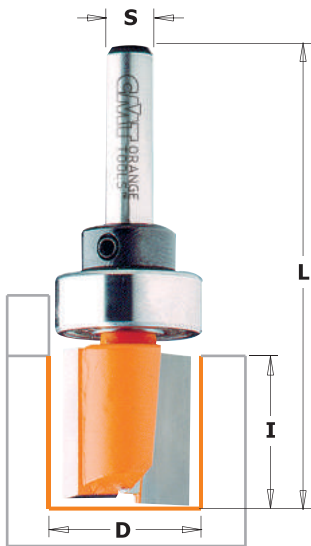


Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
19	9,5	57	10	852.001.11			
19	9,5	63,5	10				852.501.11
25,4	9,5	57	10				852.502.11
31,7	15,8	70	10				852.503.11
38,1	15,8	70	10				852.504.11
Mit Kugellager							
19	9,5	57	10	852.001.11B			
19	9,5	57	10		952.001.11B		
19	9,5	63,5	10			952.501.11B	852.501.11B
31,7	15,8	70	10			952.503.11B	852.503.11B
38,1	15,8	70	10			952.504.11B	852.504.11B

Ersatzteile

791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.034.00	541.004.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.020.00	541.002.00	991.056.00

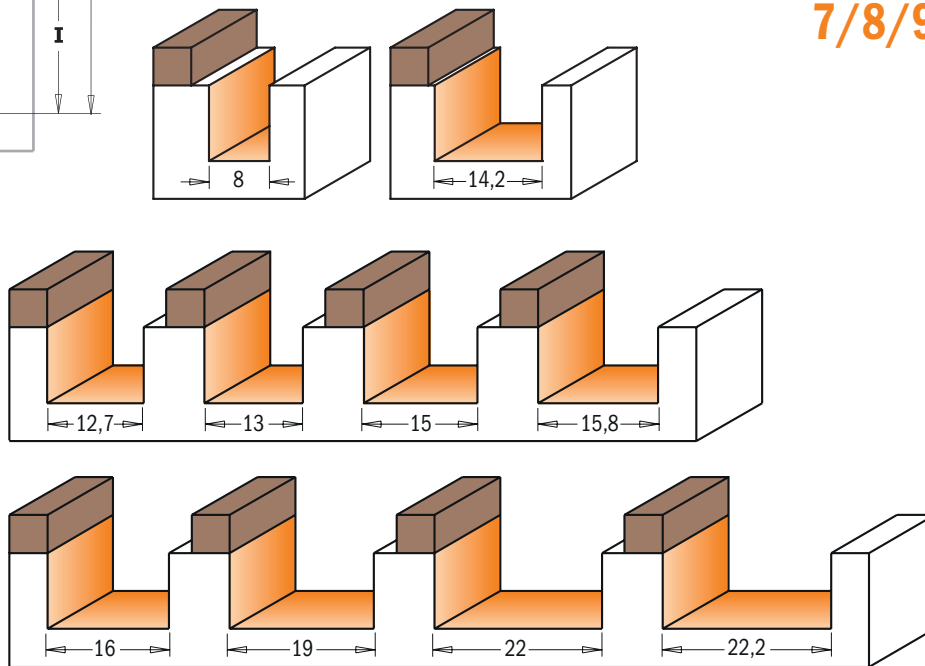


7/8/911B

Unsere 2-Schneiden-Fräser ermöglichen es Ihnen, mit verschiedenen Schablone viele kreative Elementen wie Schränke, Möbel oder auch Spielzeuge einfach herzustellen.

SICHERHEITSHINWEIS: Ihre Oberfräse muss in einem guten Zustand sein. Halten Sie Ihre Schablone ans Werkstück deutlich fest, um Ihre Arbeiten in aller Sicherheit zu erledigen. Benutzen Sie immer den kürzste Fräser.

TIPP: Mit unseren Fräsern können Sie einfach selber eine Schablone anzufertigen. Die Schneide soll höher als die Schablone gesetzt werden, um Beschädigungen an dieser zu vermeiden.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

7/8/912B



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
8	25,4	70	10		811.081.11B			
12,7	19	57,2	10		811.127.11B			
13	20	57	10	711.130.11B				
14,2	14,2	57,2	10		811.142.11B			
15	20	57	10	711.150.11B				
15,8	12,7	58	10		811.159.11B			
15,8	19	66,5	10		811.158.11B			
16	20	57	10			911.160.11B		
19	20	57	10	711.190.11B				
19	20	57,2	10		811.191.11B			
19	25,4	63,5	10					811.690.11B
22	20	57	10			911.220.11B		
22,2	25,4	66,5	10					811.222.11B*
Lange Ausführung								
12,7	31,7	70	10		812.127.11B			
15	31,7	66,5	10	712.150.11B				
15,8	31,7	70	10		812.158.11B			
16	31,7	66,5	10			912.160.11B		
19	38,1	82,5	10				912.690.11B	
19	38,1	82,5	10					812.690.11B
19	50,8	92	10				912.691.11B	
19	50,8	92	10					812.691.11B

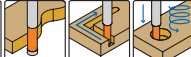
Ersatzteile

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.023.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.024.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.005.00	541.004.00	991.056.00
791.021.00	541.006.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.024.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.011.00	541.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.011.00	541.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00

Der Fräser 811.081.11B benötigt ein Kugellager, das etwas größer ist, als der Schneiddurchmesser.

*Der Fräser 811.222.11B mit Ø9,5mm-Schaftdurchmesser wird mit der Hülse 799.001.00 verkauft, um den Schaftdurchmesser auf 12,7mm zu erweitern.

Wendeplatten-Nutfräser

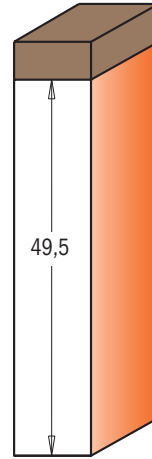
INSERT CARBIDE **Z1 Z2 RH**  **2X LONGER LIFE**

652B








Nutfräser mit einer Wendeplatte, durch Torx-Schrauben fixiert. Für wirtschaftliche Profianwendungen mit kurzen Stillstandzeiten. Zum Fräsen, Versäubern und Nuten auf Plattenmaterial (lamierte Spanplatten, Arbeitsplatten, MDF). Das schaftliche Kugellager ermöglicht die Verwendung des Werkzeuges mit einer Schablone. Für den Einsatz auf Handoberfräsen.



KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



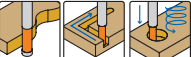
Zeichnungen im Maßstab 1:1

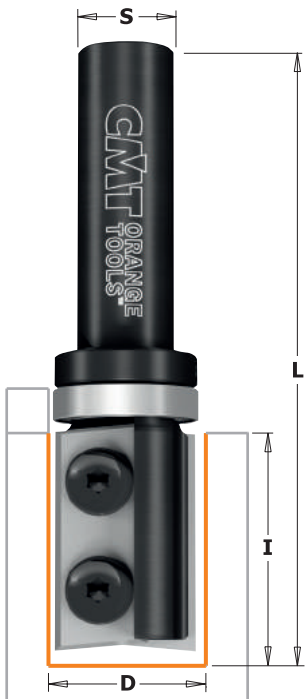
D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile											
19	49,5	100	1	10	652.690.11B	652.691.11B							790.495.09	990.072.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00
28,6	49,5	100	2	10		652.787.11B	790.495.09	990.076.00	991.061.00	791.027.00	541.002.00	991.056.00						

Wendeplatten-Nutfräser

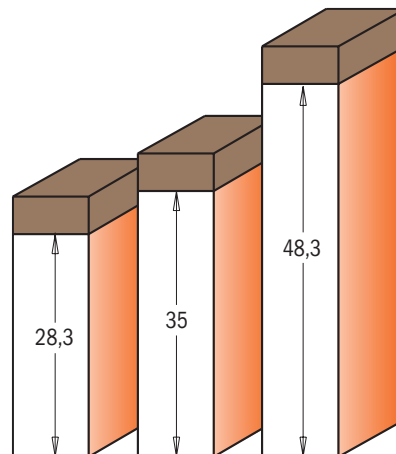
656

Nutfräser mit zwei Wendeplatten, durch Torx-Schraube fixiert. Für wirtschaftliche Profianwendungen mit kurzen Stillstandzeiten. Zum Fräsen, Versäubern und Nuten von Plattenmaterial (lamierte Spanplatten, Arbeitsplatten, MDF). Das schaftseitige Kugellager ermöglicht die Arbeit des Werkzeuges mit einer Schablone. Für den Einsatz auf Handoberfräsen.








INSERT CARBIDE **Z2 RH**  **2X LONGER LIFE**



KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS

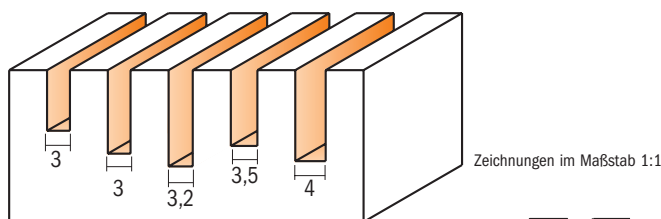


Zeichnungen im Maßstab 1:1

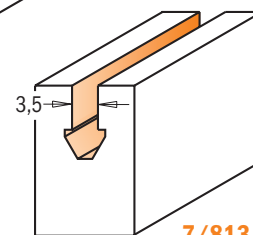
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile											
16	35	80	10	656.160.11									790.283.12	990.076.00	991.061.00	791.025.00	541.004.00	991.056.00
19	28,3	69	10	656.190.11			790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.034.00	541.004.00	991.056.00						
19	28,3	79	10			656.691.11	790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00						
19	48,3	100	10		656.692.11	656.693.11	790.483.12	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00						



Wenn Sie Nuten für die Fixierung von alten Türen oder Fenster benötigen, sind diese Fräser alles was Sie brauchen! Sie können bis zu einer Tiefe von 12mm einfach bearbeiten. Der Vollhartmetallkörper gewährleistet höhere Haltbarkeit und Bruchfestigkeit. Wenn Sie auch 3mm-tief Nuten anfertigen möchten, können Sie den gleichen Fräser beidseitig verwenden.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



7/813.001.11

7/813.001

191.635

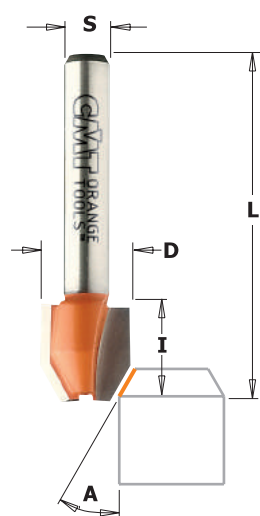
711.031

712.030
712.040
812.032



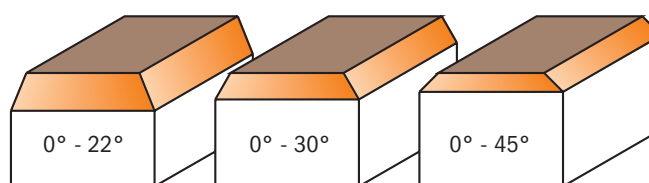
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm
3	8	76	10	711.031.11	
3	11	60	10	712.030.11	
3,2	12,7	50,8	10		812.032.11
3,5	12	60	10	191.635.11	
4	12	60	10	712.040.11	
3,5	8	76	10	713.001.11	
3,5	8	63,5	10		813.001.11

Bündigfräser mit kombinierten Schneiden



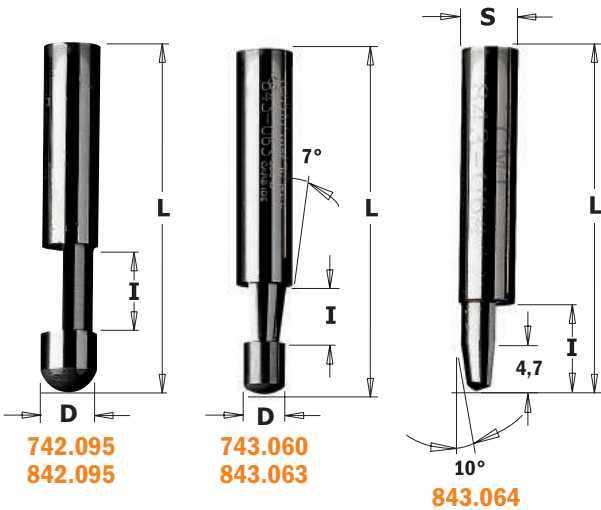
7/8/921

Mit diesen hochwertigen Anfasräsern schneiden, besäumen und fassen Sie alle laminierten Materialien sowie weiches und hartes Holz. Die Fräser sind bestens zum Brechen von Kanten geeignet und ermöglichen sowohl gerade Schnitte als auch 3 Winkelschnitte.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

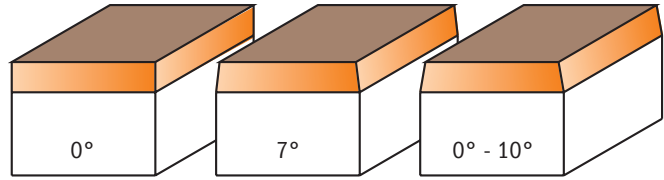
A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
0° - 22°	12	12,7	44,5	10	721.022.11	821.022.11	
0° - 30°	12	12,7	44,5	10	721.030.11	821.030.11	921.030.11
0° - 45°	12	12,7	44,5	10	721.045.11	821.045.11	



7/842 - 7/843



Diese Fräser repräsentieren die ökonomische Version der Linie 7/8/921. Schneiden Sie, besäumen Sie und fasen Sie alle laminierten Materialien sowie weiches und hartes Holz. Je nach Ausführung sind die Werkzeuge für gerade Schnitte (0°) oder Winkelschnitte (7°-10°) konzipiert worden.



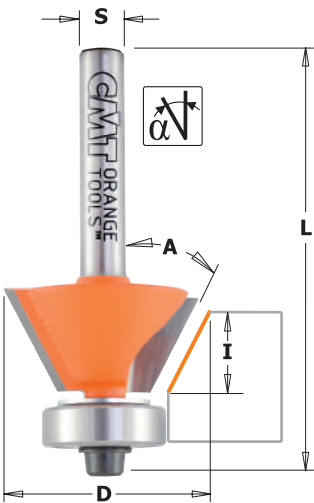
Zeichnungen im Maßstab 1:1

A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm
0°	6	9,5	38	10	742.095.11	842.095.11
0°	6,35	9,5	38	10		842.095.11
7°	4,5 - 6	6	38	10	743.060.11	
7°	4,76 - 6,35	6,35	38	10		843.063.11
0° - 10°	6,35	9,5	38	10		843.064.11
50er-Masterpack						
0°	6,35	9,5	38			842.095.11-X50
7°	4,76 - 6,35	6,35	38			843.063.11-X50



50er-Masterpack

Bündig- und Fasetfräser



7/907 - 7/8/909 - 7/910

Die Fräser 7/907 sind ideal, um Laminat schnell, effizient und präzise zu bearbeiten, ohne das Werkzeug häufig wechseln zu müssen. Stellen Sie die Fräser auf maximale Tiefe ein, so erzeugen Sie perfekte rechteckige Zuschnitten, leicht angehoben erzeugen Sie hingegen Fasen mit 25° Neigung, die das Absplittern verhindern.

Der neue Fräser 809.023.11 ermöglicht einen Schnitt mit 15°-Schräge. Stellen Sie die Fräser 7/909 - 7/910 auf maximale Schnitttiefe ein, um präzise Kanten und Fasen in massivem und weichem Holz zu erzeugen.



7/907.210



7/809.016

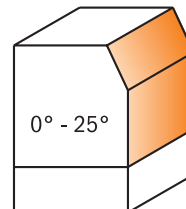
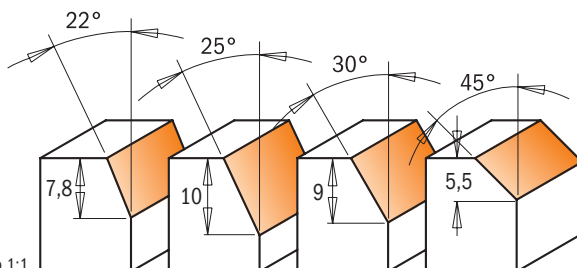


809.023
Z3

NON
BLOCKING

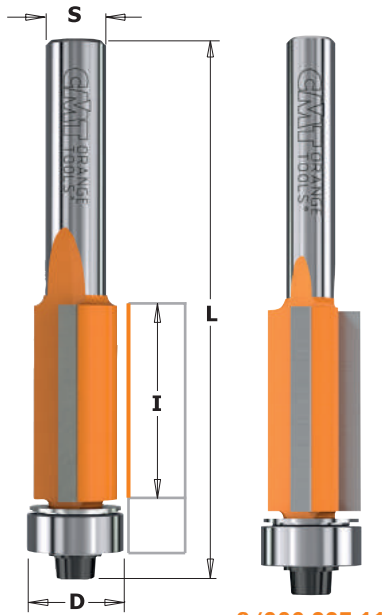


809.022
809.025
7/909.260
7/910.260



Zeichnungen im Maßstab 1:1

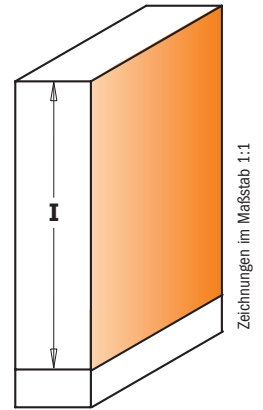
A	D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	Ersatzteile							
0° - 25°	19 - 24,5	16 (10+6)	56,5	2	10	707.210.11		907.210.11					791.007.00	990.004.00	991.062.00	
15°	18,6	11	57	2	10	709.016.11	809.016.11		990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00
22°	12,7	7,8	47,6	2	10		809.022.11			791.035.00	990.062.00	991.060.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
22°	17,5	9,5	51	3	10		809.023.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
25°	19,05	10	52,4	2	10		809.025.11		990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00
30°	27	9	55	2	10	709.260.11		909.260.11	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00
45°	27	5,5	51,5	2	10	710.260.11		910.260.11	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00



7/8/906

Mit diesen CMT-Bündigfräsern meistern Sie jede Aufgabe rund um das Thema Bündig- und Kopierfräsen. Besonders die stärkeren Durchmesser sind auch für schwierige Aufgaben ausgelegt. Diese Werkzeuge sind mit Hartmetallschneiden ausgestattet, um eine lange Haltbarkeit zu garantieren.

EMPFEHLUNGEN: Diese Fräsen eignen sich perfekt zur Herstellung von Zapfenlöchern durch das Holz. Mit einer geraden Fräse Ø13mm (711.130.11) wird ein 5 mm tiefer Kanal auf der Seite des Holzstücks erzeugt, auf dem das Zapfenloch ausgeführt werden soll. Eine Ø13mm (517.130.31) spiralförmige Spitze verwenden, um ein Loch in einem Ende des Kanals durch das Holz zu bohren. Drehen Sie das Holz herum, um das Zapfenloch fertig zu stellen. Eine Ø12,7mm Fräse mit einer Schnittlänge verwenden, die etwas länger als die Dicke der Leiste ist, und mit dem Führungspad den Weg des Kanals verfolgen, der auf der gegenüberliegenden Seite des Holzes hergestellt wurde.



8/906.227.11
Z3

10er-Masterpack



• HWM

I mm	D mm	L mm	α	Box	BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile
•25,4	6,35	63,5	0°	10	706.064.11	806.064.11				791.035.00
12,7	9,5	55,5	0°	10	706.096.11	806.096.11	906.096.11			791.002.00
12,7	12,7	57,8	-5°	10	706.128.11	806.128.11	906.128.11			791.003.00
12,7	12,7	70,6	-5°	10				906.628.11	806.628.11	791.003.00
16	19	57,1	-5°	10	706.190.11		906.190.11			791.007.00
25,4	9,5	68,2	0°	10	706.095.11	806.095.11	906.095.11			791.002.00
25,4	12,7	70,7	-3°	10	706.127.11	806.127.11	906.127.11			791.003.00
25,4	12,7	71	0°	10		806.227.11	906.227.11			791.003.00
25,4	12,7	86,6	-3°	10				906.627.11	806.627.11	791.003.00
38,1	12,7	94	0°	10				906.629.11	806.629.11	791.003.00
40	12,7	84	0°	10			906.129.11			791.003.00
50,8	12,7	104	0°	10				906.630.11	806.630.11	791.003.00
10er-Masterpack										
25,4	9,5	68,2	0°			806.095.11-X10				
25,4	12,7	70,7	-3°			806.127.11-X10		806.627.11-X10		
38,1	12,7	94	0°					806.629.11-X10		

Ersatzteile 991.055.00 0,9mm-Innensechskantschlüssel für Schrauben (990.060.00)
 991.057.00 3/32"-Innensechskantschlüssel für Schrauben (990.058.00)
 991.062.00 2,5mm-Innensechskantschlüssel für Schrauben (990.004.00)

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
 791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen
 791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

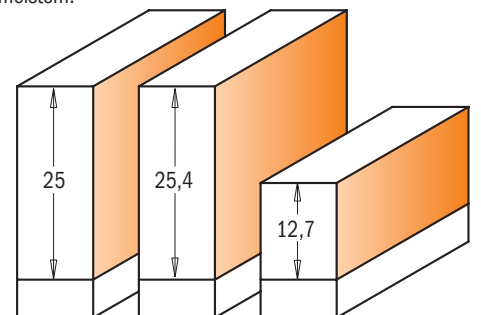
3-teiliges Bündigfräserset



806

Unentbehrlich für jedes Geschäft. Dieses 3-teilige Fräserset wird Ihnen ermöglichen, alle anfallenden Bündig- oder Schablonenarbeiten einfach zu meistern.

Im Set inbegriffen:
 806.095.11 - 806.096.11 - 806.191.11.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

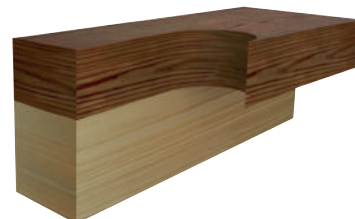
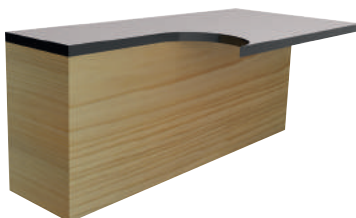
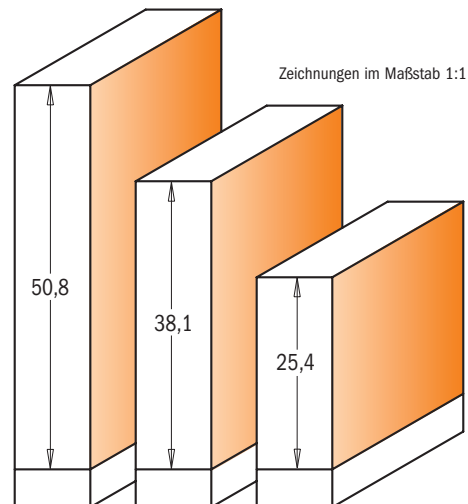
BESCHREIBUNG	Box	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm
3-teiliges Bündigfräserset 9,5x12,7 - 9,5x25,4 - 19x25mm	5	806.001.11



7/8/906

Mit diesen neuen CMT-Hochleistungs-Bündigfräsern meistern Sie wirklich alle Arbeiten rund um das Thema Bündig- und Kopierfräsen. Der Kugellager garantiert hohe Stabilität und das 19mm lässt Sie mühelos mit Schablonen arbeiten. Die negative Schnittgeometrie sorgt dabei für besonders ausrissarme, saubere Ergebnisse.

SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN: Staub und Späne des Laminats können Ihre Gesundheit und Sicherheit beeinträchtigen. Bei Fräsarbeiten sind immer Staubmasken und Sichtschutzvorrichtungen zu tragen.



I mm	D mm	L mm	α		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
25,4	19	73,9	-5°	10	706.191.11	806.191.11	906.191.11	906.691.11	806.691.11			
25,4	19	86,5	-5°	10				906.691.11	806.691.11	791.004.00	541.550.00	990.058.00
38,1	19	92,9	-3°	10				906.692.11	806.692.11	791.004.00	541.550.00	990.058.00
50,8	19	109,5	-3°	10				906.690.11	806.690.11	791.004.00	541.550.00	990.058.00
70*	19	118,5	-3°	10				906.693.11		791.004.00	541.550.00	990.058.00

Ersatzteile 991.057.00 3/32"-Innensechskantschlüssel für Schrauben (990.058.00)

* Z2+1 Fräse mit sehr langer Schneide. Zur Vermeidung von Brüchen vorsichtig mehrere Passagen durchführen. Nicht garantiert!

Bündigfräser mit Schneiden aus polykristallinem Diamant

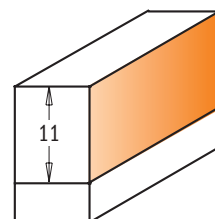


7/8/906 EXTREME

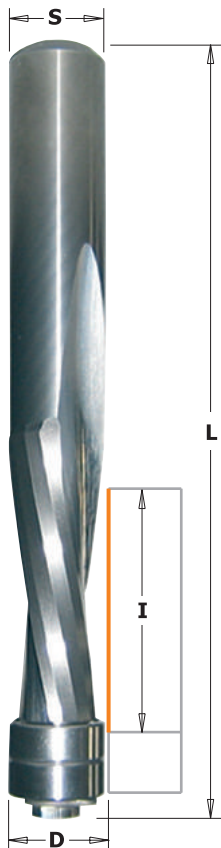


Speziell zum Fräsen von Laminat. Durch den Einsatz der Hochleistungs-Diamantschneiden setzt dieser Fräser neue Standards im Hinblick auf Leistung und Wirtschaftlichkeit (ca. 40-fache Standzeit bei gleicher Anwendung).

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

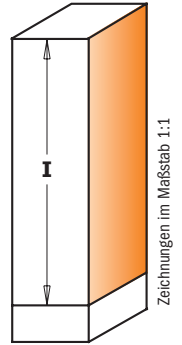
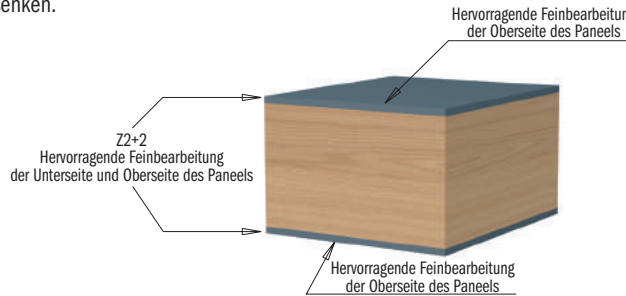


I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	Ersatzteile							
11	12,7	58,1	10	706.128.61	806.128.61	906.128.61					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00



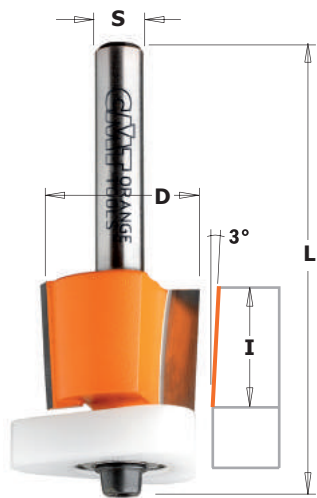
190B-191B-192B

Diese CMT-Spiralfräser mit zwei Spiralnuten sind aus einem speziellen Vollhartmetall gefertigt, welches bei höherer Härte einen erhöhten Biegebruchpunkt erreicht. Kombiniert mit der optimierten Steigungs- und Schneidwinkelauslegung, ermöglichen dieses CMT-Werkzeuge alle Kanten an Holz- und Holzwerkstoffen sehr fein herauszuarbeiten. Unterstützt werden diese durch eine effektivere Spanabfuhr als bei herkömmlichen Bündigfräsern. Diese Werkzeuge bleiben länger scharf, was durch verminderte Rüstzeiten die Produktivität erhöhen und die Kosten senken.



I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile	
Z2+2 positiven und negativen									
47	12,7	114	10			190.127.11B	190.508.11B		
Z2 Upcut									
25,4	6,35	76,2	10	191.064.11B	191.008.11B			791.035.00	541.009.00
31,7	12,7	89	10				191.505.11B	791.010.00	541.301.00
50,8	12,7	114	10			191.127.11B	191.507.11B	791.010.00	541.301.00
Z2 positiven									
25,4	6,35	76,2	10		192.008.11B			791.035.00	541.009.00
31,7	12,7	89	10				192.505.11B	791.010.00	541.301.00
50,8	12,7	114	10			192.127.11B	192.507.11B	791.010.00	541.301.00

3-in-1 Bündigfräser für Laminat



7/8/907

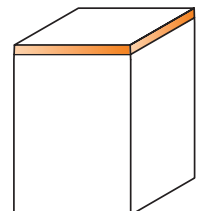


Dieser Fräser löst die drei häufigsten Probleme, die beim Bündigfräsen auftreten.

- 1) Das Blockieren des Kugellagers durch Leim- bzw. Klebstoffe und Staub. Das Delrin®-Kugellager mit seinen Anti-Haft-Eigenschaften reduziert die Gefahr eines Kugellagerschadens erheblich.
- 2) Die erweiterte Führungsoberfläche des neuen Delrin®-Kugellagers passt sich hervorragend der zu bearbeitenden Oberfläche an, ohne Kratzer oder andere von Stahl-Kugellagern verursachte Schäden zu verursachen und garantiert maximale Haltbarkeit.
- 3) Die Schneidkante mit Scherwinkel sorgt für ausrissarme und saubere Ergebnisse und reduziert somit die Notwendigkeit von Nacharbeiten.

Patent angemeldet: **D628,218**

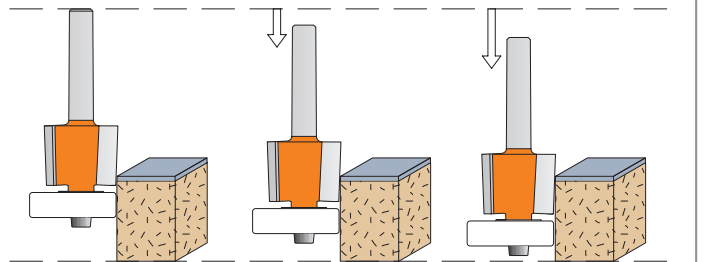
- Erweiterte Führungsoberfläche
- Kein Blockieren
- Keine Kratzer



NON BLOCKING

HERVORRAGENDE FEINBEARBEITUNG DANK DER KEGELFÖRMIGEN SCHNEIDEN!

Dank der innovativen konischen Kanten dieses Fräasers erhalten Sie immer perfekte Schnitte - selbst nach dem Nachschärfen. Der nach dem Schärfen kleiner werdende Durchmesser und die daraus resultierende Markierung am Material stellt in der Tat das größte Problem bei herkömmlichen Fräsern dar. Mit dieser Neukonstruktion kann problemlos bis zu 6 Mal nachgeschärft werden. Der Fräser muss lediglich nach oben oder unten nachgestellt werden (Zeichnung ansehen).



I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
12,7	12,7	54,2	10	707.128.11	807.128.11	907.128.11						990.422.00	791.042.00	990.058.00	991.057.00
15,87	19	59,3	10	707.190.11	807.190.11	907.190.11		990.423.00	791.043.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.043.00	990.058.00	991.057.00
15,87	19	65,7	10				807.690.11	990.423.00	791.043.00	990.058.00	991.057.00				

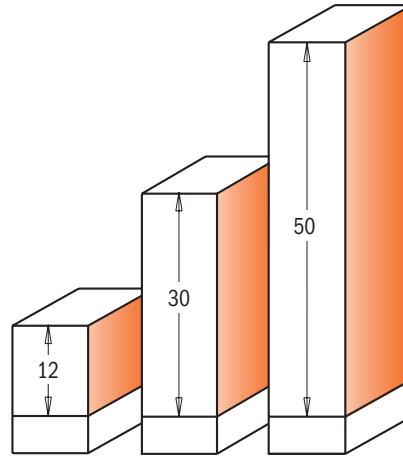
657.9

Unverzichtbare und wirtschaftliche Wendeplatten-Bündigfräser für alle Anwendungen. In verschiedenen Schneiddurchmessern verfügbar, um alle Präzisionsarbeiten auf Laminat zu erledigen. Das Kugellager ermöglicht die schnelle Bearbeitung mit einer Schablone.

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS

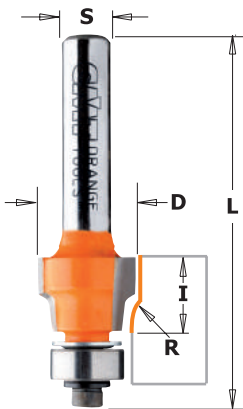


657.1



I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
12	19	57	10	657.194.11	657.192.11	657.190.11			790.120.00	990.075.00	991.061.00	791.007.00
30	16	75	10			657.161.11			790.295.09	990.115.00	991.061.00	791.006.00
30	19	76	10	657.195.11					790.300.00	990.075.00	991.061.00	791.007.00
30	19	77	10			657.191.11			790.300.00	990.075.00	991.061.00	791.007.00
30	19	87	10					657.692.11	790.300.00	990.075.00	991.061.00	791.007.00
50	19	112	10				657.991.11	657.992.11	790.500.00	990.075.00	991.061.00	791.007.00
Ersatzteile				990.400.00	Ø3.2/Ø7mm-Unterlegscheibe für M3-Schrauben			990.052.00	M4x6-TCEI-Schrauben			
				990.410.00	Ø4,2/Ø9-Unterlegscheibe für M4-Schrauben			991.067.00	3mm-Innensechskantschlüsse			
				990.051.00	M3x6mm TCEI-Schrauben			541.514.00	Ø6,4mm-Distanzring			

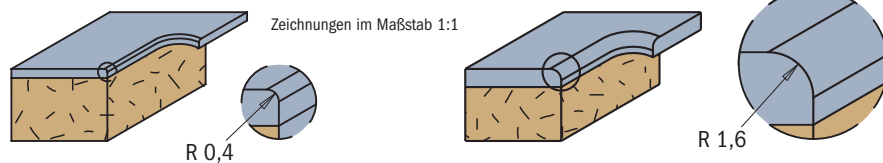
FILE-FREE Bündigfräser für Laminat



8/907

Diese neuen CMT-Fräser sind perfekt, um Laminat zu schneiden. Die Radiusschneiden sind geeignet, das Material einfach zuzuschneiden und die Kanten anzufasen, sodass sich die Oberfläche glatt anfühlt. Kein weiteres Nachfeilen ist notwendig!

EINKAUFTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen



D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	Ersatzteile			
12,7	9,5	0,4	52	10	807.004.11	907.004.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
12,7	9,5	1,6	52	10	807.015.11	907.015.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

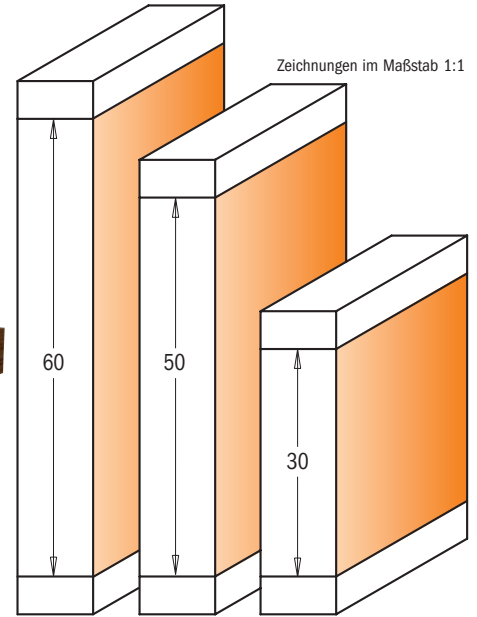


657B

Bündig- und Kopierfräser mit Wendeplatte ausgestattet, durch spezielle Torx-Schrauben fixierte. Wendeplatte ist mit zwei Schneiden versehen, welche eine längere Haltbarkeit des Werkzeuges garantieren. Die spezielle Ausführung ist sowohl oberhalb als auch unterhalb der Schneiden mit einem doppelten Kugellager ausgestattet. 19mm-Schneidurchmesser und zum Bündigfräsen sowie für die Feinbearbeitung geeignet.



KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
30	19	90	10	657.191.11B		657.692.11B
30	19	90	10			657.692.11B
50	19	110	10		657.993.11B	657.994.11B
60	19	120	10		657.995.11B	657.996.11B

Ersatzteile

790.300.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.034.00	541.004.00
790.300.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00
790.500.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00
790.600.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00

Ersatzteile 990.410.00 Ø4,2/Ø9-Unterlegscheiben für M4-Schrauben
991.067.00 3mm-Innensechskantschlüssel

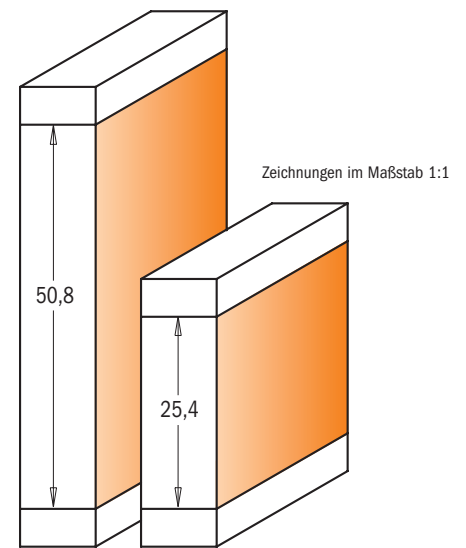
991.061.00 T15-Torx-Schlüssel
991.056.00 1,5mm-Innensechskantschlüssel



Bündigfräser

806/906B

Diese Fräser mit zwei Schneiden sind mit doppeltem Kugellager und mit einem besonderen, innovativen Schneiddesign ausgestattet, um Präzisionsarbeiten auf verschiedenen Werkstoffen zu ermöglichen. Deswegen müssen Sie ihn nicht unbedingt wenden oder bewegen, wenn Sie leistungsfähige Ergebnisse erhalten möchten! Diese Werkzeuge sind für gebogene Werkstücke besonders geeignet.



I mm	D mm	L mm	α		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
25,4	19	86,5	-5°	10	906.691.11B	
25,4	19	86,5	-5°	10		806.691.11B
50,8	19	109,5	-3°	10	906.690.11B	
50,8	19	109,5	-3°	10		806.690.11B

Ersatzteile

791.004.00	541.550.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.005.00
791.004.00	541.550.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.002.00
791.004.00	541.550.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.005.00
791.004.00	541.550.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.002.00

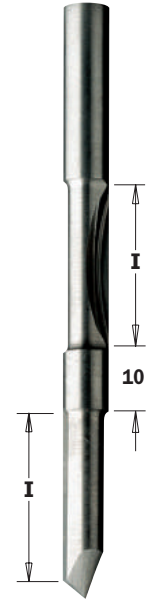
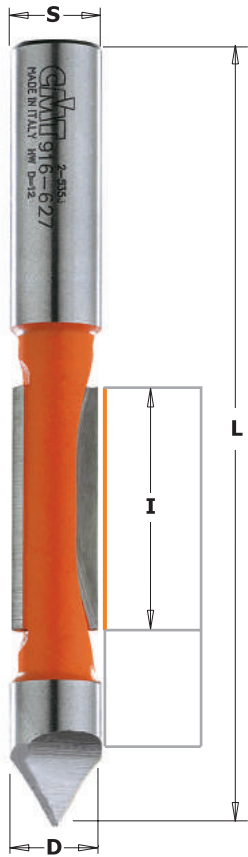


7/8/916

Eine schnelle und genaue Methode um Fenster- und Türöffnungen sowie Ausschnitte für Spülen, Steckdosen und Schalter in Paneelwänden oder Platten herzustellen. Sie stellen eine simple Schablone her, der Fräser taucht ein, folgt ihrer Form, schneidet saubere Kanten. Auch gut geeignet, um Laminat und Furniere bündig zu fräsen. Bei der Entwicklung des Fräasers 716.061.11 wurde ein spezielles Augenmerk auf Tür- und Möbelhersteller gelegt. Der Fräser taucht wie die einschneidige Ausführung ins Material ein und stellt dieselben sauberen Schnitte her. Das Besondere ist die zweite Schneide, womit sich das Material auf beiden Seiten zeitgleich fräsen lässt - doppelseitig zu bearbeitende Materialien lassen sich somit in der Hälfte der Zeit bearbeiten.

SICHERHEITSHINWEIS: Beim Fräsen von Ausschnitten für Elektroinstallationen ist darauf zu achten, dass kein Kabel beschädigt wird. Schalten Sie sicherheitshalber den Strom ab!

716.061



Masterpack

• HWM

D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
6	19	64	1	10	716.060.11				
•6	19	60	1	10	716.060.21				
•6	18+18	70	1+1	10	716.061.11				
6,35	19	64	1	10		816.064.11			
8	19	64	1	10			916.080.11		
9,53	25,4	78	2	10		816.095.11			
12	31,7	102	2	10				916.627.11	
12,7	31,7	102	2	10					816.627.11
10er-Masterpack									
12,7	31,7	102	2						816.627.11-X10

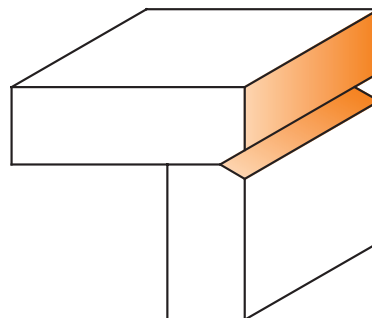
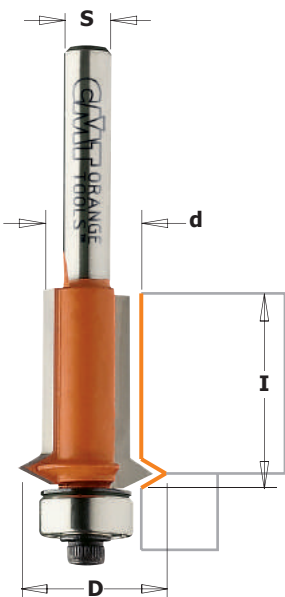
Bündig- und V-Nutfräser

7/8/953



Die V-förmige Geometrie macht eine entsprechende Nut entlang der Nahtstelle. Dies wirkt einerseits sehr dekorativ und verdeckt außerdem die Verbindungsnaht. Die Plattenstärke kann bis 25mm betragen.

TIPP: Um beste Ergebnisse zu erzielen, achten Sie darauf, dass der Überhang der Front beim Bündigfräsen nicht mehr als 3mm beträgt.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

d mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
12,7	19	25,4	10	753.001.11	853.001.11	953.001.11	953.501.11	853.501.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00



8/935.503

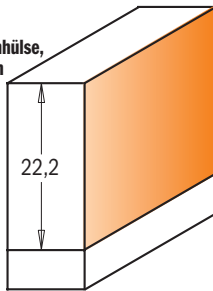
Die Sets versetzen Sie in die Lage durch die Auswahl an Hülsen, 17 unterschiedliche Falztiefen zu fräsen. Bei Falztiefen von über 12,7mm sind mehrere Arbeitsgänge bis zur gewünschten Schnitttiefe erforderlich. In 12mm- oder 12,7mm-Schaftdurchmessergrößen verfügbar.



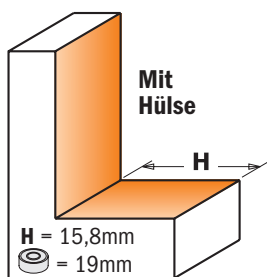
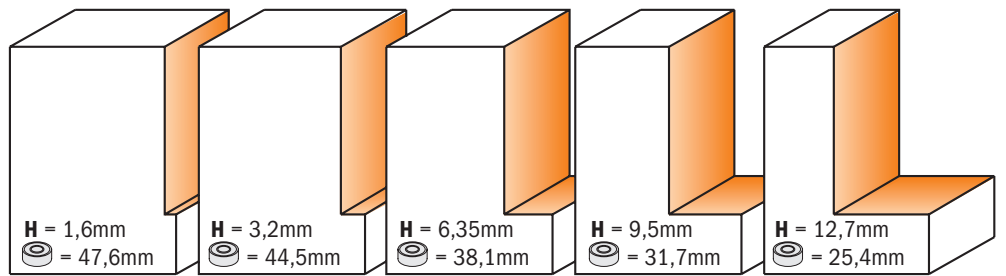
8/935.990

Zeichnungen im Maßstab 1:1

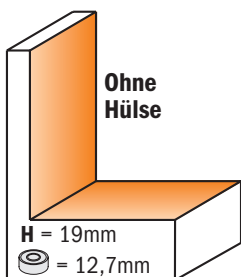
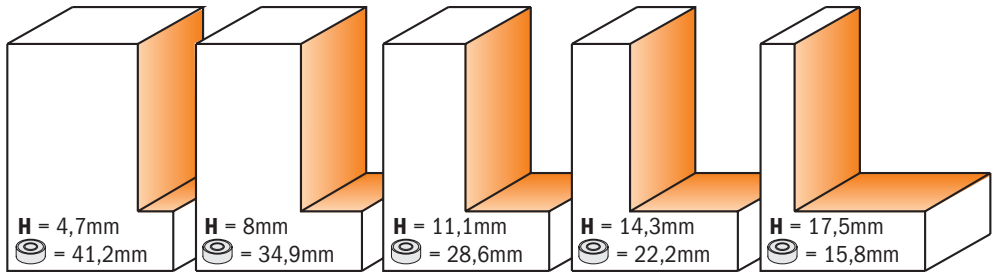
Benutzen Sie die Ø50,8mm-Aluminiumhülse, um das Bündigfräsen zu erledigen.
799.517.00



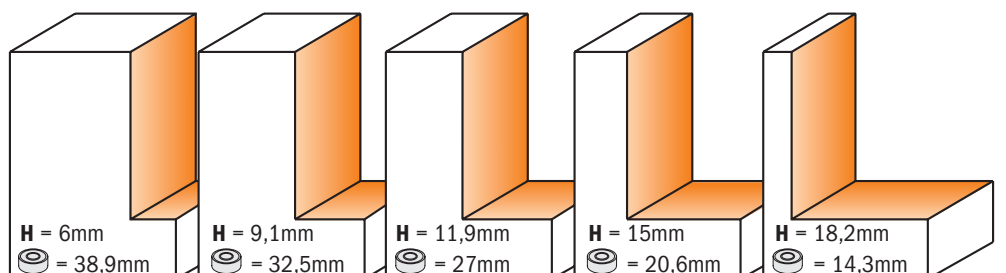
Bestell-Nr. **791.705.00**




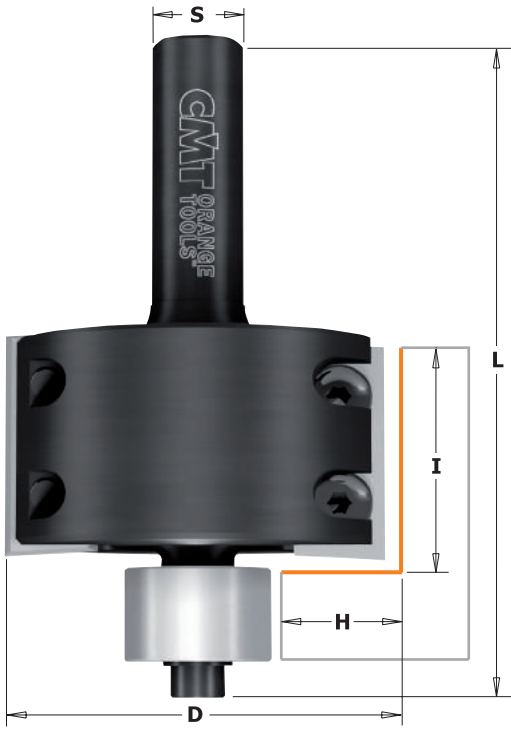
Bestell-Nr. **791.706.00**



Bestell-Nr. **791.707.00**



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
Großes Falzfräseset (Ø50,8x22,2mm)	1	935.503.11	835.503.11
IM SET INBEGRIFFEN: Ø19mm-Falzfräser mit Hülse		935.990.11	835.990.11
5-teiliges Aluminiumhülzenset (Falze mit Größen 1,6 - 3,2 - 6,35 - 9,5 - 12,7mm)			791.705.00
5-teiliges Aluminiumhülzenset (Falze mit Größen 4,7 - 8 - 11,1 - 14,3 - 17,5mm)			791.706.00
5-teiliges Aluminiumhülzenset (Falze mit Größen 6 - 9,1 - 11,9 - 15 - 18,2mm)			791.707.00
Ø50,8mm-Aluminiumhülse			799.517.00
Set mit Beilagscheiben, Schrauben und Schlüsseln			990.452.00

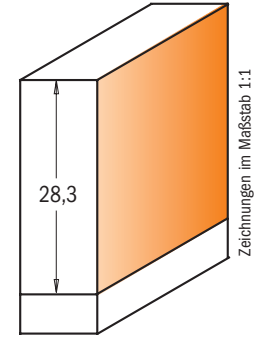
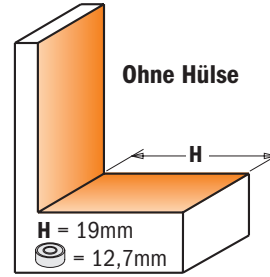
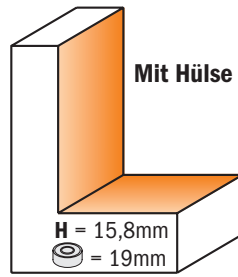


660.9

Die Fräser versetzen Sie in die Lage durch die Auswahl an Hülsen, 17 unterschiedliche Falztiefen zu fräsen. Bei Falztiefen von über 12,7mm sind mehrere Arbeitsgänge bis zur gewünschten Schnitttiefe erforderlich. Schaftdurchmesser mit 12mm- oder 12,7mm-Größen verfügbar.



KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



Ø50,8mm-Aluminiumhülse
BESTELL-NR. 799.517.00

H mm	D mm	I mm	L mm	Box	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
16	50,8	28,3	86	10	660.990.11	660.991.11					790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.010.00

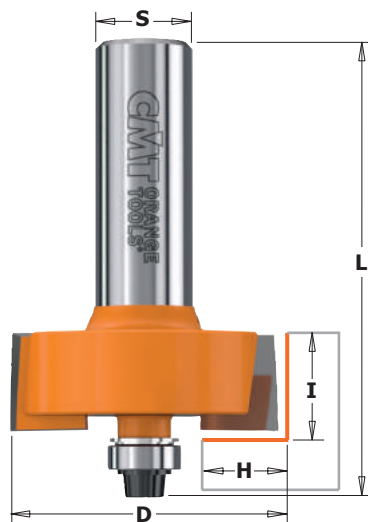
Ersatzteile

541.514.00	Ø6,4mm-Distanzring
799.503.00	Ø19,05mm-Aluminiumhülse
990.410.00	Ø4,2/Ø9-Unterlegscheibe für M4-Schraube
990.052.00	M4x6-TCEI-Schraube
991.067.00	3mm-Innensechskantschlüssel
990.469.00	Kit mit Schrauben, Unterlegscheibe und Schlüssel

Wahlweise

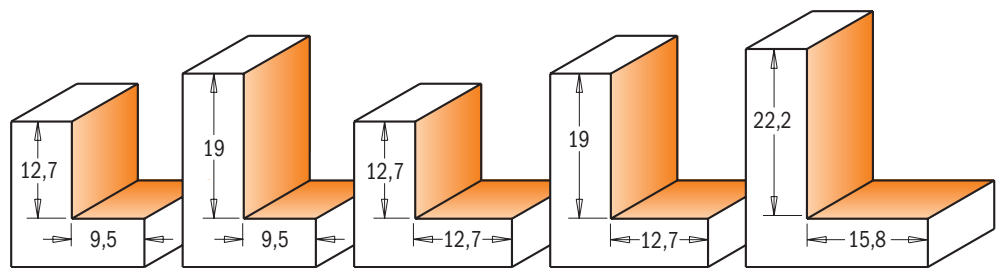
799.517.00	Ø50,8mm-Aluminiumhülse
791.705.00	5-teiliges Aluminiumhülenset (H=1,6-3,2-6,35-9,5-12,7mm)
791.706.00	5-teiliges Aluminiumhülenset (H=4,7-8-11,1-14,3-17,5mm)
791.707.00	5-teiliges Aluminiumhülenset (H=6-9,1-11,9-15-18,2mm)

Falzfräser



7/8/935

Diese Fräser helfen Ihnen Türen einzulassen und Schubladenfronten herzustellen, alte Fenster zu falzen um Isolierglas einzubauen, Zapfen und gefaltete Rahmenverbindungen zu erzeugen und eine Menge anderer Aufgaben zu bewältigen. Im Laufe Ihrer Projekte werden Sie sicher noch viele weitere praktische Anwendungsmöglichkeiten entdecken.

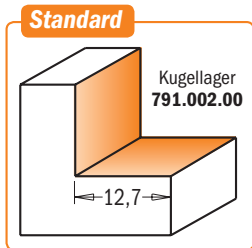


Zeichnungen im Maßstab 1:1

H mm	D mm	I mm	L mm	Box	BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile					
9,5	31,7	12,7	58,4	10	735.317.11	835.317.11	935.317.11						990.423.00	791.003.00	990.058.00
9,5	31,7	12,7	61,2	10				935.817.11	835.817.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00
9,5	31,7	19	64,8	10	735.318.11		935.318.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00
12,7	34,9	12,7	59,4	10	735.350.11	835.350.11	935.350.11	935.850.11	835.850.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00
12,7	34,9	19	65,8	10				935.851.11	835.851.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00
15,8	50,8	22,2	77,8	10				935.990.11	835.990.11	990.408.00	791.010.00	990.058.00	990.408.00	791.010.00	990.058.00

Ersatzteile

991.057.00	3/32"-Innensechskantschlüssel
541.514.00	2mm-Distanzring (8/935.990.11)
799.503.00	19,05mm-Aluminiumhülse



660



Fräser mit Wendeplatten um alte Fenster zu falzen, Zapfen und gefalzte Rahmenverbindungen zu erzeugen und eine Menge anderer Aufgaben zu bewältigen. Fräser sind mit einem Standardkugellager ausgestattet (791.018.00), aber sie können auch andere Kugellager für mehrere Falzgrößen benutzen. Einsatz auf Handoberfräsen.

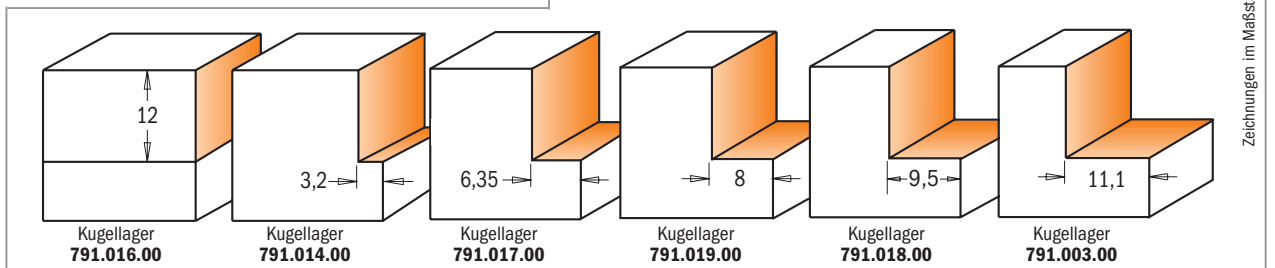
791.703.00

Wahlweise

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



Der Satz **791.703.00** erlaubt alle Schnitttiefe wie unten gezeigt durchzuführen



Zeichnungen im Maßstab 1:1

H mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
12,7	34,9	12	55	10	660.351.11	660.350.11				
12,7	34,9	12	65	10			660.851.11	790.120.00	990.075.00	991.061.00
								790.120.00	990.075.00	991.061.00

Ersatzteile 791.002.00 Ø4,76/Ø9,5mm-Kugellager
990.422.00 Ø4,76/Ø9,5mm-Unterlegscheibe

990.058.00 1/8"x3/8"x1/2" TCEI-Schraube
991.057.00 3/32" -Innensechskantschlüssel

Falzfräsersets

7/8/935.001



In jedem Set inbegriffen sind ein Falzfräser, sechs Kugellager, eine Schraube und ein Schlüssel. Um die Schnitttiefe zu verstellen, wechseln Sie das Kugellager (wenn Sie die Höhe ihrer Oberfräser einstellen, wird die Schnittlänge von 0 bis 12,7 oder von 0 bis 19mm auch verändern). Um andere Schnitttiefe zu erzielen, benutzen Sie bitte die Führung. Sets mit den folgenden Schaftdurchmessern verfügbar: Ø6 - 6,35 - 8 - 12 - 12,7mm.

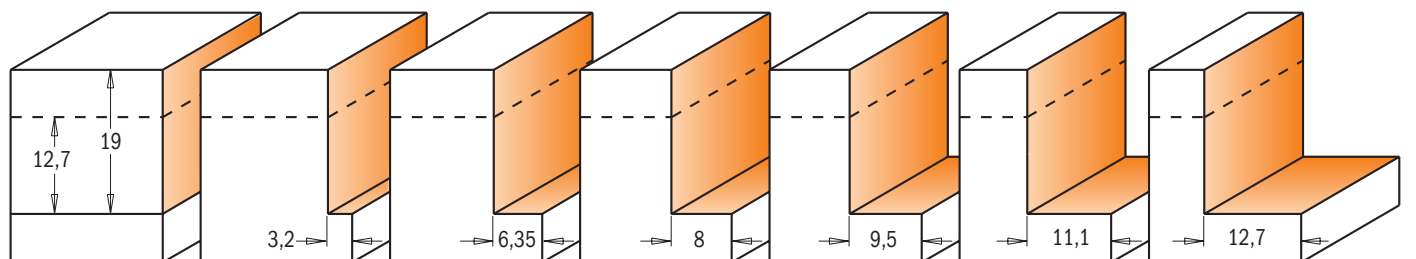


791.703.00



Tipp: Wenn Sie schon ein CMT-Falzfräser haben, können sie ihn in einem dieser Sets verwenden. Sie müssen nur die sechs Kugellager, die Schraube und den Schlüssel kaufen (alle inbegriffen in CMT-Bestell-Nr. 791.703.00).

Zeichnungen im Maßstab 1:1



H mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
0-12,7	34,9	12,7	5	735.001.11	835.001.11	935.001.11	935.501.11	835.501.11
0-12,7	34,9	19	5				935.502.11	835.502.11

Ersatzteile 791.002.00 Ø4,76/Ø9,5mm-Kugellager
990.422.00 Ø4,76/Ø9,5mm-Unterlegscheibe

990.058.00 1/8"x3/8"x1/2" TCEI-Schraube
991.057.00 3/32" -Innensechskantschlüssel

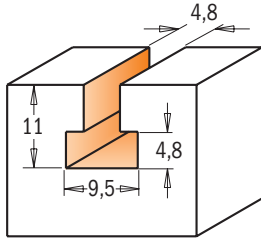
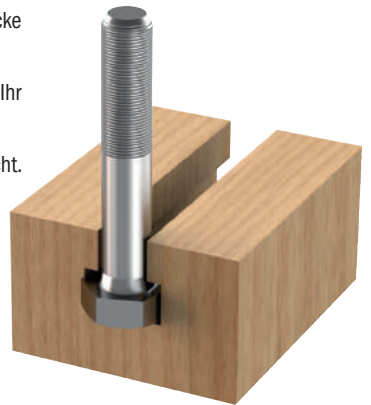
HW Z1 Z2 RH

7/8/950.0

Mit diesen Schlüssellochfräser können Sie Rahmen, Schilder, Tafeln oder sonstige Werkstücke perfekt an einer Wand befestigen.

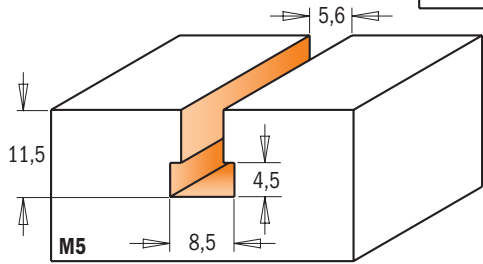
SICHERHEITSHINWEIS: Bevor Sie die Schlüssellochfräser einsetzen, stellen Sie sicher, dass Ihr Werkstück richtig festgespannt ist.

TIPP: Wenn Sie Objekte nur an einer Stelle befestigen wollen, fräsen Sie den Schlitz waagrecht. Dann können Sie Ihre Objekte seitwärts genau ausbalancieren.

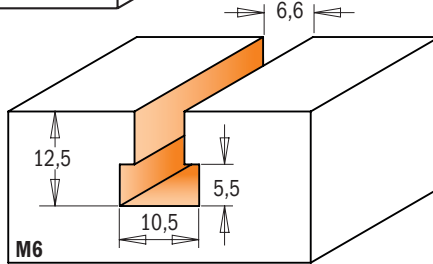


7/8/950.001.11

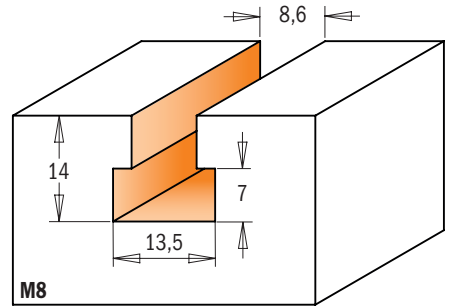
Zeichnungen im Maßstab 1:1



950.002.11



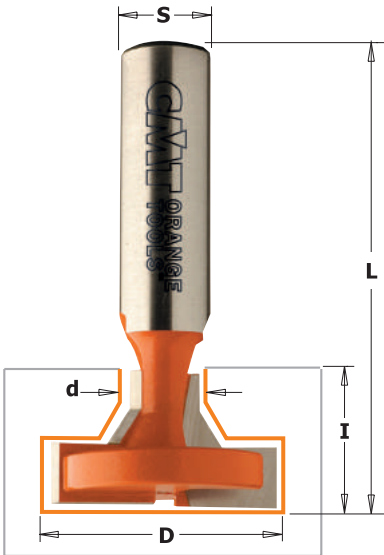
950.003.11



950.004.11

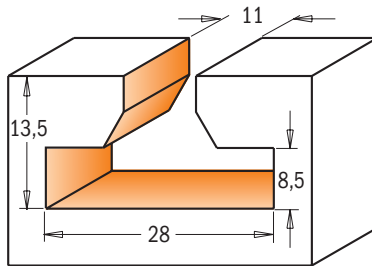
D mm	d mm	l mm	L mm	Z			BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
8,5	5,6	11,5	47	1	M5	10			950.002.11		
9,5	4,8	11	54	2		10	750.001.11	850.001.11	950.001.11	950.501.11	850.501.11
10,5	6,6	12,5	48	1	M6	10			950.003.11		
13,5	8,6	14	49	1	M8	10			950.004.11		

T-förmige Schlitzfräser

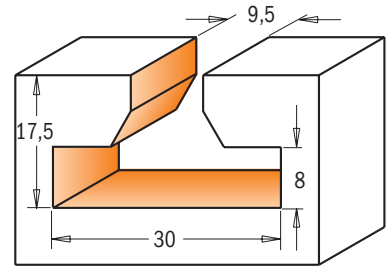


8/950.6

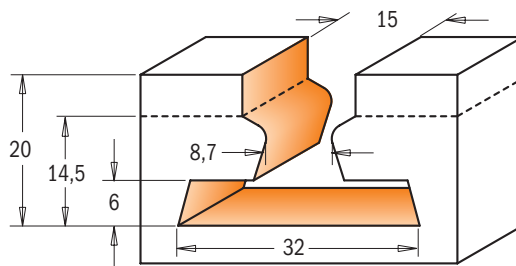
HW Z2 Z1+1 RH



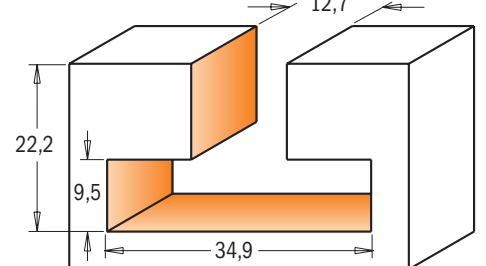
8/950.603



8/950.601



950.604



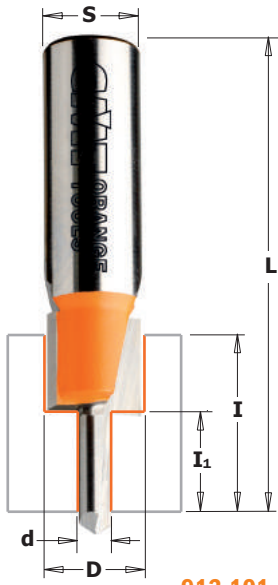
8/950.602

Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	d mm	l mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
28	11	13,5	56,3	2	10	950.603.11	850.603.11
30	9,5	17,5	60,3	2	10	950.601.11	850.601.11
32	8,7-15	20	66	1+1	10	950.604.11	
34,9	12,7	22,2	63,5	2	10	950.602.11	850.602.11

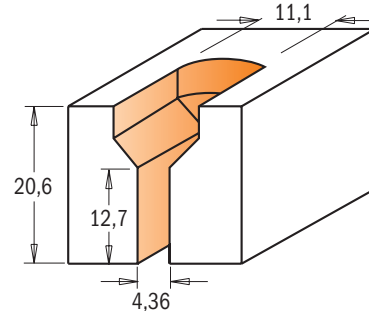
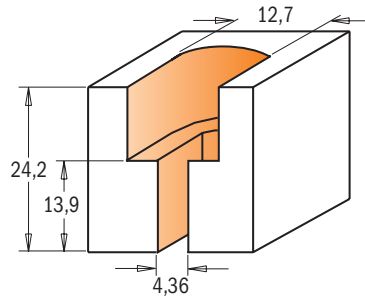
Schraubenschlitzfräser

HW Z2 RH



8/913

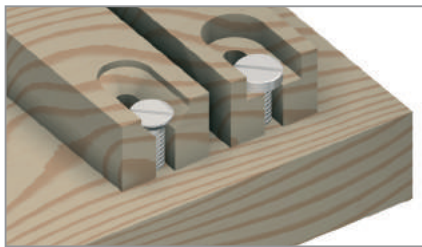
Große Platten oder Tischplatten sollten so gesichert werden, dass das Material beim Ausdehnen oder Zusammenziehen nicht splittet. Mit diesen Schlitzfräsern werden Schraubenschlitze hergestellt, die dazu beitragen, dass Platten befestigt werden können, aber dennoch verschiebbar bleiben ohne dass das Holz splittet oder die Schrauben brechen. Schaftdurchmesser mit 8mm- oder 12,7mm-Größen verfügbar.



913.101.11
813.601.11

913.201.11
813.701.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



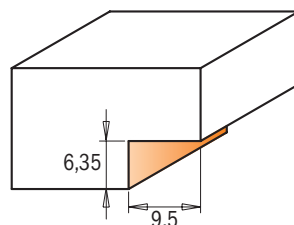
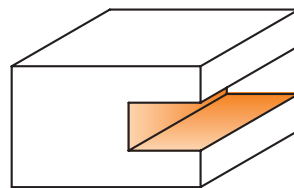
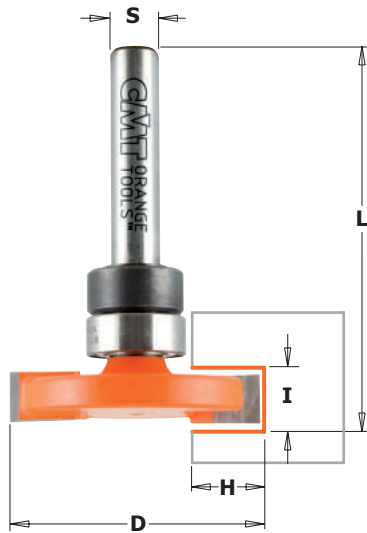
D mm	d mm	l ₁ mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
11,1	4,36	12,7	20,6	63,5	10	913.201.11	813.701.11
12,7	4,36	13,9	24,2	63,5	10	913.101.11	813.601.11

Holzfußbodenfräser

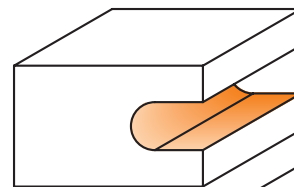
HW Z2 RH

822.023B - 822.024B

Neue hochwertige Fräser zur Herstellung von Holzfußboden. Hiermit können Sie einfach und effizient präzise Querrillen und Intarsien auf Massivholz anfertigen. Die Fräser sind mit einem Anschlagring und einem Kugellager ausgestattet.



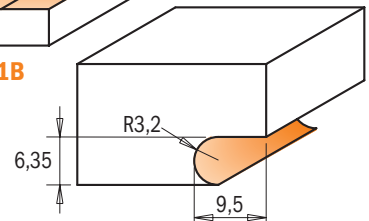
Zeichnungen im Maßstab 1:1



822.024.11B



822.023.11B



D mm	I mm	H mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	Ersatzteile			
31,75	6,35	9,5		47,6	10	822.023.11B				
31,75	6,35	9,5	3,2	47,6	10	822.024.11B	791.010.00	541.001.00	990.005.00	991.056.00
							791.010.00	541.001.00	990.005.00	991.056.00

8/900.506

Diese Schlitzfräsesets ermöglichen Ihnen, dekorative Elemente einfach anzufertigen. Nuten erreichen eine Größe zwischen 6,4mm und 18mm. Sie können auch die Schlitzfräser getrennt verwenden, um präzise Schlitzte herzustellen.

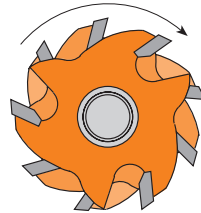
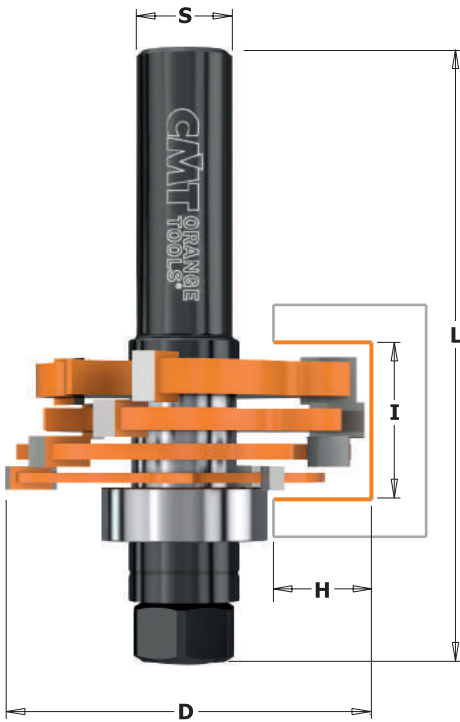
SICHERHEITSHINWEIS: Benutzen Sie die Kits nie, um Schlitzte zu erzeugen, ohne Distanzringe zwischen den Fräser (Stärke zwischen 1mm und 1,7mm). Lassen Sie einen kleinen Abstand auch zwischen dem Kugellager und den Schlitzfräser.

VORSORGE MASSNAHMEN: Die Hartmetallkanten der Schneiden dürfen sich nicht berühren. Distanzringe wie angegeben anordnen. Benutzen Sie nur die im Set inbegriffenen Distanzringe.



Schlitzfräserkombination	Mögliche Maße	mm	mm
A		3,2	
B		4	
C		4,8	
D		6,4	
A + B	a	7,1	
A + C	a	7,9	
A + D	a	9,5	
B + C	a	8,7	
B + D	a	10,3	
C + D	a	11,1	
A + B + C	a	11,8	
A + B + D	a	13,3	
A + C + D	a	14,1	
B + C + D	a	14,9	
A + B + C + D	a	15,9	

Abstand zwischen den Schlitzfräser: Min 1mm - Max 1,7mm



I	D	H	L	
mm	mm	mm	mm	
3,2-18	47,6	12,8	81	10
3,2-18	47,6	12,8	81	10

BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
S=Ø12mm	S=Ø12,7mm
900.506.11	800.506.11

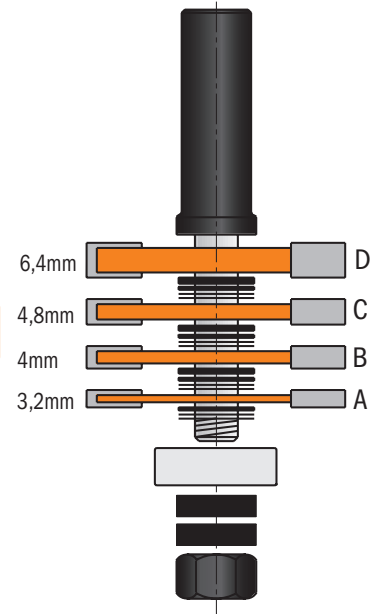
Ersatzteile		
924.128.00	791.005.00	990.020.00
824.128.00	791.005.00	990.020.00

Ersatzteile

541.515.00	0,1mm-Distanzring
541.517.00	0,5mm-Distanzring
541.518.00	1mm-Distanzring
541.501.00	4mm-Distanzring

Wahlweise

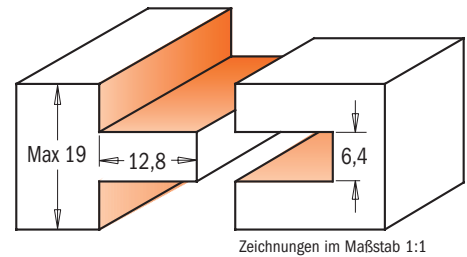
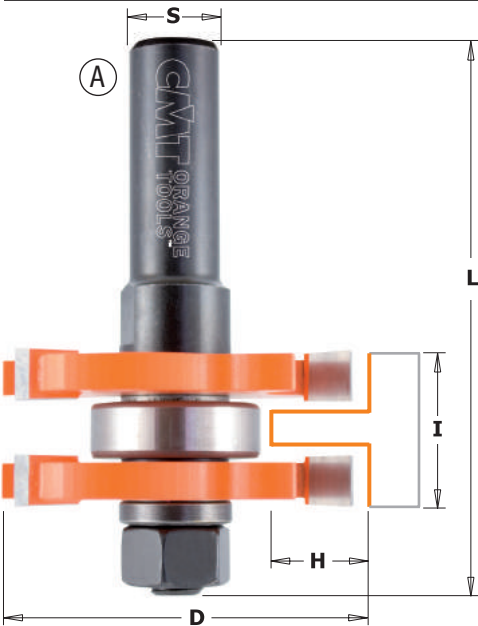
791.711.00	Kugellagerset für Schlitzfräser (6,35mm-9,5mm)
------------	--



2-teilige Nut- und Federverbindungssets

8/900.626

Zur schnellen Herstellung von Nut- und Federverbindungen ohne mühsame Abgleichvorgänge. Sie können Werkstoffe bis zu 19mm bearbeiten. Die Nut schlitzten Sie mit einem Fräser, die Feder wird mit dem anderen Fräser hergestellt. Natürlich können Sie diese Sets auch kombinieren und für viele andere Aufgaben benutzen.



PROFIL	I	D	H	L	
	mm	mm	mm	mm	
A+B	19	47,6	12,8	71	5
A+B	19	47,6	12,8	71	5
A+B	19	47,6	12,8	71	5
A	19	47,6	12,8	71	10

BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
S=Ø8mm	S=Ø12mm	S=Ø12,7mm
900.126.11	900.626.11	800.626.11
		800.626.11M

Ersatzteile			
924.083.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
924.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
824.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
824.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00

Ersatzteile

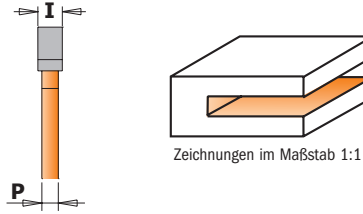
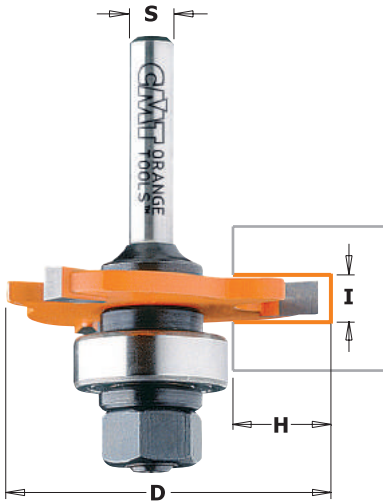
541.515.00	0,1mm-Distanzring	541.518.00	1mm-Distanzring
541.516.00	0,3mm-Distanzring	541.500.00	3mm-Distanzring
541.517.00	0,5mm-Distanzring		



7/8/922A/B

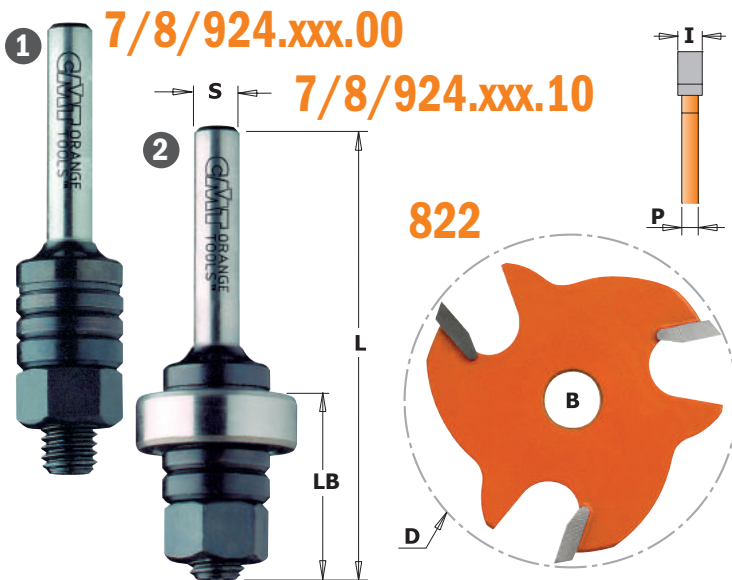
Orangen P.T.F.E.-beschichtete Schlitzfräser mit Hartmetallschneiden und rückschlagarmes Design. Zur Herstellung von Nut- und Federverbindungen, Zapfen und allgemeine Schlitzarbeiten. Auch für spezielle Schlitz für den Einsatz von LAMELLO® Verbindern geeignet. Schlitzfräser und Aufnahmedorne sind auch getrennt verfügbar.

TIPP: Im Kauf ingebriffen ist ein Ø22mm-Kugellager, um eine Schnitttiefe von 12,8mm einzustellen. Um verschiedene Schnitttiefen zu erreichen (9,5mm oder 6,35mm) bestellen Sie das CMT-Kugellagerset Set 791.711.00 (mit 28,5mm- oder 34,9mm Durchmesser).



I mm	P mm	D mm	H mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
1,5	1,07	47,6	12,8	10	722.315.11A		922.315.11A	922.315.11B	
1,6	1,07	47,6	12,8	10		822.316.11A			822.316.11B
2	1,27	47,6	12,8	10	722.320.11A	822.320.11A	922.320.11A	922.320.11B	822.320.11B
2,4	1,27	47,6	12,8	10		822.324.11A			822.324.11B
2,5	1,27	47,6	12,8	10	722.325.11A		922.325.11A	922.325.11B	
3	1,27	47,6	12,8	10	722.330.11A		922.330.11A	922.330.11B	
3,2	1,27	47,6	12,8	10		822.332.11A			822.332.11B
3,5	2,07	47,6	12,8	10	722.335.11A		922.335.11A	922.335.11B	
4	2,07	47,6	12,8	10	722.340.11A	822.340.11A	922.340.11A	922.340.11B	822.340.11B
4,8	2,86	47,6	12,8	10		822.348.11A			822.348.11B
5	2,86	47,6	12,8	10	722.350.11A		922.350.11A	922.350.11B	
6	4,45	47,6	12,8	10	722.360.11A	822.360.11A	922.360.11A	922.360.11B	822.360.11B
6,4	4,45	47,6	12,8	10		822.364.11A			822.364.11B

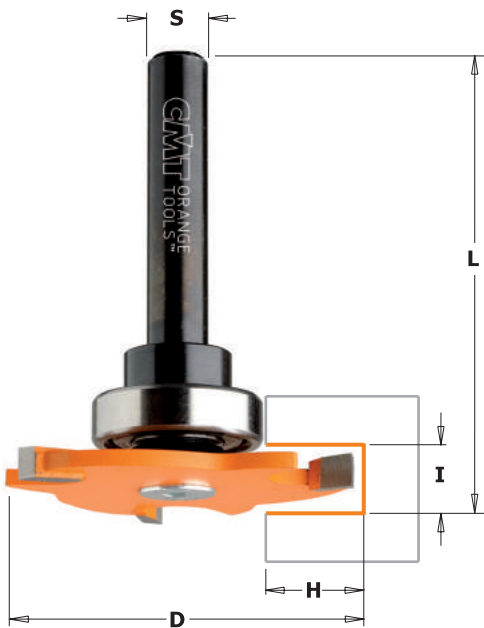
Diese Schlitzfräser mit 3 Hartmetallschneiden sind mit einem besonderen P.T.F.E.-Anstrich beschichtet und bieten ein rückschlagarmes Design. Benutzen Sie diese Fräser mit den Aufnahmedorne 724 (6mm-Schaft), 824 (12,7mm-Schaft) und 924 (8mm- und 12mm-Schäfte).



I mm	P mm	D mm	B mm		BESTELL-NR.
1,5	1,07	47,6	8	10	822.315.11
1,6	1,07	47,6	8	10	822.316.11
1,8	1,27	47,6	8	10	822.318.11
2	1,27	47,6	8	10	822.320.11
2,2	1,27	47,6	8	10	822.322.11
2,4	1,27	47,6	8	10	822.324.11
2,5	1,27	47,6	8	10	822.325.11
2,8	1,27	47,6	8	10	822.328.11
3	1,27	47,6	8	10	822.330.11
3,2	1,27	47,6	8	10	822.332.11
3,5	2,07	47,6	8	10	822.335.11
4	2,07	47,6	8	10	822.340.11
4,8	2,86	47,6	8	10	822.348.11
5	2,86	47,6	8	10	822.350.11
6	4,45	47,6	8	10	822.360.11
6,4	4,45	47,6	8	10	822.364.11

BESCHREIBUNG	LB mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
① Ohne Kugellager	26	61	10	724.060.00	824.064.00	924.080.00		
① Ohne Kugellager	26	67,5	10				924.120.00	824.127.00
② Mit Kugellager	26	61	10	724.060.10	824.064.10	924.080.10		
② Mit Kugellager	26	67,5	10				924.120.10	824.127.10
Mit Kugellager, lange Ausführung	40	86	10			924.083.00		
Mit Kugellager, lange Ausführung	40	86	10			924.083.10		

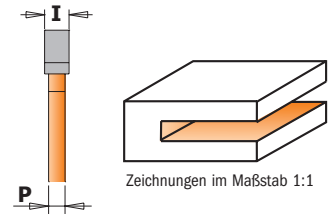
Ersatzteile 791.005.00 Ø8-22mm-Kugellager 541.518.00 1mm-Distanzring
 541.501.00 4mm-Distanzring 990.020.00 M8-Mutter
 541.500.00 3mm-Distanzring



923A - 823B

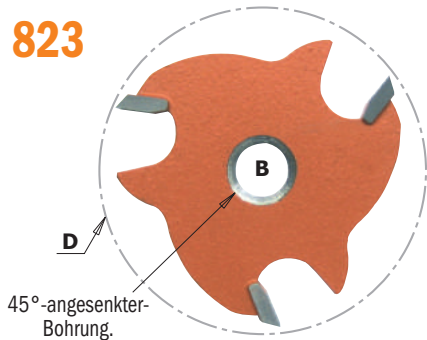
Orangen P.T.F.E.-beschichtete Schlitzfräser mit Hartmetallschneiden und rückschlagarmes Design. Zur Herstellung von Nut- und Federverbindungen, Zapfen und allgemeine Schlitzarbeiten. Auch für spezielle Schlitz für den Einsatz von LAMELLO® Verbindern geeignet. Schlitzfräser und Aufnahmedome sind auch getrennt verfügbar.

Tipp: Im Kauf inbegriffen ist ein Ø22mm-Kugellager, um eine Schnitttiefe von 12,8mm einzustellen. Um verminderte Schnitttiefen zu erreichen, bestellen Sie unterschiedliche Kugellager.



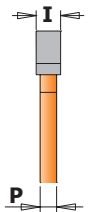
I mm	P mm	D mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3	1,27	47,6	12,8	58	10	923.330.11A	
3,2	1,27	47,6	12,8	57,5	10		823.332.11B
4	2,07	47,6	12,8	58,3	10	923.340.11A	823.340.11B
5	2,86	47,6	12,8	63	10	923.350.11A	
6,4	4,45	47,6	12,8	60,7	10		823.364.11B

823



Schlitzfräser mit 45°-angesenkter-Bohrung. 8mm Bohrdurchmesser, 47,6mm-Schneiddurchmesser und Schnittlänge von 3mm bis 6,4mm.

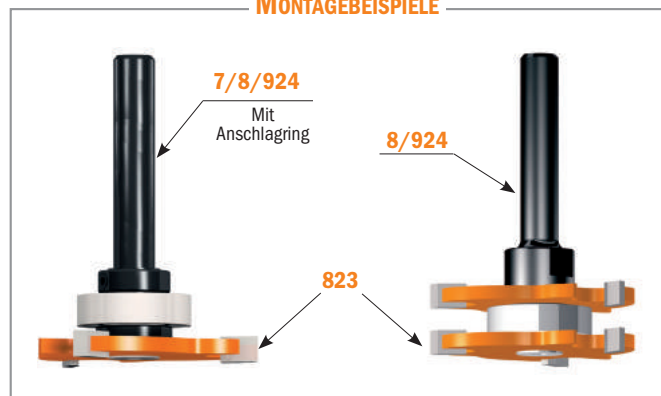
I mm	P mm	D mm	B mm		BESTELL-NR.
3	1,27	47,6	8	10	823.330.11
3,2	1,27	47,6	8	10	823.332.11
4	2,07	47,6	8	10	823.340.11
5	2,86	47,6	8	10	823.350.11
6,4	4,45	47,6	8	10	823.364.11



7/8/924



MONTAGEBEISPIELE



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
① Ohne Kugellager, Ohne Anschlagring	10	724.061.00	824.061.00	924.081.00	824.121.00
① Mit Kugellager, mit Anschlagring	10	724.061.10	824.061.10	924.081.10	824.121.10
② Ohne Kugellager	10			924.082.00	824.122.00
② Mit Kugellager	10			924.082.10	824.122.10

Ersatzteile	791.012.00	541.001.00	541.002.00	791.013.00	541.003.00	541.004.00	541.515.00	541.516.00	541.517.00	541.518.00	990.055.00	991.067.00
	Ø8-22mm-Kugellager	Ø6,35mm-Anschlagring	Ø12,7mm-Anschlagring	Ø12,7mm-22mm-Kugellager	Ø6mm-Anschlagring	Ø8mm-Anschlagring	0,1mm-Anschlagring	0,3mm-Anschlagring	0,5mm-Anschlagring	1mm-Anschlagring	M5x12mm TSPEI-Schraube	3mm-Innensechskantschlüssel

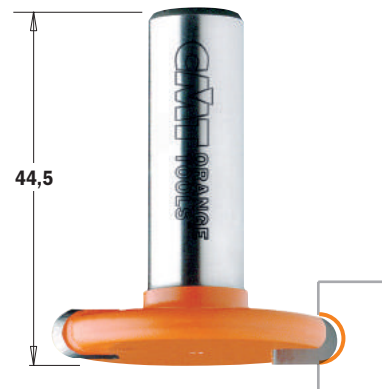


8/955.701

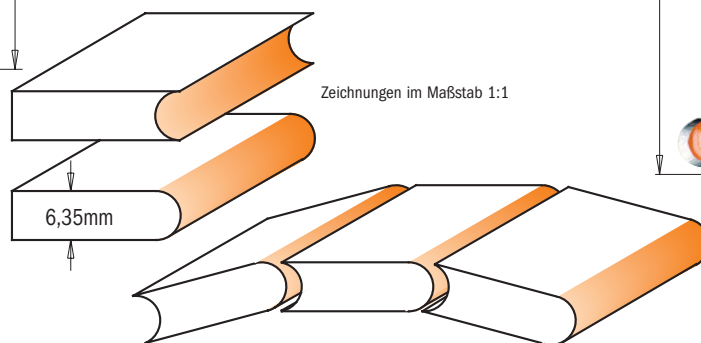
Diese Fräasersets sind geeignet dafür, Rollläden an Möbeln, Kanus oder ähnliche Projekte herzustellen mit einer Materialstärke von 6,35mm herzustellen. Die Hartmetallschneiden werden Ihnen eine Höhe Zuverlässigkeit gewährleisten und das rückschlagarme Design der Werkzeuge wird Ihnen ermöglichen in aller Sicherheit zu arbeiten. Im set sind 2 Fräser inbegriffen.



48,1



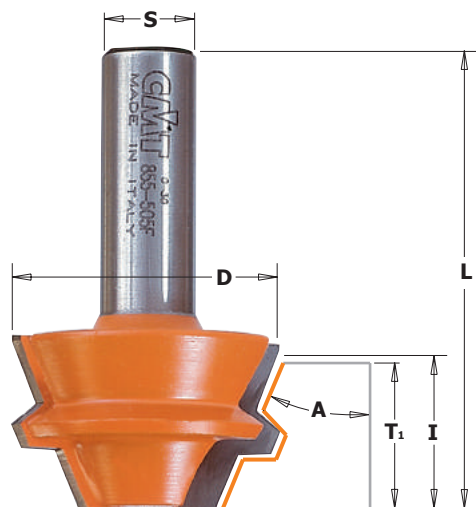
44,5



Zeichnungen im Maßstab 1:1

R mm	D mm					BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3,2	38				5	955.701.11	855.701.11

22,5°-Gehrungsverleimfräasersets



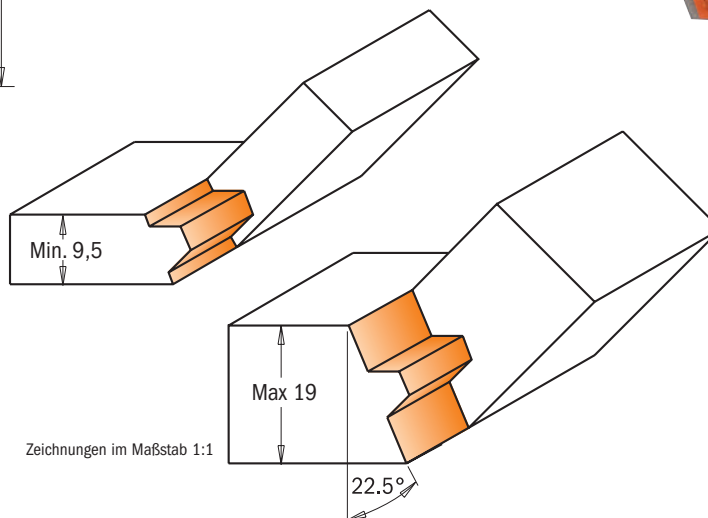
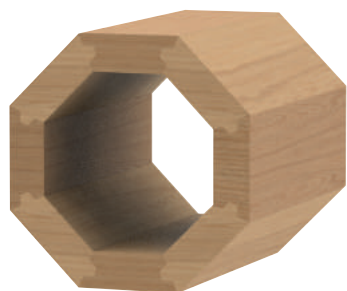
8/955

Verwenden Sie diese Fräaserset mit einem Schneidenwinkel von 22,5° um achteckige Behälter, Eckschränke, Kücheninseln und Multimedia-Schränke zu fertigen. Mit diesen Sets lassen sich auch starke Verbindungen herstellen - beispielsweise, wenn Sie Holz über zwei Ecken im 45°-Winkel zusammenfügen möchten.



Normalerweise sind Nut- und Federverbindungen sehr zeitaufwendig und schwierig herzustellen. Mit unseren Sets ist die Höhenanpassung unproblematisch: einfach die Höhe des Anschlages so einstellen, dass die obere Kante des Werkstücks den Winkel dort kreuzt, wo sie auf den Anschlag trifft (Zeichnung ansehen).

Nachdem die Verbindungen bearbeitet sind, können Sie verleimt und zusammengesetzt bzw. mit Umführungsband einfach verbunden werden.

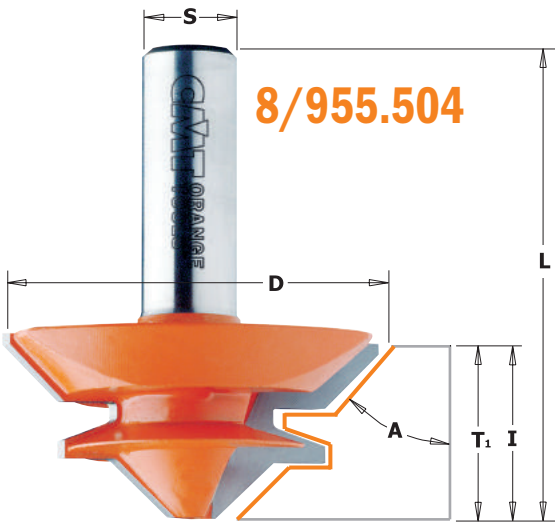


Zeichnungen im Maßstab 1:1

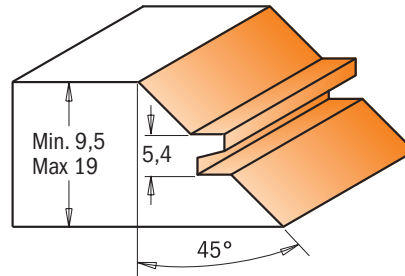
D mm	I mm	A	T ₁ mm	L mm			BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
37,3	22,2	22,5°	9,5 ÷ 19	60,3		5	955.005.11	855.505.11



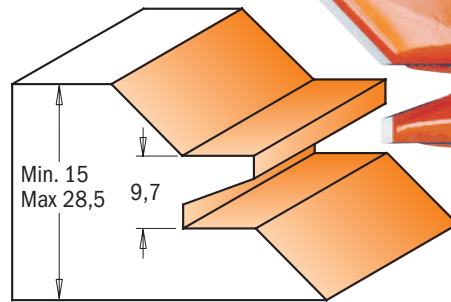
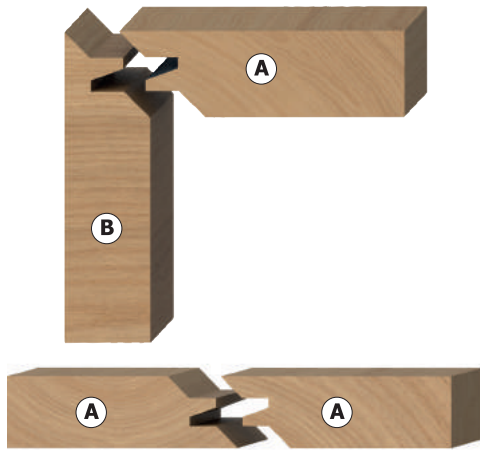
Mit diesen Fräser lassen sich sehr stabile Eckverbindungen herstellen. Somit lassen sich Kisten, Rahmen, Riegel, Bilderrahmen und eine Reihe ähnlicher Werkstücke herstellen. Die Fräser erlauben dabei eine Materialstärke von 9,5mm bis zu 28,5mm. Gleichzeitig haben Sie mit dem Werkzeug einen hervorragenden Verleimfräser zur Hand. Um passende Eckverbindungen anzufertigen, fräsen Sie die beiden Werkstücke, wie im Bild 1 gezeichnet. Fräsen Sie zuerst ein Stück mit der guten Seite nach unten gewendet, dann fräsen Sie auch das andere Stück mit der guten Seite nach oben gewendet.



8/955.504

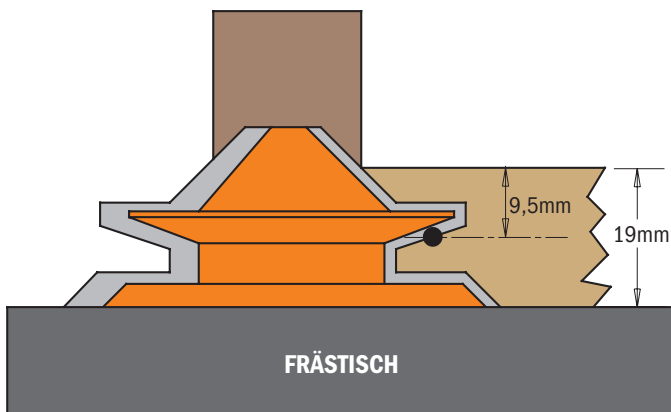


8/955.503

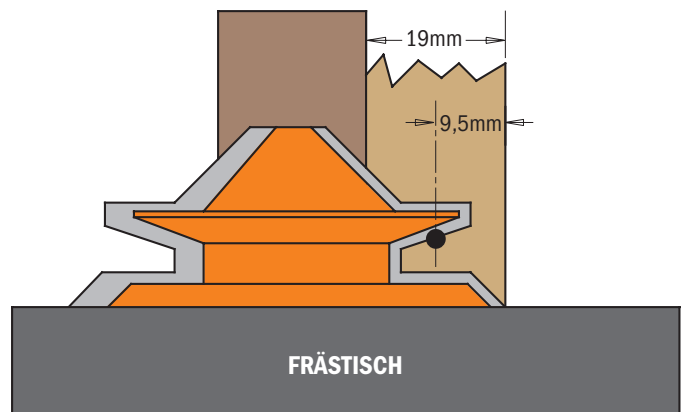


Zeichnungen im Maßstab 1:1

IN DIESEM BEISPIEL HABEN WIR EIN WERKSTÜCK MIT 19MM-STÄRKE VERWENDET



N° 1: Das erste Werkstück mit der Innenseite flach auf dem Frästisch bearbeiten. Stellen Sie sicher, dass die Fräsung mittig ausgeführt wird.



N° 2: Beim zweiten Werkstück ist die Innenseite vertikal zum Anschlag positioniert.

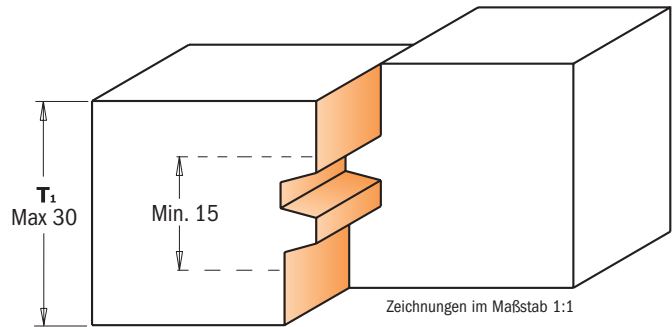
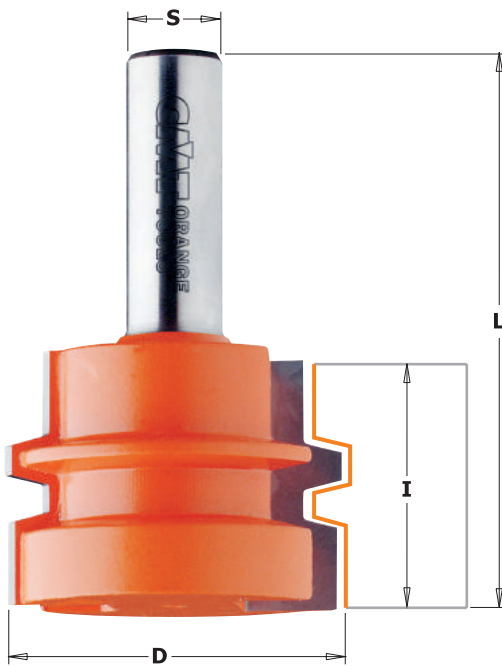
D mm	I mm	A	T ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
44,5	18	45°	9 ÷ 18	58	5	955.009.11		
70	31,7	45°	15 ÷ 28,5	69,9	5		955.503.11	855.503.11
50,8	22,2	45°	9,5 ÷ 19	60,3	5		955.504.11	855.504.11



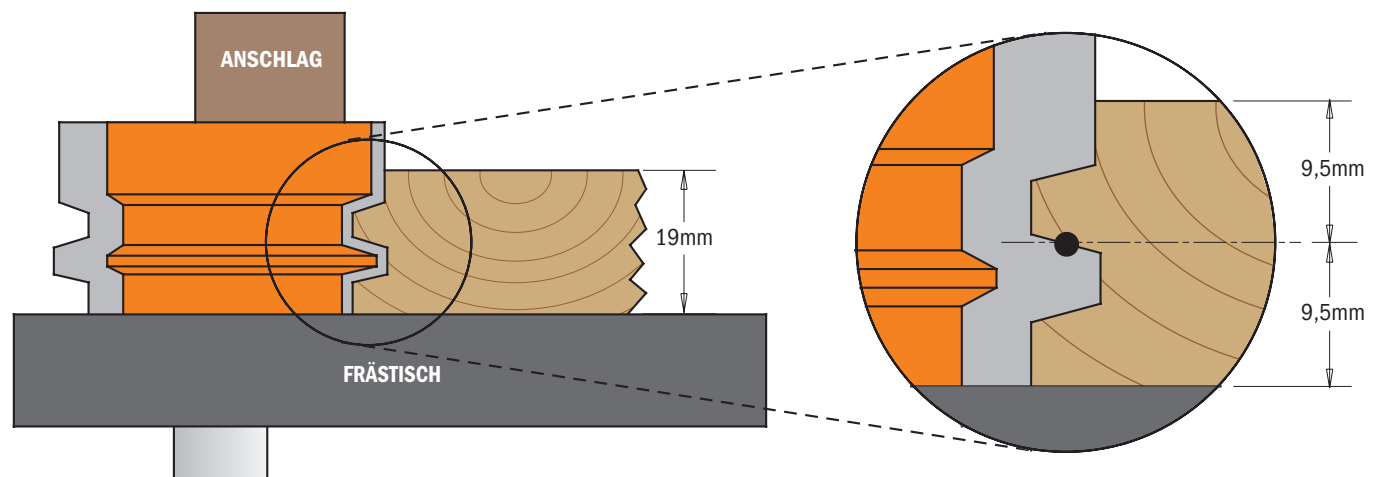
8/955.501

Mit diesen Verleimfräser lassen sich besonders genaue Verleimungen und somit fast unzerstörbare Verbindungen erstellen. Die Herstellung von größeren Platten - z.B. für Türen und Schränke etc. - ist ebenfalls auf einfache Weise möglich. Stellen Sie die Fräser so ein, dass der Schnitt mittig in Ihrem Werkstück verläuft. Wenn Sie genau gearbeitet haben, haben die obere und untere Schulter genau die gleiche Höhe. Jetzt brauchen Sie nur noch jedes zweite Werkstück mit der Oberseite nach unten zu fräsen, schon passen die Teile perfekt zusammen.

SICHERHEITSHINWEIS: Arbeiten Sie dieser Art sollten generell mit einem Frästisch vorgenommen werden.

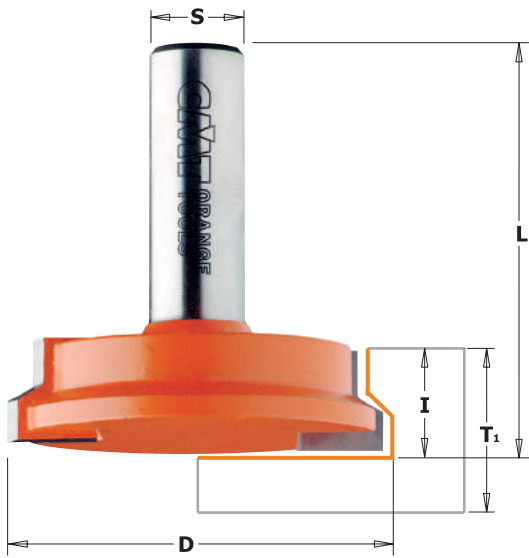


IN DIESEM BEISPIEL HABEN WIR EIN WERKSTÜCK MIT 19MM-STÄRKE VERWENDET



Folgen Sie Diesen Tipp, für die genaue Einstellung der Fräser zu dem Holzteil: Sie sollen erst den Fräser gemäß die Tiefe des Holzes einstellen. Machen Sie eine Linie in der Mitte der Holzstück, wo die Schneider des Fräser arbeiten müssen - wie zeigt die größere Zeichnung. Die vertikale oberer-und-unterer Schneider sind auf einen gleichen Abstand von zum Zentrierspitze des Fräser. Fräsen Sie den ersten Schnitt, dann stellen Sie das Paneel wieder ein und einfach einen perfekten zweiten Schnitt ist fertig.

D mm	I mm	T ₁ mm	L mm				BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
44,4	32	15 - 30	70,1			10	955.501.11	855.501.11



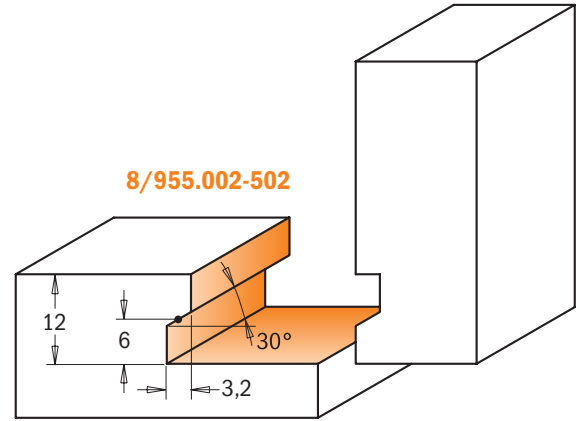
7/8/955

Mit diesen neuen Fräsern werden Sie Verbindungen zur Herstellung hochwertiger Schubladen anfertigen. Die Zeichnung zeigt Ihnen ein Anwendungsbeispiel.

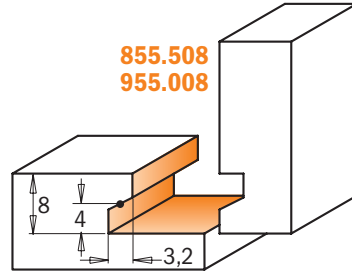
SICHERHEITSHINWEIS: Verwenden Sie bitte diesen Fräser mit einer Oberfräser an einem Frästisch mit Anschlag fixiert.



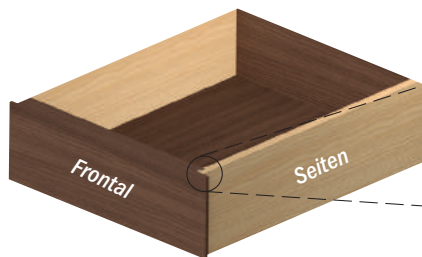
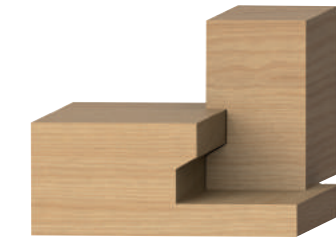
8/955.002-502



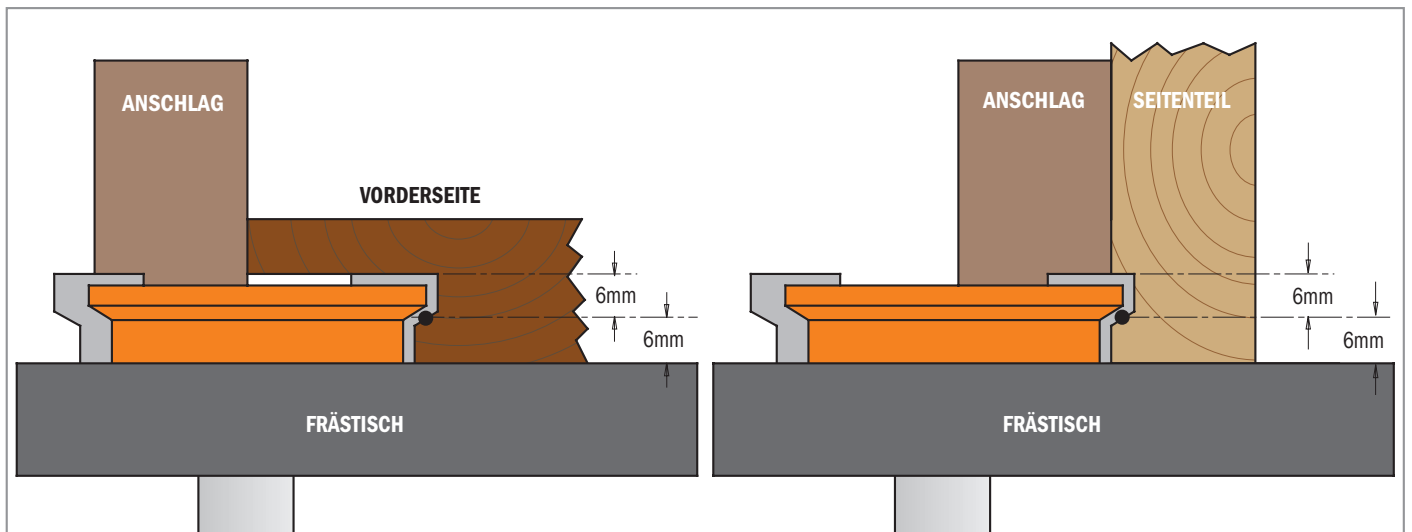
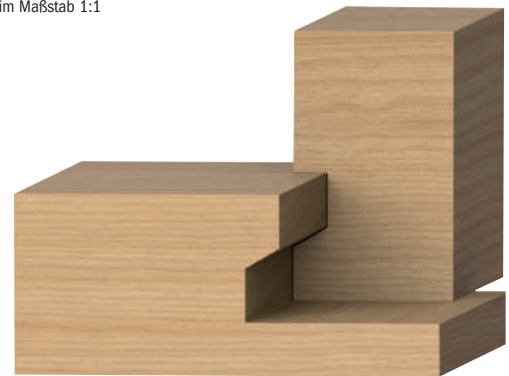
855.508 955.008



Zeichnungen im Maßstab 1:1



Stopper zum Anhalten des Schubladens



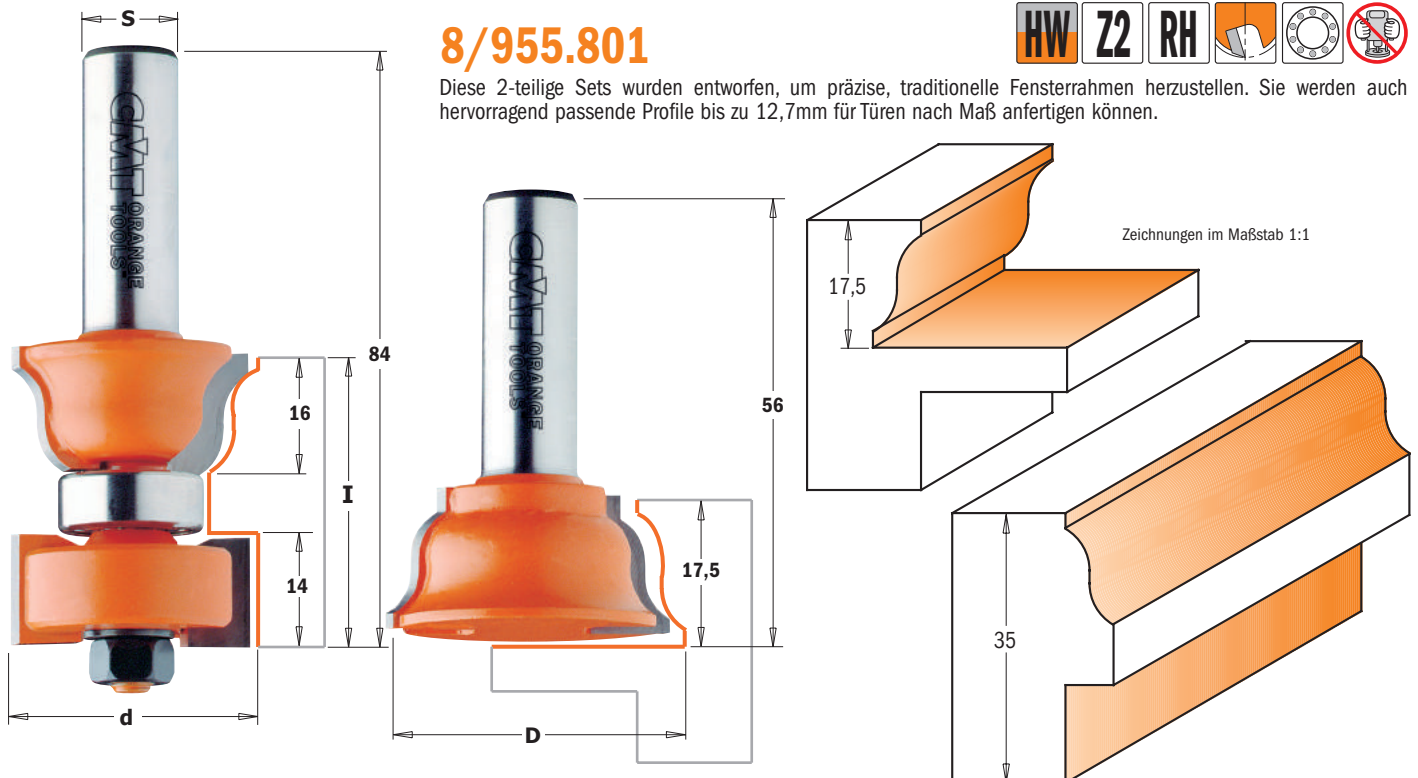
D mm	T ₁		I mm	L mm	Box	BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
	min. mm	max. mm								
25,4	9,5	15,87	12,7	54	10			955.008.11		855.508.11
31,7	15,87	25,4	12,7	44,5	10	755.002.11	855.002.11	955.002.11		
50,8	15,87	25,4	12,7	50,8	10				955.502.11	855.502.11

2-teilige Fräsersets für V-förmige Verbindungen



8/955.801

Diese 2-teilige Sets wurden entworfen, um präzise, traditionelle Fensterrahmen herzustellen. Sie werden auch hervorragend passende Profile bis zu 12,7mm für Türen nach Maß anfertigen können.



d	l	L	D	l	L		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	Ersatzteile			
mm	mm	mm	mm	mm	mm		S=Ø12mm	S=Ø12,7mm				
35	35	84	38	17,5	56		955.801.11	855.801.11				
									791.012.00	822.004.11	541.518.00	990.020.00

Fensterherstellung

Leicht gemacht mit CMT

Unser Beispiel Schritt zeigt Ihnen was notwendig für Fensterrahmenbau ist:

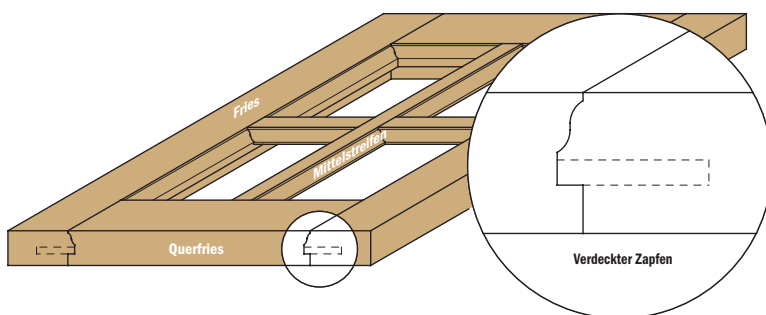
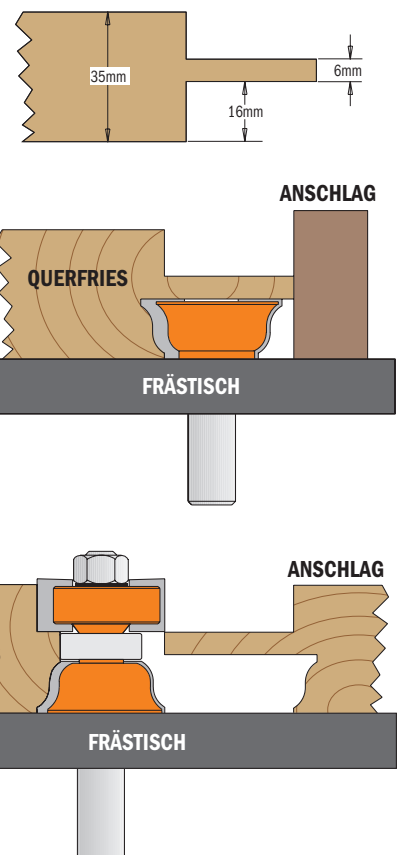
- CMT-Fräser für V-förmige Verbindungen (Bestell-Nr. 8/955.801.11).
- Fräser für das Fries mit 35mm-Stärke.
- Fräser für das Querfries mit 35mm-Stärke.
- Probenstücke.

Sie können diesem Set von 28mm bis 35mm tief bearbeiten. Die Fräsung von dickeren Tiefe ist nicht möglich. Erinnern Sie sich immer den Fräser gemäß die Holzstärke einzustellen. Versuchen Sie zuerst die Bearbeitung Schritt für Schritt auf einen Probenstück.

SCHRITT 1: Hobeln Sie das Material für den Rahmen selbst auf 35mm Stärke. Achtung: das Fries muss die volle Fensterhöhe haben. Bevor Sie das Querfries auf Länge schneiden, vergewissern Sie sich, dass Sie die Zapfen (rechts in der Zeichnung) mit einkalkuliert haben. Schneiden Sie die Zapfen entweder auf einer Säge oder mit der Oberfräser. Der Zapfen ist nicht durchgehend - Zeichnung ansehen - so daß man ihn nach der Montage des Rahmes nicht mehr sieht.

SCHRITT 2: Bearbeiten Sie die Enden der Querfriese. Lassen Sie dazu den Fräser bündig am Zapfen anliegen, stellen Sie den Anschlag so ein, dass der Fräser 6,4mm tiefer schneidet als die Schulter des Zapfens. Die Sprossen werden an den Enden mit derselben Fräseinstellung gefräst. Bei diesen Arbeitsgängen liegt das "Gesicht" des Materials auf dem Frästisch auf.

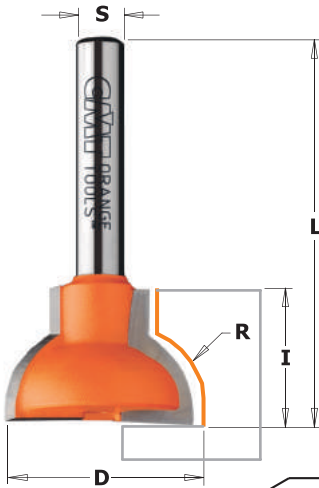
SCHRITT 3: Machen Sie nun den Profildurchgang entlang der Längsseiten der Querfriese und Friese und auf beiden Seiten der Sprossen. Das „Gesicht“ des Materials liegt wieder auf dem Frästisch auf. Benutzen Sie den Zapfen der Querfriese, um ihre Fräserhöhe einzustellen. Die Unterseite des oberen Fräasers sollte mit der Oberseite des Zapfens bündig sein, Zeichnung ansehen.



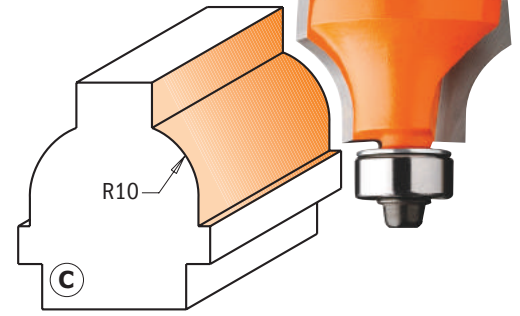
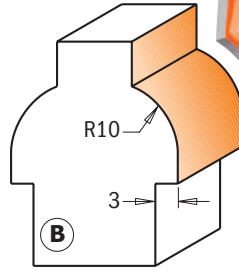
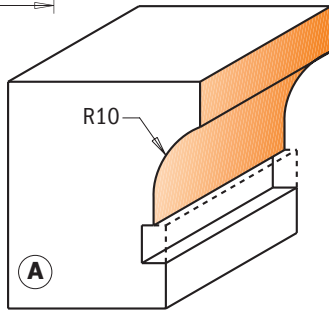


8/955.3

Mit diesen Fräser lassen sich elegante Fenster, Türen, Schränke und andere Projecten mit überkreuzten Leisten herstellen. Die verwendeten Viertelstabfräser sind mit Kugellager geführt, womit sich abgerundete Rahmen und Leisten formen lassen. Hohlkehlfräser lassen sich unter anderem zur Herstellung handlicher Schubladengriffe verwenden.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

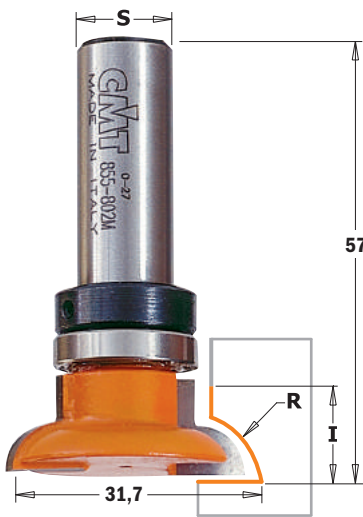


D mm	I mm	R mm	L mm	PROFILE		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
25	19	10	50,8	A	10	855.307.11M	955.307.11M
22	19	10	50,8	B	10	855.307.11F	955.307.11F
28	19	10	61,2	C	10	855.308.11F	955.308.11F

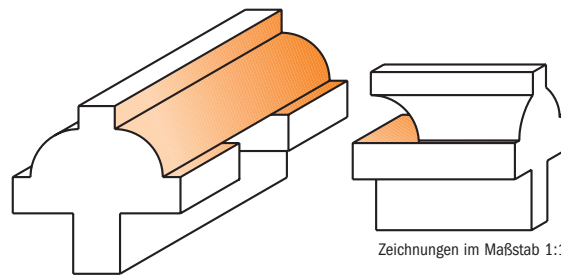
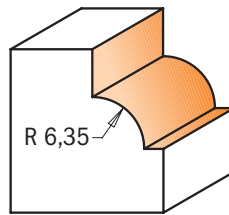
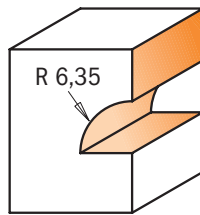
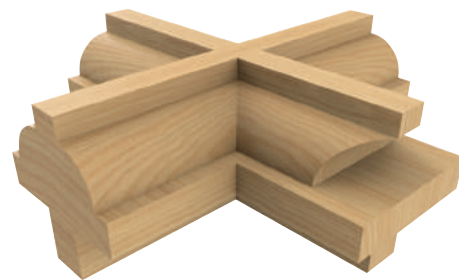
Ersatzteile

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

2-teilige Profilfräusersets für Türen und Fenster



955.302 - 855.802



Zeichnungen im Maßstab 1:1

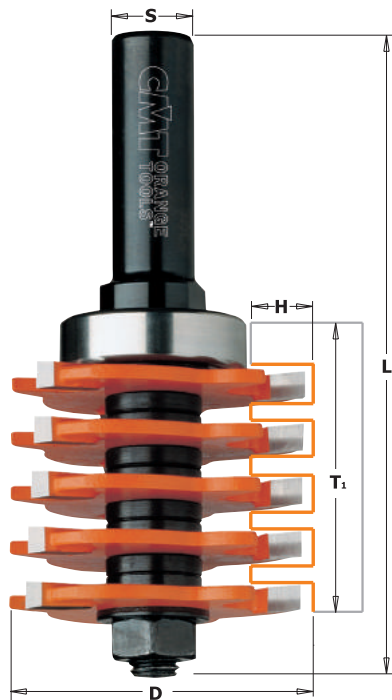
d mm	D mm	I mm	R mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
30	31,7	12	6,35	5	955.302.11	855.802.11

Ersatzteile

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.002.00

Ersatzteile 991.056.00 1,5mm-Innensechskantschlüssel

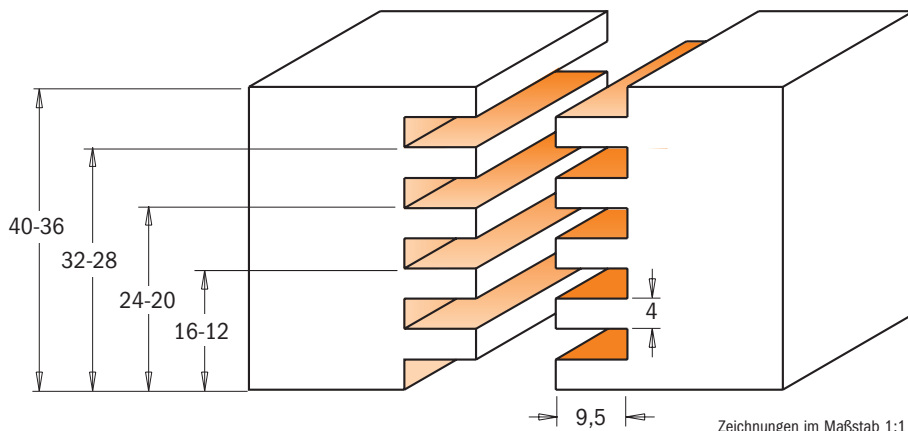
Verleimfräser



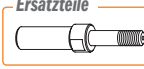



8/900.616



Mit diesen Fräsern ist es sehr einfach, funktionelle und perfekt geschliffene Zapfenverbindungen herzustellen. Ohne Verstellung können Sie Holzstücke verschiedener Stärken fräsen, wie die Zeichnungen zeigen. Das Kugellager ermöglicht eine 9,5mm-Schnitttiefe.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

T ₁ mm	D mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=∅12mm	BESTELL-NR. S=∅12,7mm	Ersatzteile				
12 - 40	47,6	9,5	97	10	900.616.11						
12 - 40	47,6	9,5	97	10		800.616.11	924.130.00	791.027.00	822.340.11	990.020.00	
							824.130.00	791.027.00	822.340.11	990.020.00	

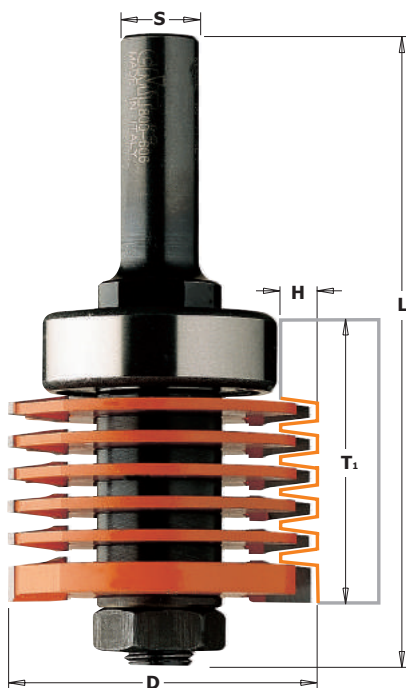
Ersatzteile

541.515.00	0,1mm-Distanzring
541.519.00	5,8mm-Distanzring
990.403.00	1,6mm-Unterlegscheibe
990.459.00	Kit mit 6 Distanzringen

Wahlweise

791.020.00	∅38,1mm-Kugellager (für eine 4,76mm-Schnitttiefe)
791.029.00	∅34,9mm-Kugellager (für eine 6,35mm-Schnitttiefe)
791.015.00	∅31,7mm-Kugellager (für eine 8mm-Schnitttiefe)
791.011.00	∅19mm-Kugellager (für eine 14,3mm-Schnitttiefe)

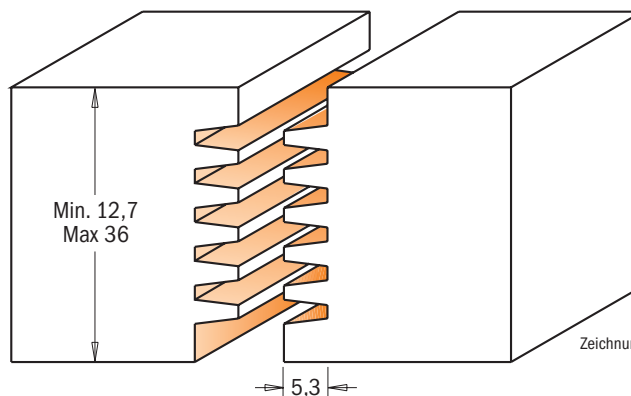
Profiverleimfräser



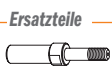

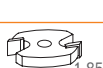


8/900.606



Mit diesen Fräsern werden Sie hochwertige Fingerzinken herstellen. Wenn Sie die Lage der Schlitzfräser verändern, werden Sie Verbindungen mit verschiedenerer Stärke erzielen, von 12,7mm bis 36mm.



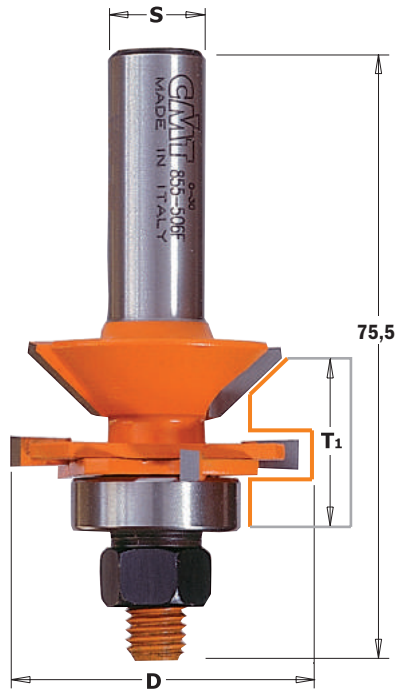
Zeichnungen im Maßstab 1:1

T ₁ mm	D mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=∅12mm	BESTELL-NR. S=∅12,7mm	Ersatzteile					
12,7 - 36	47,6	5,3	97	10	900.606.11							
12,7 - 36	47,6	5,3	97	10		800.606.11	924.129.00	791.028.00	822.005.11	822.006.11	990.022.00	
							824.129.00	791.028.00	822.005.11	822.006.11	990.022.00	

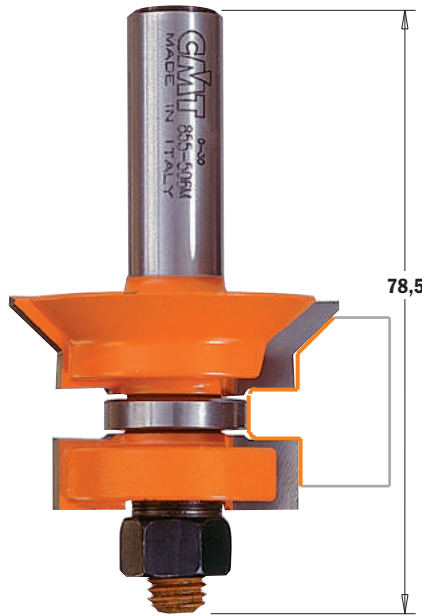
Ersatzteile

541.511.00	3mm-Distanzring	541.526.00	0,1mm-Distanzring
541.512.00	2mm-Distanzring	990.458.00	Distanzringset

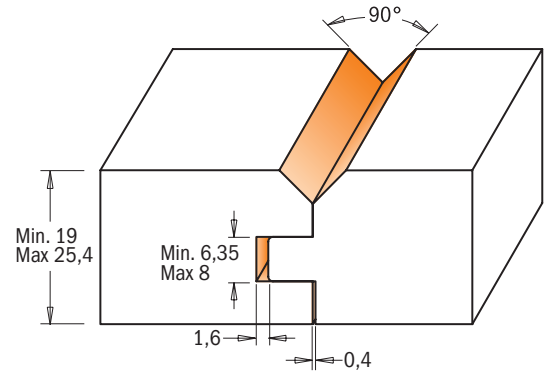
2-teilige V-Nut und Federverbindungssets



8/955.506



Mit diesen Fräsesets können Sie Nut- und Federverbindungen herstellen und diese gleichzeitig mit einer attraktiven 90°-V-Nut versehen. Diese wirken einerseits dekotive und verdecken außerdem die Verbindungsnaht. Das Set erleichtert das Wechseln der Fräser und die Montage auf zwei unterschiedlichen Frästischen.

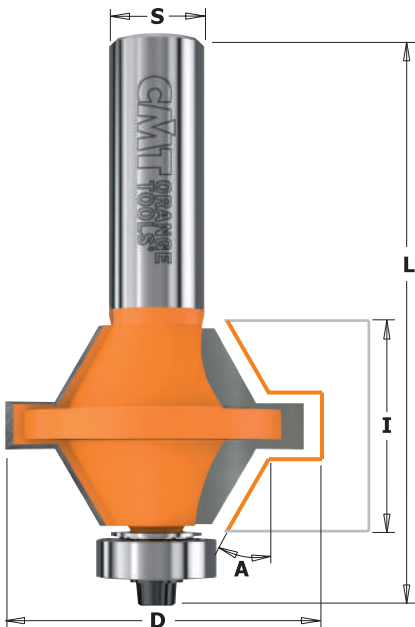


Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	T1 mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile				
44,4	19÷25,4	10	955.506.11	855.506.11	8mm	4mm	19mm	22mm	990.020.00

Ersatzteile	541.515.00	0,1mm-Distanzring	541.517.00	0,5mm-Distanzring
	541.516.00	0,3mm-Distanzring	990.407.00	Tellerfeder

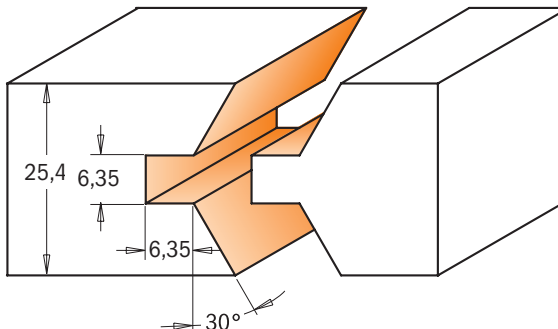
2-teilige Kantenverleimfräsesets



8/955.510



Diese Fräsesets eignen sich ideal zur Herstellung von V-Nut- und Federverbindungen, beispielsweise an Schubladen oder (Schrank-)Türen. Die Werkzeuge sind für 12,7mm- oder 25,4mm-stark- Sperrholz- oder MDF-Platten ausgelegt. Die Sets bestehen aus 60°-Nut- und Federfräsern; die große Profilfläche garantiert sicheres Verleimen. Einfach zu benutzen: Die Fräser am jeweiligen Material zentrieren und fräsen, beide Teile verleimen und bündig fräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
40	25,4	30°	74,5	5	955.510.11	855.510.11	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00



7/818B



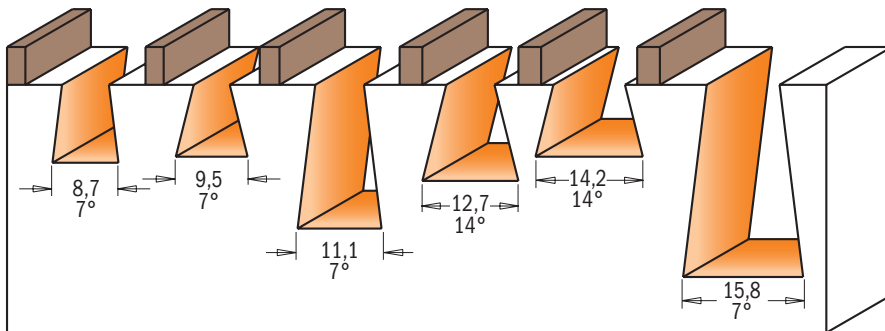
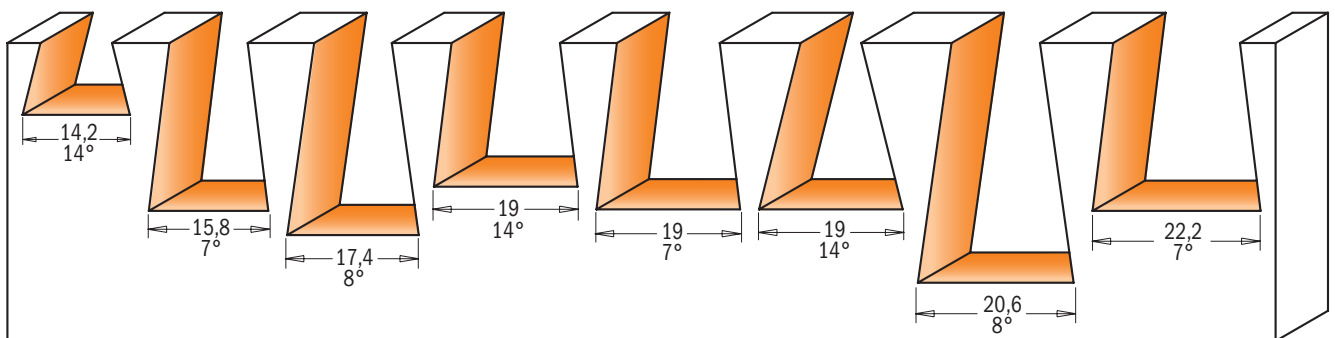
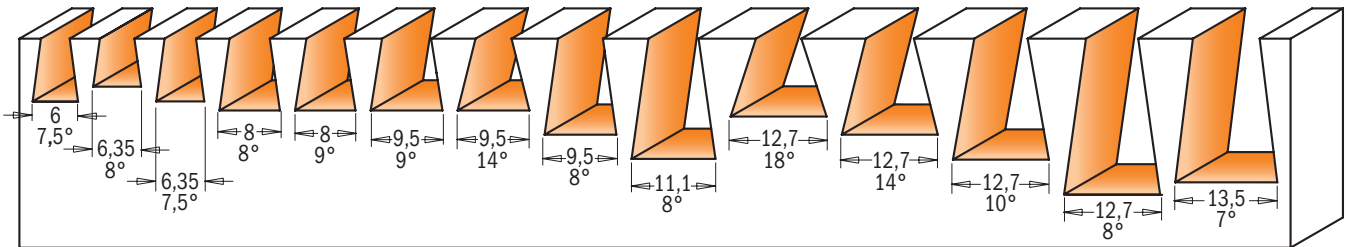
7/8/918

Diese Fräser sind klassische Werkzeuge, die auf das Interesse professioneller Tischler und Anfänger zielen.

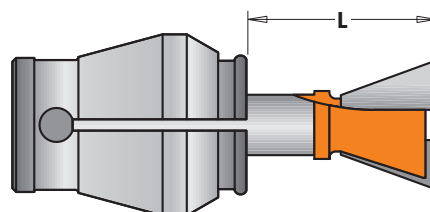
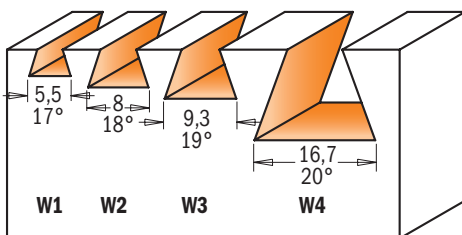
TIPP: Zwei Fräsvorgänge sind empfohlen, sofern Sie Zinken mit einer Schablone fräsen. Bevor Sie das Werkstück aus der Vorrichtung ausspannen, vergewissern Sie sich, dass alle Zinken sauber ausgefräst sind. Um die Lebensdauer Ihres Zinkenfräasers zu erhöhen und saubere Schnitte zu erzielen, können Sie mit einem Nutfräser vorfräsen. Sehr saubere Schnitte/Kanten erzielen Sie, wenn Sie ein Splitterholz verwenden. Sie können Ihren Zinkenfräser auf einem Frästisch mit Anschlag verwenden, um Kanten mit einer besonderen Fäse herzustellen.

SICHERHEITSHINWEIS: Heben Sie niemals Ihre Oberfräse an, wenn Sie mit einer Zinkenvorrichtung arbeiten - der Fräser könnte in die Schablone geraten! Wenn sich ein Zinkenfräser in das Werkstück „frisst“, überprüfen Sie den sicheren Sitz des Fräasers, bevor Sie weiterarbeiten.

Zeichnungen im Maßstab 1:1



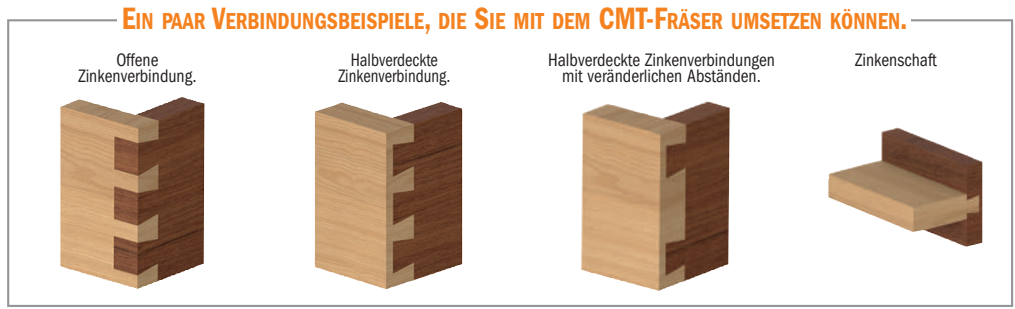
Hersteller/Modell	BESTELL-NR.	
CMT-Enlock10	718.098.11B	818.098.11B
CMT-Enlock15	718.127.11B	818.128.11B
CMT300	718.127.11	818.128.11
	918.127.11	818.628.11



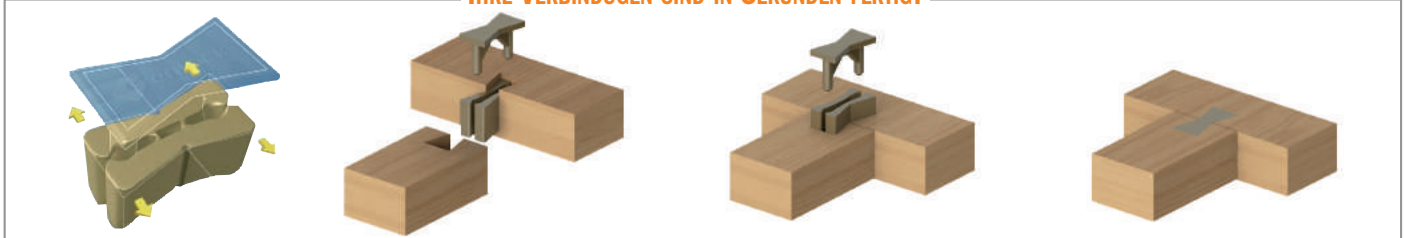
Hersteller/Modell	BESTELL-NR.	
HOFFMANN		
W1 L=16mm	718.053.11	818.053.11
W2 L=17,5mm	718.079.11	818.079.11
W3 L=19mm	718.093.11	818.093.11
W4 L=25mm		918.167.11

HOFFMANN

7/8/918 - 7/818B



IHRE VERBINDUNGEN SIND IN SEKUNDEN FERTIG!



D mm	I mm	L mm	A		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
•6	8,3	60	7,5°	10	718.060.11				
•6,35	6,35	50,8	8°	10		818.065.11			
•6,35	8,3	63,5	7,5°	10		818.064.11			818.564.11
•8	9,5	54	8°	10		818.081.11			
•8	9,5	52,5	9°	10		818.080.11			
•8	9,5	63,5	9°	10					818.580.11
9,5	9,5	52,5	9°	10	718.095.11	818.096.11	918.095.11		
9,5	9,5	63,5	9°	10					818.596.11
•9,5	9,5	60,3	14°	10		818.098.11			
•9,5	12,7	60,3	8°	10		818.097.11			
11,1	15,9	60,3	8°	10		818.111.11			
12,7	10,3	60,3	18°	10		818.132.11			
12,7	12,7	52,4	14°	10	718.127.11	818.128.11	918.127.11		
12,7	12,7	63,5	14°	10					818.628.11
12,7	12,7	62	14°	10		818.130.11			
12,7	16	60,3	10°	10		818.133.11			
12,7	20,6	69,8	8°	10		818.129.11	918.129.11		
13,5	19,05	61,5	7°	10					818.635.11
14,2	9,5	50,8	14°	10		818.142.11			
15,8	22	60,3	7°	10	718.158.11	818.158.11	918.158.11		
15,8	22	66,7	7°	10				918.658.11	818.658.11
17,4	25,4	77,6	8°	10					818.674.11
19	19	77,6	14°	10					818.691.11
19	22	60,3	7°	10	718.190.11	818.190.11	918.190.11		
19	22	66,7	7°	10				918.690.11	818.690.11
19	22	60,3	14°	10		818.191.11			
20,6	31,7	84,1	8°	10					818.706.11
22,2	22,2	69,8	7°	10					818.722.11
Mit Kugellager									
8,73	10,3	58	7°	10		818.087.11B			
•9,5	9,5	60,3	14°	10	718.098.11B	818.098.11B			
11,1	19	66,7	7°	10		818.113.11B			
12,7	12,7	52,4	14°	10	718.127.11B	818.128.11B			
14,2	9,5	50,8	14°	10		818.142.11B			
Mit Kugellager (S=Ø9,5mm)									
15,8	25,4	68,3	7°	10			818.159.11B		
Hoffmann									
•5,5	4	43	17°	10	718.053.11	818.053.11			
•8	6	43	18°	10	718.079.11	818.079.11			
•9,3	7,3	43	19°	10	718.093.11	818.093.11			
16,7	12,5	49	20°	10			918.167.11		

7/8/918



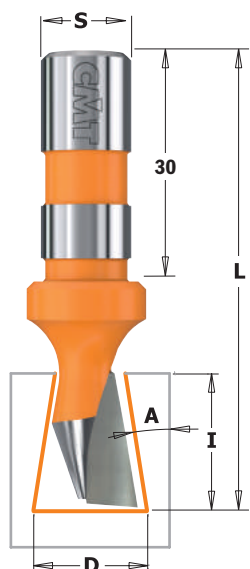
Ersatzteile

791.009.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.009.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.021.00	541.006.00

Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Schraube
991.056.00 1,5mm-Innensechskantschlüssel

• HWM

9°-Zinkenfräser



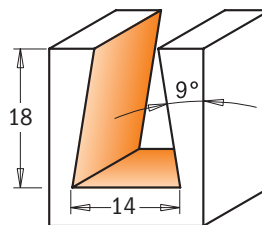
522



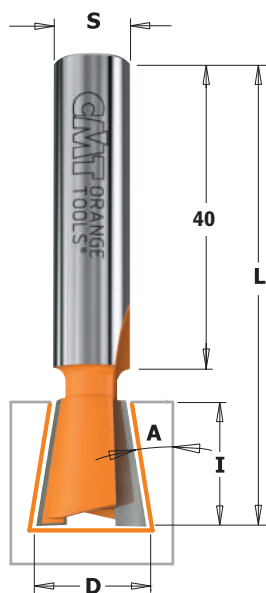
D mm	I mm	L mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
14	18	60	9°	12	10	522.140.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- 1 Hartmetall-Präzisionsschneide [Z1].



Zeichnungen im Maßstab 1:1



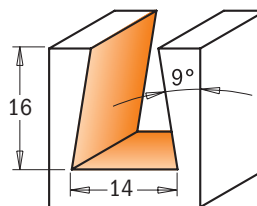
523



D mm	I mm	L mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
14	16	60	9°	10	10	523.140.11

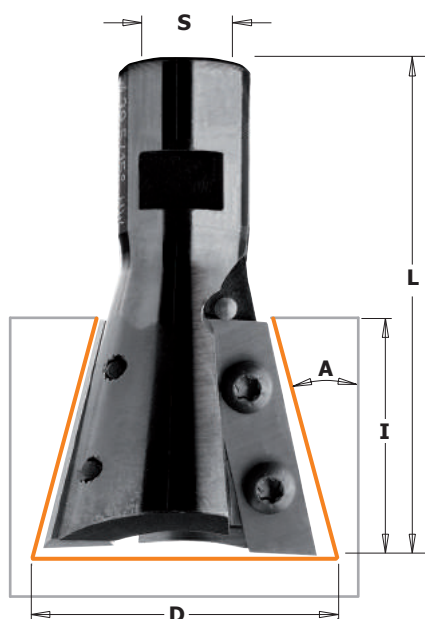
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- 2 Hartmetall-Präzisionsschneiden [Z2].



Zeichnungen im Maßstab 1:1

15°-spezieller-Wendepplatten-Zinkenfräser



664



D mm	I mm	L mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
39,5	31,5	65,5	15°	M12x1	1	664.395.11

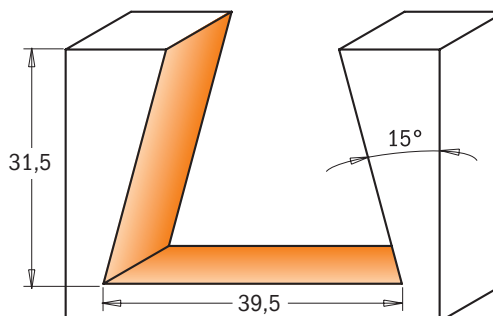
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- 2 Hartmetall-Wendepplatten-Präzisionsschneiden [Z2].

ANWENDUNG: Dieser Wendepplatten-Zinkenfräser wird Ihnen ermöglichen, Dachstühle mit Zinken-Verbindungen herzustellen.

Ersatzteile

790.315.00	990.078.00	991.061.00



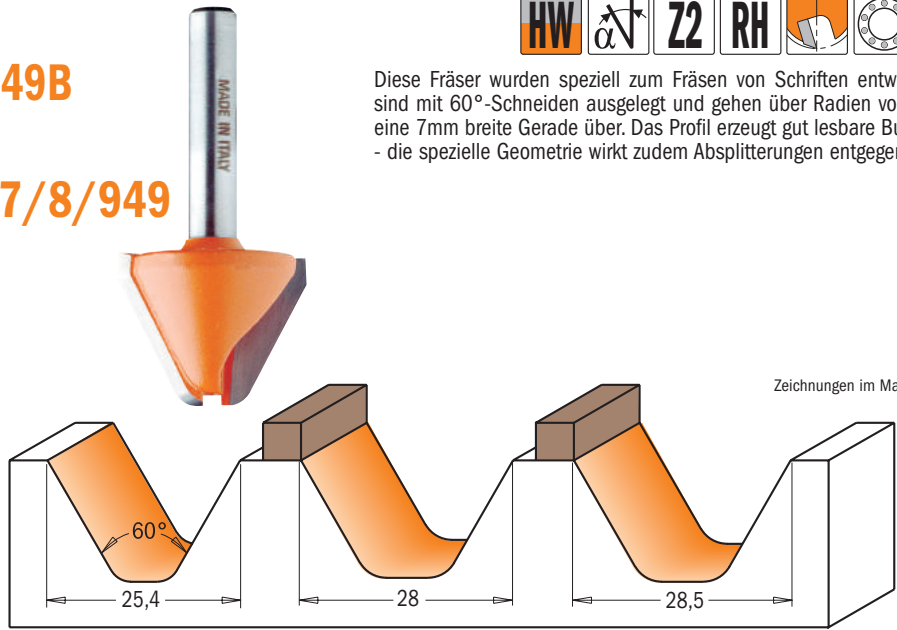
Zeichnungen im Maßstab 1:1

60°-Schriftfräser



8/949B

7/8/949



Zeichnungen im Maßstab 1:1

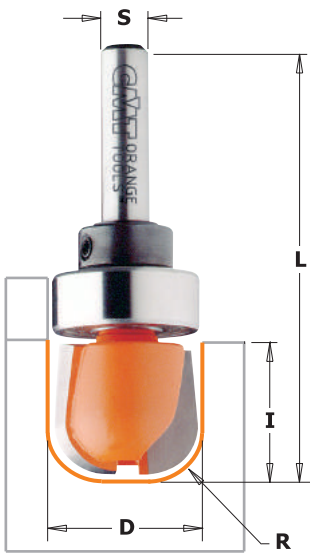


Diese Fräser wurden speziell zum Fräsen von Schriften entwickelt. Sie sind mit 60°-Schneiden ausgelegt und gehen über Radien von 3mm in eine 7mm breite Gerade über. Das Profil erzeugt gut lesbare Buchstaben - die spezielle Geometrie wirkt zudem Absplitterungen entgegen.

D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
25,4	19	60°	50,8	10	749.001.11	849.001.11					
28	19	60°	63,5	10			949.502.11				
28,5	19	60°	63,5	10				849.501.11			
Mit Kugellager											
28	19	60°	63,5	10			949.502.11B		791.026.00	541.005.00	991.056.00
28,5	19	60°	63,5	10				849.501.11B	791.027.00	541.002.00	991.056.00

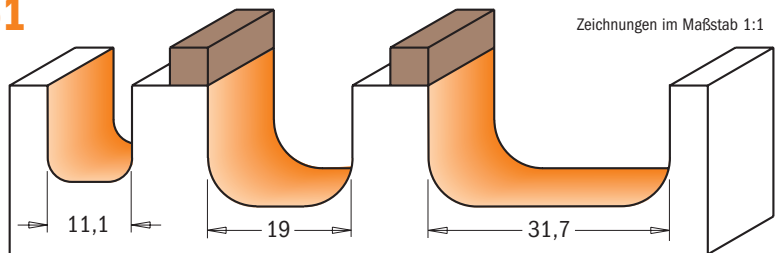
Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Schraube

Fräser für Holztablets



7/851B

7/8/951



Zeichnungen im Maßstab 1:1



Mit diesen Fräsern können Sie Tablett, Tassen, Becher, Teller, Schalen, Behälter und andere spezielle Werkstücke herstellen. Die abgerundeten Ecken erzeugen einen Radius, während die Stirnfläche und die Seiten gerade, glatte Oberflächen erzeugen. Wenn Sie weitere Präzision verlangen, benutzen Sie die mit einem Kugellager ausgerüsteten Fräser.

TIPP: Verwenden Sie diese Fräser mit einer Oberfräse auf einem Frästisch mit Führung, um dekorative Borden zu erzielen.

D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
11,1	12,7	3,2	45,5	10		851.001.11						
19	16	6,4	54	10	751.002.11	851.002.11	951.002.11					
19	16	6,4	60,4	10				951.501.11	851.501.11			
31,7	16	6,4	60,4	10				951.502.11	851.502.11			
Mit Kugellager												
19	16	6,4	54	10	751.002.11B					791.007.00	541.003.00	991.056.00
19	16	6,4	54	10		851.002.11B				791.004.00	541.001.00	991.056.00
19	16	6,4	60,4	10					851.501.11B	791.011.00	541.002.00	991.056.00
31,7	16	6,4	60,4	10				951.502.11B	851.502.11B	791.015.00	541.002.00	991.056.00

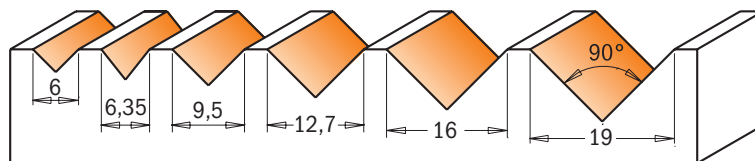
Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Schraube



7/8/915

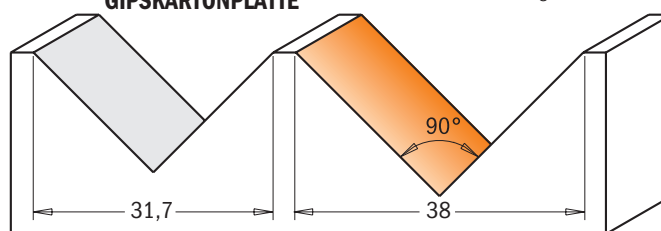
Diese Fräser ermöglichen Ihnen, präzise Nuten auf Paneelen oder Holzschubladen herzustellen. Sie sind auch für Arbeiten auf Gipskartonplatten, Holz anfasen oder zur Schriftanfertigung geeignet.

Tipp: Diese Fräser stellen perfekte 45°-Fase-Schneiden her (zwei Werkzeuge in einem).



GIPSKARTONPLATTE

Zeichnungen im Maßstab 1:1



• HWM

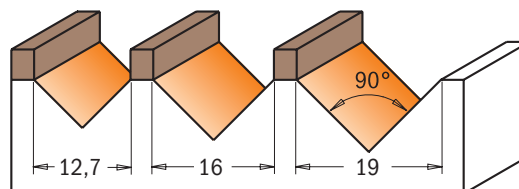
D mm	I mm	I ₁ mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
• 6	8	3	90°	46	10	715.060.11		915.060.11		
• 6,35	8	3,18	90°	46	10		815.064.11			
9,5	12,7	4,75	90°	44,5	10	715.095.11	815.095.11	915.095.11		
12,7	12,7	6,35	90°	44,5	10	715.127.11	815.127.11	915.127.11		
16	12,7	8	90°	52,8	10			915.160.11		
16	12,7	8	90°	63,5	10				915.660.11	815.660.11
19	16	9,5	90°	55,5	10	715.190.11				
19	16	9,5	90°	63,5	10				915.690.11	815.690.11
31,7	19	15,88	90°	63,5	10			915.317.11	915.817.11	815.817.11
38	28,5	19	90°	63,5	10			915.380.11		
38	28,5	19	90°	70	10					815.880.11



7/8/915B

Außerdem bieten wir V-Nutfräser mit Kugellager, die mehrere Fräsanwendungen mit einer Schablone Ihrer wahl ermöglichen (Linie 715B - 815B - 915B).

Tipp: Diese Fräser stellen perfekte 45°-Fase-Schneiden her (zwei Werkzeuge in einem).



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	I ₁ mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
12,7	12,7	6,35	90°	44,5	10		815.127.11B					
16	12,7	8	90°	52,8	10			915.160.11B		791.010.00	541.001.00	991.056.00
19	16	9,5	90°	55,5	10	715.190.11B				791.025.00	541.004.00	991.056.00
19	16	9,5	90°	63,5	10				815.690.11B	791.007.00	541.003.00	991.056.00
										791.011.00	541.002.00	991.056.00

Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Schraube



915

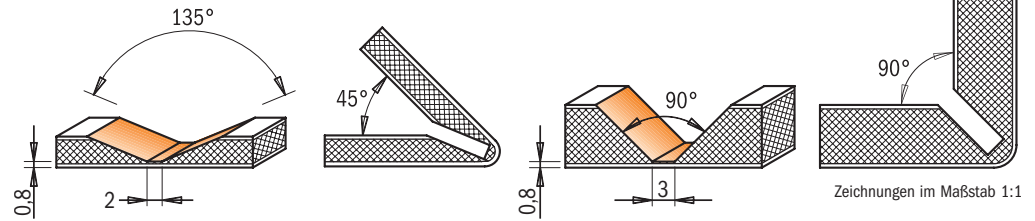
HW Z2 RH

ALUCOBOND®-Plus-Verbundplatten können mit einer simplen Bearbeitungsmethode, dem Folding, geformt werden. Mit dieser Methode lassen sich die unterschiedlichsten Formen und Abmessungen herstellen. Fräsen Sie mit diesem V-Nutfräser auf der Rückseite der ALUCOBOND® plus Verbundplatte zunächst eine V-Nut. Eine dünne Schicht des Grundmaterials muss am Nutgrund, also auf der Innenseite der äußeren Deckschicht, noch stehen bleiben. Die unbearbeitete äußere Deckschicht kann nun manuell umgebogen werden und ergibt dadurch eine exakte, saubere Kante entlang der gefrästen Nut. Der äußere Radius der Kante ergibt sich aus der Form und Tiefe der Nut (Abbildung ansehen).

Die Nut kann mit einer Handoberfräse oder einem CNC-Bearbeitungszentrum gefräst werden. Die Folding-Methode kann für ALUCOBOND®-Plus-Verbundplatten mit allen verfügbaren Standardoberflächen angewendet werden.

Die Vorteile dieser einzigartigen Technik sind:

- Niedrige Investitionskosten.
- Simple Bearbeitungsverfahren.
- Kann vor Ort ausgeführt werden, d.h. niedrige Transportkosten
- Wirtschaftliche Produktion von Bauelementen, Fassadenverkleidungen, Dach- und Terrasseneinfassungen, Dichtungsblechen usw.
- Sehr wirtschaftlich.
- Die Anwendungsmöglichkeiten werden nicht durch die Maschine begrenzt.



D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
18	7,4	90°	60	10	715.001.11	815.001.11	915.001.11
18	3,3	135°	60	10	715.002.11	815.002.11	915.002.11

Laserpunktfräser

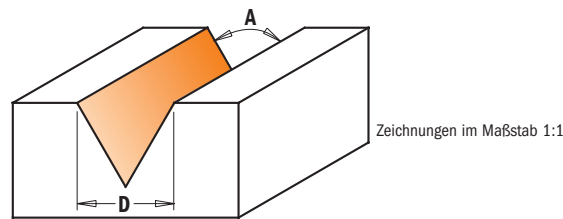


7/8/958

HWM HW Z1 Z2 Z3 RH

Stellen Sie Schilder, interessante dekorative Effekte oder eine ungewöhnliche Anfassung her. Mit diesen Fräsern arbeiten Sie sicher, genau und garantiert ohne Verbrennungen. Mit kleiner Eintauchtiefe erzielen Sie feinste Linien, entstehen markante Buchstaben und Zeichen. Mit diesen Werkzeugen fräsen Sie so feine Linien und Nuten, dass man glauben wird, sie seien mit einem „Laserstrahl“ gezogen.

7/858.002



8/958.003

• HWM

D mm	I mm	A	Z	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
•6	9	35°	1	50	10	758.002.11			
•6,35	9,5	35°	1	50,8	10		858.002.11		
12,7	11	60°	3	57,2	10	758.001.11	858.001.11	958.001.11	
12,7	11	60°	3	60,3	10				858.501.11
12,7	10	60°	2	50,8	10		858.003.11	958.003.11	

Wendeplatten-V-Nut-Fräser (90°)



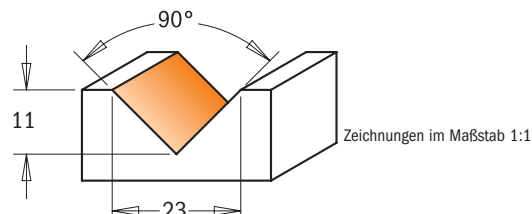
665

Diese Fräser wurden spezifisch entworfen, um v-förmige Nuten, Paneelen, Buchstaben und angefasste Kanten herzustellen. Wenn die Wendeplatte abgenutzt ist, können Sie diese einfach drehen und die andere Seite für eine längere Dauer benutzen. Die Spezialschraube hält die Wendeplatte sicher fest und garantiert eine höhere Schnittpräzision.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

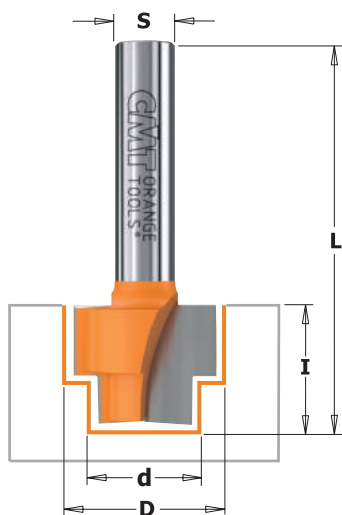
- Extrem widerstandsfähiger Stahl.
- 1 Hartmetall-Wendeplatten-Präzisionsschneide [Z1].

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



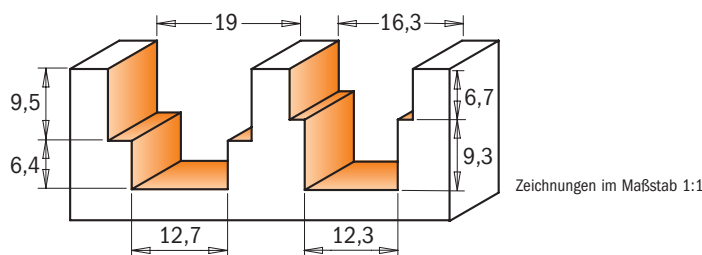
A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	Ersatzteile
90°	23	11	60	10	665.201.11	665.200.11	790.280.00 990.093.00 991.073.00

Stufenfalzfräser

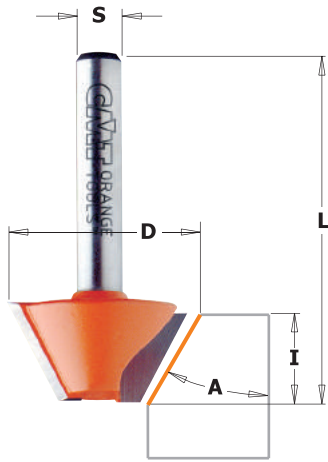


965

Dieser Fräser ist mit 2 Hartmetallschneiden ausgerüstet und stellt einen Doppelfalz auf Holz und Holzderivaten her. Für Ablaufrinnen, so wie für Einlassen von Eisenwaren in den Fenstern geeignet.



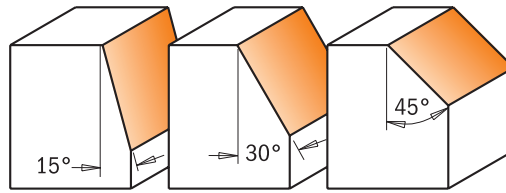
d mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
12,3	16,3	16	80	10	965.122.11
12,7	19	15,9	50,8	10	965.121.11



703/4/5 - 903/4/5



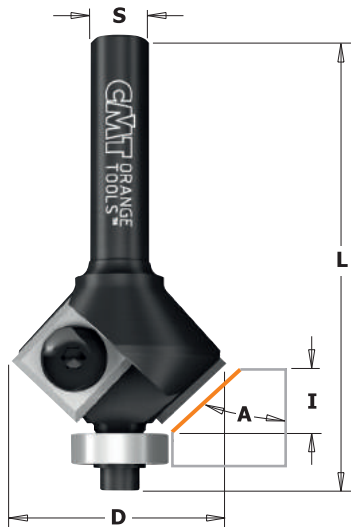
Für die gängigsten Winkel von Fasen zur Kanten- bzw. Eckenbearbeitung finden Sie nachfolgend den richtigen Fräser für eine Vielzahl von Werkstoffen. Die besondere Schnittlänge ermöglicht eine unübertroffene Vielseitigkeit in allen Fasengrößen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
15°	24	14	46	10	703.240.11	903.240.11
30°	26	12,7	44,5	10	704.240.11	904.240.11
45°	25	8	41	10	705.240.11	905.240.11

Wendeplatten-Fasenfräser

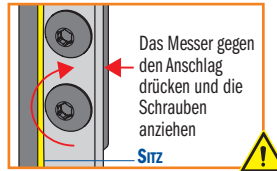


659

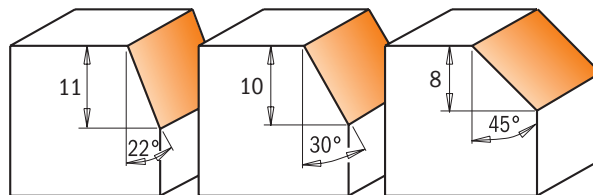


Diese Fasenfräser haben zwei Wendeplatten, die mit speziellen Torx-Schrauben befestigt werden. Durch die 4-seitige Schärfung der Wendeplatten garantieren diese Werkzeuge höchste Wirtschaftlichkeit. Die Fräser eignen sich für Präzisionsarbeiten bei Laminat und MDF oder für schnelle Rundungskanten in Hartholz. Einsatz auf Handoberfräsen.

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



658



Zeichnungen im Maßstab 1:1

A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
45°	29	8	52	10	658.047.11		658.045.11				
22°	25	11	65	10	659.024.11	659.023.11	659.022.11		790.120.00	990.075.00	791.006.00
30°	28	10	66	10	659.032.11	659.031.11	659.030.11		790.120.00	990.075.00	791.006.00
45°	29	8	60	10	659.047.11	659.046.11	659.045.11		790.120.00	990.075.00	791.022.00
45°	29	8	68	10				659.646.11	790.120.00	990.075.00	791.022.00

Ersatzteile

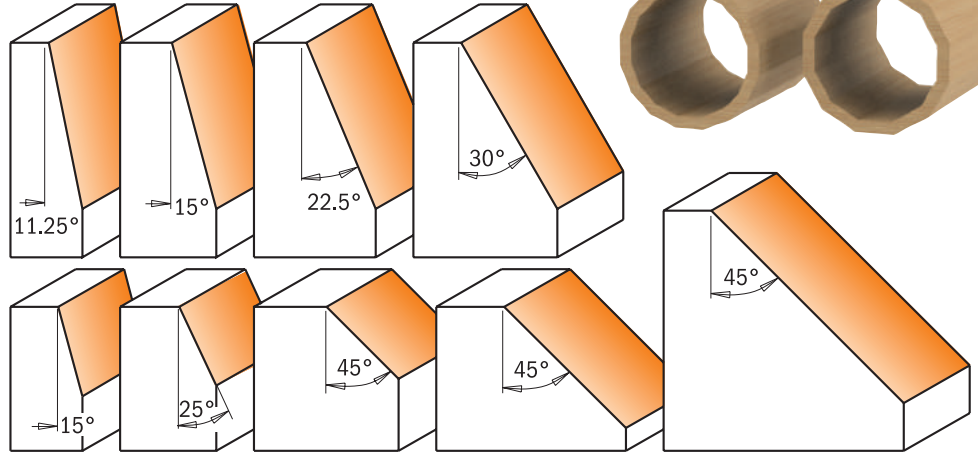
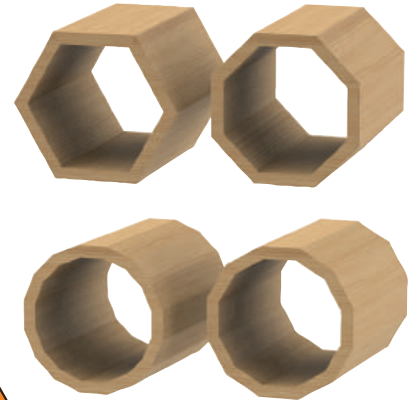
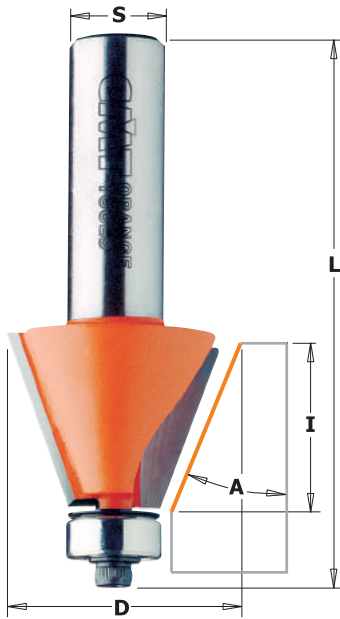
990.400.00	Ø3.2/Ø7-Unterlegscheibe für M3-Schrauben
990.051.00	M3x6-TCEI-Schraube
991.062.00	2,5mm-Innensechskantschlüssel
991.061.00	T15-Torx-Schlüssel

Fasenfräser



7/8/936 - 8/957

Eine abgeschrägte Kante sieht simpel aus, aber jeder Holz-Profi weiß, dass mehr dahinter steckt - beispielsweise, wenn Sie Polygone herstellen wollen, bei denen die Ecken exakt passen müssen. Mit unseren hartmetallbestückten Fasenfräsern haben wir das Problem gelöst: Durch simple Höhenverstellung des Werkzeuges können Sie von der Anfänger bis zur kompletten Abschrägung alles umsetzen. Somit lassen sich Pfeiler, Säulen, Vieleck-Boxen und vieles mehr herstellen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
15°	19	11,5	54,9	10	736.130.11	836.130.11	936.130.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
25°	22,2	10	54,9	10	736.190.11	836.190.11	936.190.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	31,7	9,5	53	10	736.280.11	836.280.11	936.280.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	45	18	60,2	10	736.420.11	836.420.11	936.420.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	45	18	66,5	10				936.920.11	836.920.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	65	26	76,7	5				936.950.11	836.950.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
11,25°	21,5	22	71,1	10				957.504.11	857.504.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
15°	24,5	22	71,1	10				957.503.11	857.503.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
22,5°	31	22	71,1	10				957.502.11	857.502.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
30°	38,5	22	71,1	10				957.501.11	857.501.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

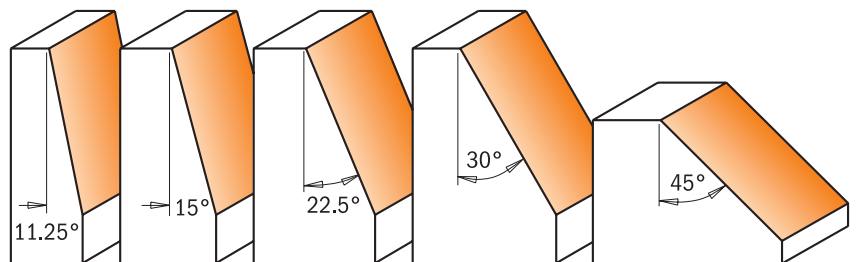


5-teiliges Fasefräserset

836



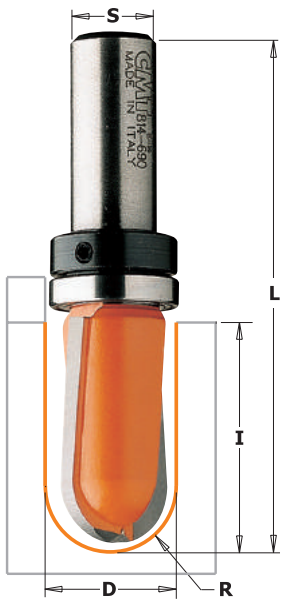
Möchten Sie neue Polygone herstellen, bei denen die Ecken perfekt passen? Kein Problem mit unserem 5-teiligen Fasenfräserset! Außerdem können Sie ganz einfach Pfeiler, Säulen oder Vieleckboxen als Papierkörbe und vieles mehr herstellen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

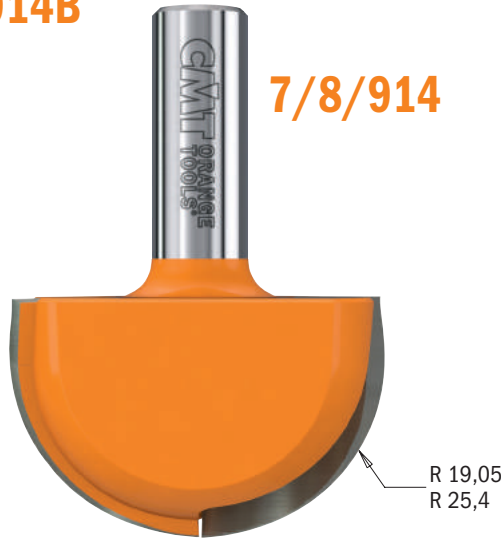
BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
5-teiliges Fasefräserset	5	836.501.11

Hohlkehlfräser



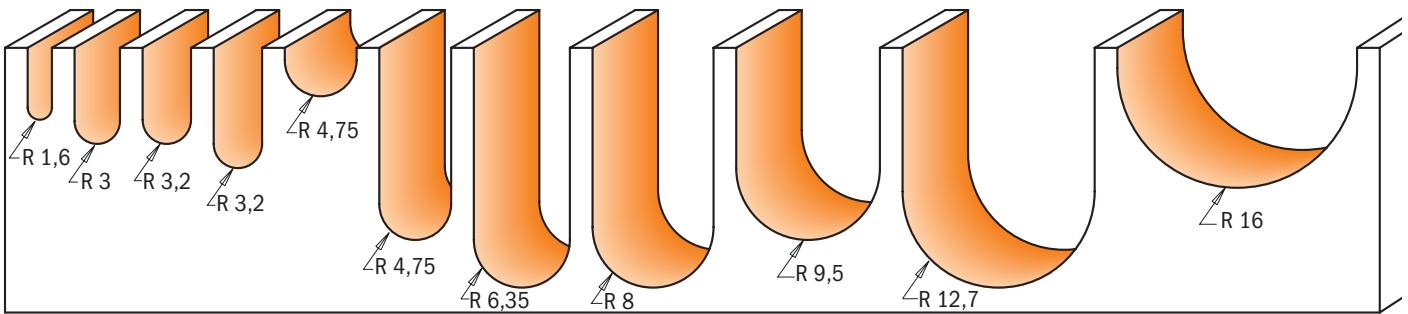
7/8/914B

7/8/914



Fertigen Sie Paneele, Türen, Schubladenfronten oder andere Oberflächen durch Radiusnuten und Hohlkehlen mit einer besonderen Note. Diese Fräser geben Ihnen zwei Möglichkeiten an die Hand: elegante Radiusnuten sowie Hohlkehlen an den Kanten.

SICHERHEITSHINWEIS: Arbeiten Sie vorsichtig, wenn Sie ganz tiefe Nuten fräsen. Bei der Handgriffanfertigung in zwei Durchgängen bearbeiten. Benutzen Sie niemals Stücke, die kürzer als 600mm sind.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
•1,6	3,2	9,5	50,8	10	714.032.11	814.032.11	914.032.11		
•1,6	3,2	12,7	50,8	10		199.001.11			
•3	6	12,7	50,8	10	714.060.11		914.060.11		
•3	6	27	70	10	199.060.11				
•3,2	6,4	12,7	50,8	10		814.064.11			
•3,2	6,4	25,4	63,5	10		199.008.11			
•3,2	6,4	15,9	63,5	10					814.564.11
•4	8	32	80	10			199.081.11		
4,75	9,5	6,4	50,8	10	714.095.11	814.095.11	914.095.11		
4,75	9,5	25,4	66,7	10					814.595.11
•6	12	35	80	10				199.120.11	
6,35	12,7	9,5	50,8	10	714.127.11	814.127.11	914.127.11		
6,35	12,7	31,7	73	10				914.627.11	814.627.11
•6,35	12,7	31,7	76,2	10					199.505.11
8	15,8	9,5	50,8	10	714.160.11	814.160.11	914.160.11		
8	15,8	31,7	73	10					814.660.11
9,5	19	11,3	50,8	10	714.190.11	814.190.11	914.190.11		
9,5	19	25	63,5	10				914.191.11	
9,5	19	31,7	73	10				914.690.11	814.690.11
11	22	25,4	63,5	10			914.221.11		
12,7	25,4	16	58,8	10			914.254.11		
12,7	25,4	31,7	73	10				914.754.11	814.754.11
16	31,7	18,5	58,8	10				914.817.11	814.817.11
19,05	38,1	31,7	69,8	10				914.880.11	814.880.11
25,4	50,8	31,7	69,8	10				914.990.11	814.990.11



199

Mit Kugellager

6,35	12,7	9,5	50,8	10		814.127.11B			
8	15,8	9,5	50,8	10		814.160.11B			
8	15,8	9,5	50,8	10			914.160.11B		
9,5	19	11,3	50,8	10	714.190.11B				
9,5	19	11,3	50,8	10		814.190.11B			
9,5	19	31,7	73	10					814.690.11B

Ersatzteile

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00

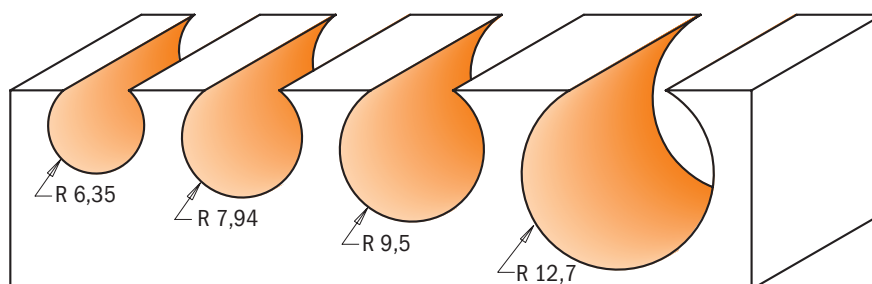
Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Unterlegscheibe

• HWM



8/968

Diese Kugelfräser ermöglichen die Herstellung von Kabel- und Rohrkanälen in nur einem Arbeitsgang. Die Beanspruchung der Fräser lässt sich reduzieren, indem zunächst eine gerade Nut gefräst wird.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm			BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
6,35	12,7	11	57,15		10	968.127.11		868.627.11
7,94	15,88	14,2	60,3		10	968.158.11		868.658.11
9,52	19,05	17,4	63,5		10	968.190.11		868.690.11
12,7	25,4	23,5	70		10		968.754.11	868.754.11

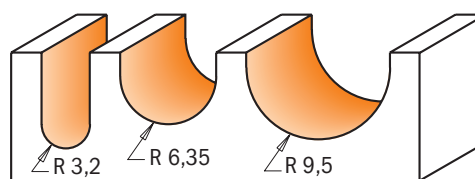
3-teilig Holkehlfräser Set



814

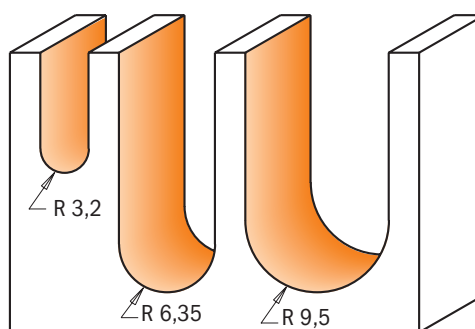


Diese Sets enthalten drei der gebräuchlichsten CMT-Hohlkehlfräsern. Alle diese Hartmetallfräser sind geeignet, um elegante Radiusnuten zu erzeugen, an den Kanten Hohlkehlen herzustellen und schöne Tür- und Schubladenfronten zu erzeugen. Schaftdurchmesser mit 6,35mm- oder 12,7mm-Größe.



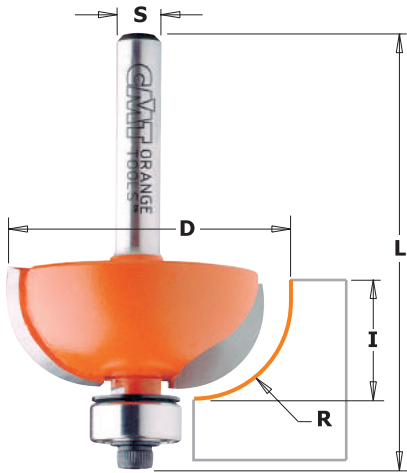
814.001.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



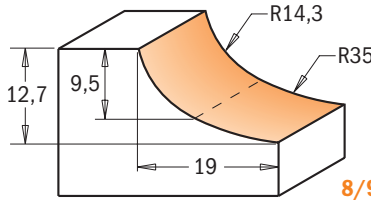
814.501.11

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teilige Hohlkehlfräser-set	5	814.001.11	814.501.11



7/8/937

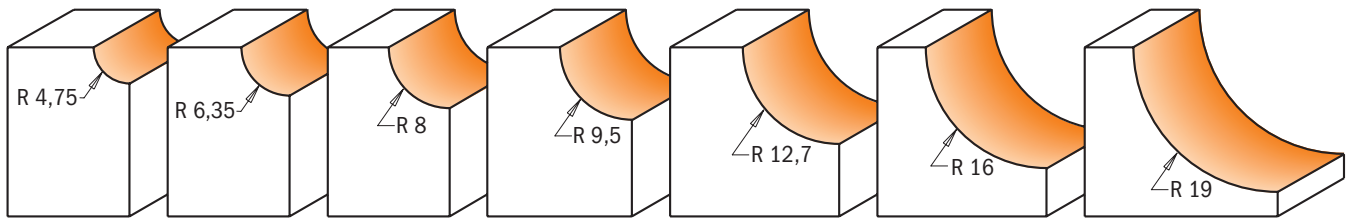
Abschlussleisten, Schubladenfronten, Schranktüren und vieles mehr können Sie durch eine einfache Hohlkehle als Abschluss sehr gut hervorheben. Bei abklappbaren Tischen bietet es sich besonders an, mit einer Verbindung aus Hohlkehle und Abrundung zu arbeiten.



Die Hohlkehlfräser stellen das Konterprofil der Viertelstabfräser dar.

8/937.955.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



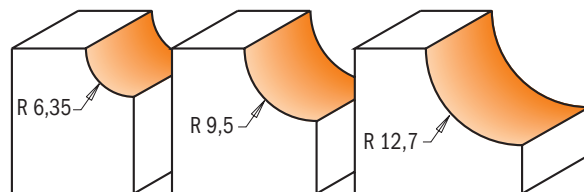
R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile
4,75	22,2	12,7	54,9	10	737.190.11	837.190.11	937.190.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
4,75	22,2	12,7	61,2	10				937.690.11	837.690.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
6,35	25,4	12,7	54,9	10	737.222.11	837.222.11	937.222.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
6,35	25,4	12,7	61,2	10				937.722.11	837.722.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
8	28,7	12,7	54,2	10	737.254.11	837.254.11	937.254.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
8	28,7	12,7	60,5	10				937.754.11	837.754.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
9,5	31,7	12,7	54,2	10	737.286.11	837.286.11	937.286.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
9,5	31,7	12,7	60,5	10				937.786.11	837.786.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
12,7	38,1	15,5	57,7	10	737.350.11	837.350.11	937.350.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
12,7	38,1	15,5	64	10				937.850.11	837.850.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
16	44,5	18,5	67	10				937.950.11	837.950.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
19	50,8	22,2	70,7	10				937.951.11	837.951.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
14,3-35	50,8	12,7	61,2	10				937.955.11	837.955.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00

3-teilig Holkehlfräser Set



837

Abschlussleisten, Schubladenfronten, Schranktüren etc. gewinnen durch eine einfache Hohlkehle als Kante gewaltig an Wirkung. Für abklappbare Tische gibt es auch gar keine andere Möglichkeit. Unsere 3-teiligen Hohlkehlenfräsesets sind einfach perfekt für Ihre Arbeiten.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Hohlkehlenfräseset	5	837.001.11	837.501.11

Hohlkehlenfräser mit Falz



7/8/963 - 7/8/964

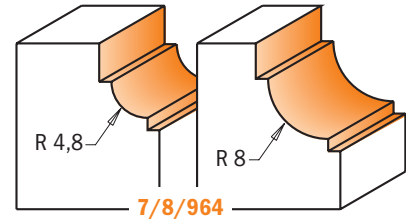
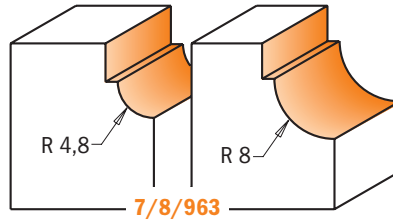
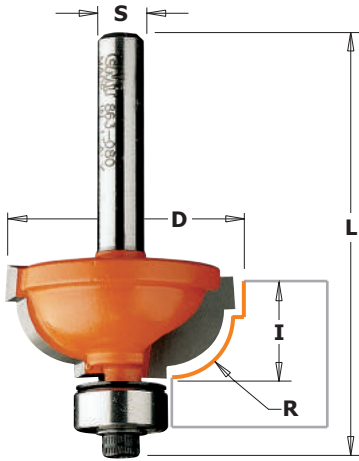
Diese Fräser können verschiedene Hohlkehlenprofil mit einem horizontalen Falz an der Oberseiten herstellen.

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.

791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen

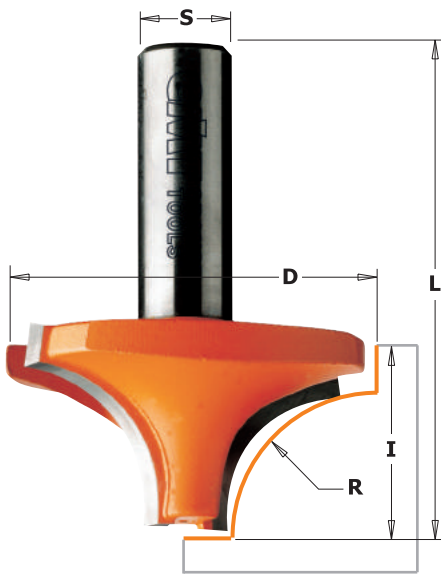
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

Zeichnungen im Maßstab 1:1



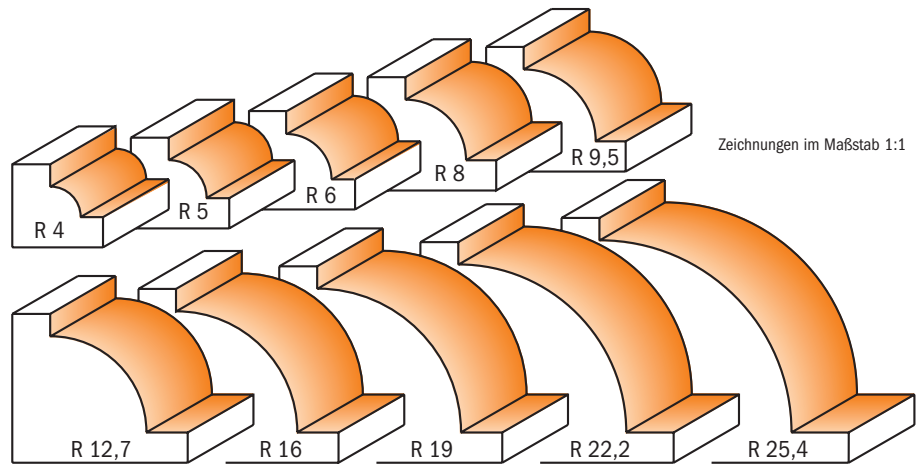
R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
4,8	25,4	11,5	54,6	10	763.048.11	863.048.11	963.048.11						
4,8	25,4	11,5	60,9	10				963.548.11	863.548.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
8	31,7	14,3	56,9	10	763.080.11	863.080.11	963.080.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
8	31,7	14,3	63	10				963.580.11	863.580.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
4,8	25,4	11,5	52,8	10	764.048.11	864.048.11	964.048.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
4,8	25,4	11,5	59,1	10				964.548.11	864.548.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
8	31,7	14,3	55,1	10	764.080.11	864.080.11	964.080.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
8	31,7	14,3	61	10				964.580.11	864.580.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

Viertelstabfräser



7/8/927

Mit diesen Viertelstabfräser lassen sich viele schöne Effekte erzielen. Verwenden Sie diese Viertelstabfräser mit einer Kantenführung oder an einem Anschlag um verschiedene Kanten und Innenprofil herzustellen.



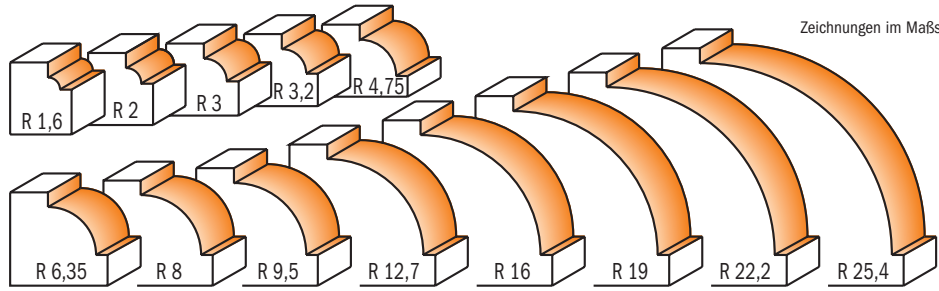
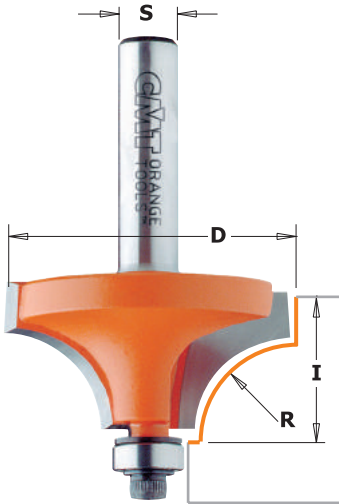
Zeichnungen im Maßstab 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
4	19	12	43,8	10	727.040.11		927.040.11		
5	21	12	43,8	10	727.050.11	827.050.11	927.050.11		
6	23	12	43,8	10	727.060.11	827.060.11	927.060.11		
6	23	12	50,1	10					827.560.11
8	28,6	12,7	44,5	10	727.080.11		927.080.11		
9,5	31,7	15,8	47,6	10	727.095.11	827.095.11	927.095.11		
9,5	31,7	15,8	54	10				927.595.11	827.595.11
12,7	38,1	19	50,8	10		827.127.11			
12,7	38,1	19	57,1	10				927.627.11	827.627.11
16	44,5	22,2	60,3	10				927.660.11	827.660.11
19	50,8	25,4	63,5	10				927.690.11	827.690.11
22,2	57,1	28,5	66,6	5				927.722.11	827.722.11
25,4	63,5	33,3	71,4	5				927.754.11	827.754.11

7/8/939



Abrundfräser haben ein kleineres Kugellager (791.002.00) als die Linie 7/8/938 und erzeugen somit zusätzlich einen kleinen Falz. Ergo kann man den einen Fräser durch Variation des Kugellagers in einen Abrundfräser verwandeln.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

*Nur auf Frätsche benutzen.

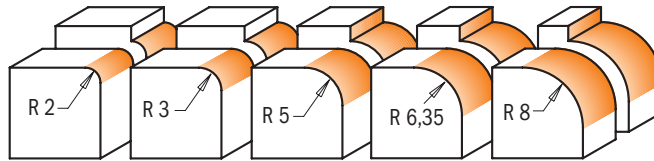
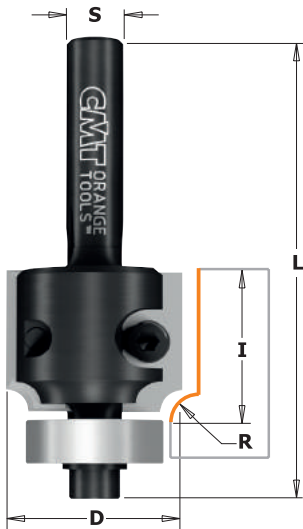
R mm	D mm	I mm	Box	BESTELL-NR.					Ersatzteile				
				S=Ø6mm	S=Ø6,35mm	S=Ø8mm	S=Ø12mm	S=Ø12,7mm	Ball Bearing	Washer	Screw	Hex Key	
1,6	15,9	12,7	10	739.160.11	839.160.11	939.160.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
2	16,7	12,7	10			939.167.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
3	18,7	12,7	10			939.187.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
3,2	19,1	12,7	10	739.190.11	839.190.11	939.190.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
4,75	22,2	12,7	10	739.222.11	839.222.11	939.222.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
6,35	25,4	12,7	10	739.254.11	839.254.11	939.254.11	939.754.11	839.754.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
8	28,6	12,7	10	739.285.11	839.285.11	939.285.11				990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
9,5	31,7	16	10	739.317.11	839.317.11	939.317.11	939.817.11	839.817.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
12,7	38,1	19	10	739.380.11	839.380.11	939.380.11	939.880.11	839.880.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
16	44,5	22	10		839.445.11	939.445.11	939.945.11	839.945.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
19	50,8	25,4	10				939.990.11	839.990.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
22,2	57,1	28,5	5				939.991.11	839.991.11		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
25,4	63,5	33,3	5				939.992.11*	839.992.11*		990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

Wendeplatten-Abrundfräser

661.11



Diese Abrundfräser haben zwei Wendeplatten die mit speziellen Torx-Schrauben befestigt werden. Durch die 2-seitige Schärfung der Wendeplatten garantieren diese Werkzeuge höchste Wirtschaftlichkeit für Ihre Arbeiten in Laminat und andere Werkstoffe. Die Kugellagerführung ermöglicht das Fräsen mit höchster Präzision. 2mm- oder 3mm-Radius lassen sich für das Fräsen von ABS-Kanten verwenden. 5mm-Radius und größer sind optimal für Kanten in Hartholz oder MDF geeignet. Einsatz auf Handoberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



661.41

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



Wahlweise

- R=1mm 790.010.04
- R=1,5mm 790.015.04
- R=2mm 790.020.04
- R=3mm 790.030.04

R mm	D mm	I mm	L mm	Box	BESTELL-NR.			Ersatzteile						
					S=Ø6,35mm	S=Ø8mm	S=Ø12,7mm	Insert	Washer	Screw	Hex Key	Ball Bearing		
2	27		57,5	10	661.021.41	661.020.41								
3	27		57,5	10	661.031.41	661.030.41								
5	28,8	19,5	64	10	661.051.11	661.050.11								
6,35	28,5	24	67	10	661.064.11	661.063.11								
8	31,8	24	67	10		661.080.11								
8	31,8	24	77	10			661.581.11							

Ersatzteile	990.400.00	M3-Unterlegscheibe	990.410.00	M4-Unterlegscheibe	990.423.00	Unterlegscheiben für Kugellager 12,7mm
	990.051.00	M3x6mm-TCEI-Schraube	990.052.00	M4x6mm-TCEI-Unterlegscheibe	990.058.00	1/8"x3/8"x1/2"-TCEI-Schraube
	991.062.00	2,5mm-Innensechskantschlüssel	991.067.00	3mm-Innensechskantschlüssel	991.057.00	3/32"-Innensechskantschlüssel



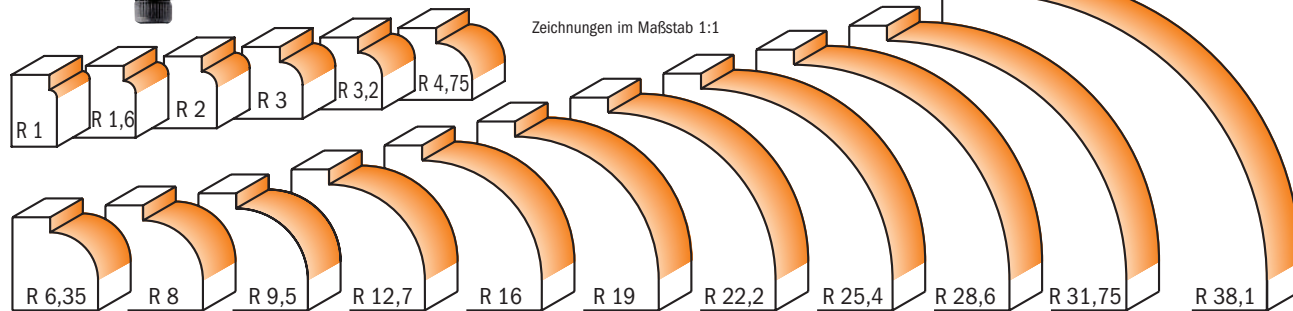
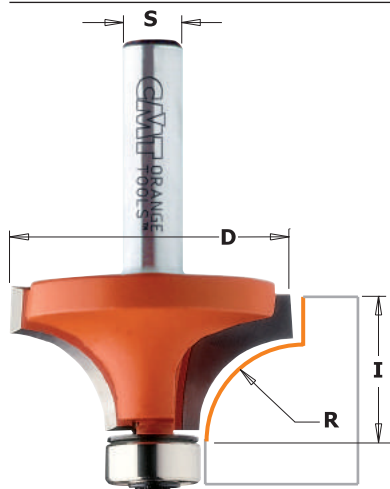
7/8/938

Wenn Sie Ihr Projekt mit einer besonderen Kante versehen möchten, brauchen Sie einen Fräser, der Ihnen viele Möglichkeiten bietet. Mit diesen CMT-Abrundfräsern können Sie eine Vielzahl verschiedener Profil sowie geschmackvolle, glatte Kanten erzeugen. Vorstehende Ecken und Kanten an Möbeln lassen sich ebenso einfach glätten.

TIPP: Der 1,6mm-Abrundfräser ist besonders für die Feinbearbeitung beschichteter Platten geeignet. Abrundfräser lassen sich auch ideal zur Herstellung abklappbarer Tischplatten verwenden.

SICHERHEITSHINWEIS: Gehen Sie besonders vorsichtig bei großen Radien zu Werke: Fräsen Sie in mehreren Durchgängen und lassen Sie sich Zeit.

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen



R	D	I		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	Ersatzteile				
mm	mm	mm		S=Ø6mm	S=Ø6,35mm	S=Ø8mm	S=Ø12mm	S=Ø12,7mm					
1	14,7	10	10		838.147.11	938.147.11			990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00	
1,6	15,9	12,7	10	738.160.11	838.160.11	938.160.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
2	16,7	12,7	10	738.167.11°		938.167.11°			990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00	
2	16,7	12,7	10		838.167.11				990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
3	18,7	12,7	10	738.187.11°		938.187.11°			990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00	
3	18,7	12,7	10		838.187.11				990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
3,2	19,1	12,7	10	738.190.11	838.190.11	938.190.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
4,75	22,2	12,7	10	738.222.11	838.222.11	938.222.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
6,35	25,4	12,7	10	738.254.11	838.254.11	938.254.11	938.754.11	838.754.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
8	28,6	12,7	10	738.285.11	838.285.11	938.285.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
9,5	31,7	16	10	738.317.11	838.317.11	938.317.11	938.817.11	838.817.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
12,7	38,1	19	10	738.380.11	838.380.11	938.380.11	938.880.11	838.880.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
16	44,5	22	10		838.445.11	938.445.11	938.945.11	838.945.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
19	50,8	25,4	10				938.990.11	838.990.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
22,2	57,1	28,5	5				938.991.11	838.991.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
25,4	63,5	33,3	5				938.992.11*	838.992.11*	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	
28,6	76,2	38,1	5				938.993.11*	838.993.11*	541.550.00	791.004.00	990.058.00	991.057.00	
31,75	82,5	44,4	5				938.994.11*	838.994.11*	541.550.00	791.004.00	990.058.00	991.057.00	
38,1	88,9	44,4	5				938.996.11*	838.996.11*	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	

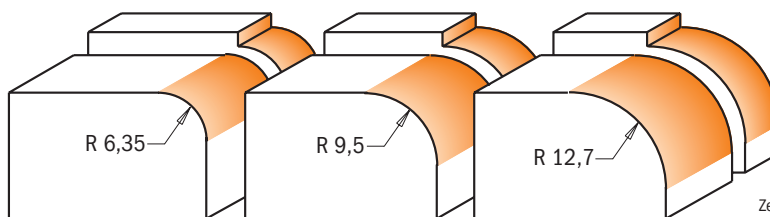
*Nur auf Frästische benutzen

791.044.00 Delrin® Kogellager



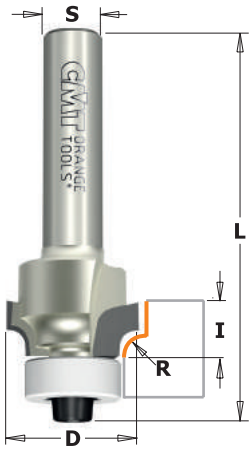
3-teilige Radiusfräsersets

838



Mit diesen Radiusfräsersets haben Sie viele Möglichkeiten, Profile zu erzeugen. Mit diesen Fräsern können Sie schöne, glatte Kanten herstellen, wie sie z.B. im Bootsbau üblich sind oder bei Möbeln mit vorstehenden Ecken und Kanten.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
		S=Ø6,35mm	S=Ø12,7mm
3-teiliges Radiusfräsersets	5	838.001.11	838.501.11



938 XTREME



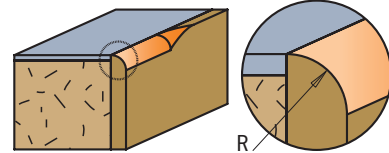
Diese neuen Hochleistungsfräser mit polykristallinem Diamant (PKD) stellen das Beste des breiten Sortiments an CMT-Fräsern mit konkavem Radius dar. Investieren Sie in diese PKD-Fräser, sparen Sie Zeit und Geld dank der 40 Mal längeren Standzeit gegenüber anderen Fräsern. Es können eine breite Palette an schwierigen und schleißenden Materialien bearbeitet werden, unter anderem MDF (sowohl grob als auch mit Melamin), Massivholz und furniertes Holz.

HERVORRAGEND FÜR DAS HERSTELLEN VON ABGERUNDETEN ECKEN AUS

- Aluminium
- Verbundstoffe aus Aluminium
- ACM - Verbundstoff aus Aluminium
- Verbundstoffe
- Platten aus Verbundstoffen
- Spezialverbundstoffe
- Glasfaser
- PCB-Leiterplatten aus Glasfaser
- Mit Glasfaser verstärkte Verbundstoffe
- Mit Urethan verstärkte Faser
- Mit halbgeschäumtem Kunststoff verstärkte Faser
- Massiv- und Weichholz
- Leichte Verbundstoffe
- MDF
- Kunststoff

DIE VORTEILE DER DIAMANT-TECHNOLOGIE

- Härtere Schneiden garantieren eine höhere Verschleißfestigkeit
- Fräsen Sie tausende Meter mehr im Vergleich zu Karbid-Fräsern, ohne das Werkzeug zu wechseln
- Bessere Effizienz der Fräse
- Optimale Feinbearbeitung



R mm	D mm	I mm		BESTELL-NR.
2	16,7	8	10	938.167.61
3	18,7	8	10	938.187.61

Ersatzteile			
990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00

791.044.00 Delrin® Kogellager

Profilabrundfräser



8/965.905

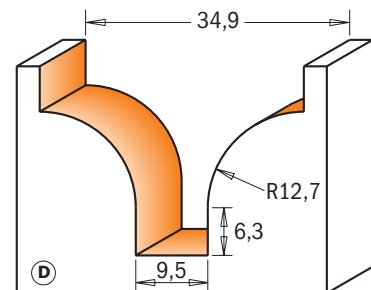
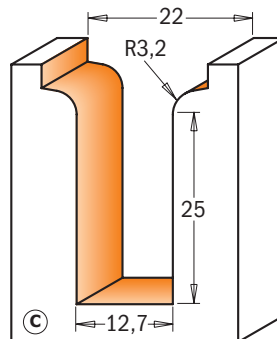
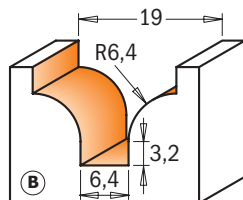


8/965.903
8/965.904

8/965.9



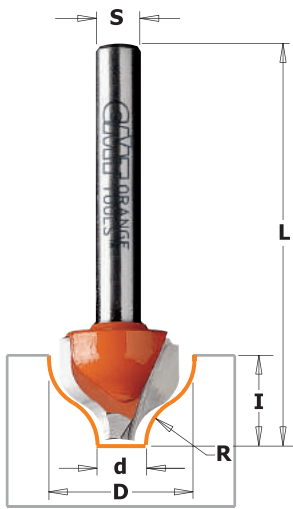
Mit diesen Profilfräsern lassen sich Tür- und Schubladenfronten sowie Kanten dekorativ aufwerten. Die Schneiden dieser Profilfräser sind hartmetallbestückt, um wirtschaftliche und saubere Arbeit zu garantieren und optisch ansprechende Ergebnisse zu erzielen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

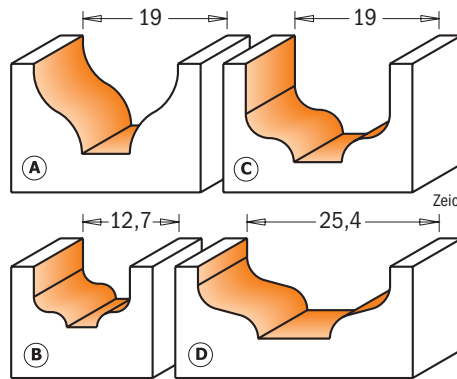
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
19	6,4	6,4	13	51	B	10	965.903.11	865.903.11
22	12,7	3,2	31,7	69,8	C	10	965.905.11	865.905.11
34,9	9,5	12,7	25	65,5	D	10	965.904.11	865.904.11

Profilfräser

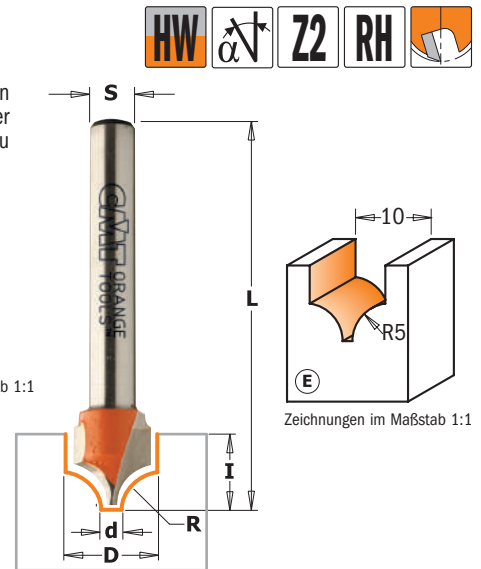


7/8/965

Mit diesen Profilfräsern lassen sich Tür- und Schubladenfronten sowie Kanten dekorativ aufwerten. Die Schneiden dieser Profilfräser sind hartmetallbestückt, um wirtschaftliche und saubere Arbeit zu garantieren und optisch ansprechende Ergebnisse zu erzielen.



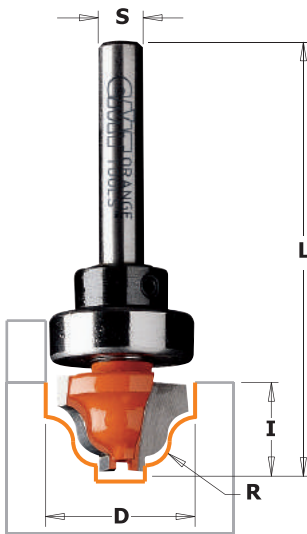
Zeichnungen im Maßstab 1:1



Zeichnungen im Maßstab 1:1

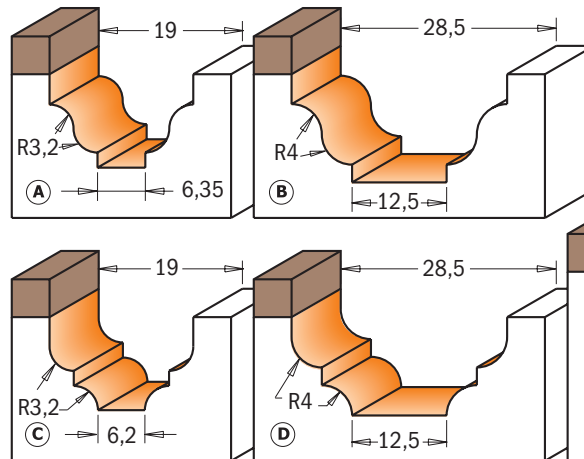
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
19	6,35	6,4	11	50,8	A	10	765.001.11	865.001.11	965.001.11	965.501.11	865.501.11
12,7	4	2	8	51	B	10		865.002.11	965.002.11		
19	6,35	3,2	13	68	C	10				965.503.11	865.503.11
25,4	9,5	3,2	9,5	49	D	10				965.504.11	865.504.11
10	1,3	5	10	50	E	10	765.402.11	865.402.11	965.402.11		

Profilfräser



7/8/965B

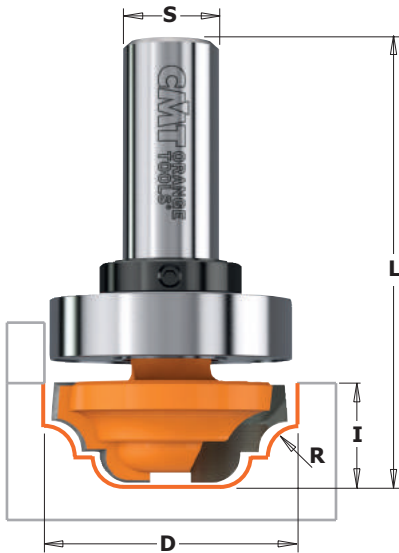
Diese Fräser erzeugen ein Profil mit einem flachen Boden als Grundfläche und sind somit ideal zur Bearbeitung von Füllungsumrahmungen und Kanten. Das spezielle schaftseitige Kugellager ermöglicht dem Fräser besondere Präzision und Langlebigkeit bei Fräsarbeiten mit Schablonen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
19	3,2	12,3	54	A	10	765.201.11B					791.007.00	541.003.00	991.056.00
19	3,2	12,3	54	A	10		865.201.11B				791.004.00	541.001.00	991.056.00
28,6	4	14,3	58,8	B	10			965.202.11B			791.027.00	541.002.00	991.056.00
28,6	4	14,3	58,8	B	10				965.702.11B		791.027.00	541.005.00	991.056.00
28,6	4	14,3	58,8	B	10					865.702.11B	791.027.00	541.002.00	991.056.00
19	3,2	12,3	54	C	10	765.301.11B					791.007.00	541.003.00	991.056.00
19	3,2	12,3	54	C	10		865.301.11B				791.004.00	541.001.00	991.056.00
28,6	4	13,3	58	D	10			965.302.11B		865.802.11B	791.027.00	541.002.00	991.056.00
28,6	4	13,3	58	D	10				965.802.11B		791.027.00	541.005.00	991.056.00
34,9	4,76 - 6,35	18,5	66,1	E	10			965.303.11B			791.031.00	541.004.00	991.056.00
34,9	4,76 - 6,35	18,5	66,1	E	10					865.803.11B	791.029.00	541.002.00	991.056.00

Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Unterlegscheibe



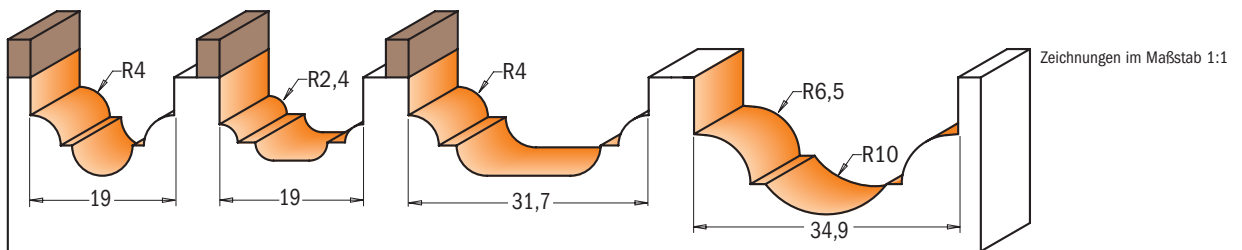
7/8/948B

Für die CMT-Tauchprofilfräser finden Sie immer einen passenden Anwendungszweck. Mit diesen Werkzeugen lässt sich jede Kante stilvoll gestalten oder Paneele und Schranktüren mit einem besonders dekorativem Effekt verschönern.

Tipp: Benutzen Sie die mit Kugellager ausgestatteten Fräser, um feine Präzisionsarbeit zu erzielen. Die Arbeit mit einer Führung wird Ihnen hervorragende Ergebnisse garantieren.



7/8/948



D mm	R mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
19	4	13	51,1	10	748.190.11	848.190.11	948.190.11		
19	2,4	12	53	10	748.191.11	848.191.11	948.191.11		
31,7	4	13	58	10			948.317.11	948.817.11	848.817.11
34,9	6,5-10	18	68	10				948.850.11	848.850.11

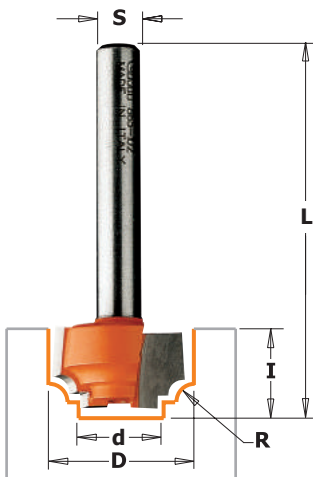
Mit Kugellager

19	4	13	51,1	10	748.190.11B				
19	4	13	51,1	10		848.190.11B			
19	2,4	12	53	10	748.191.11B				
19	2,4	12	53	10		848.191.11B			
31,7	4	13	58	10			948.317.11B		
31,7	4	13	58	10				948.817.11B	
31,7	4	13	58	10					848.817.11B

Ersatzteile

791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.005.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00

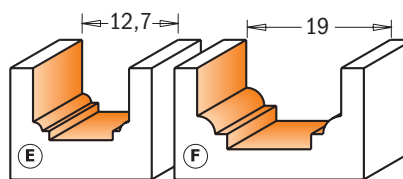
Ersatzteile 990.005.00 M3x3mm-TSEI-Unterlegscheibe



Klassische Profilfräser

7/8/965.1

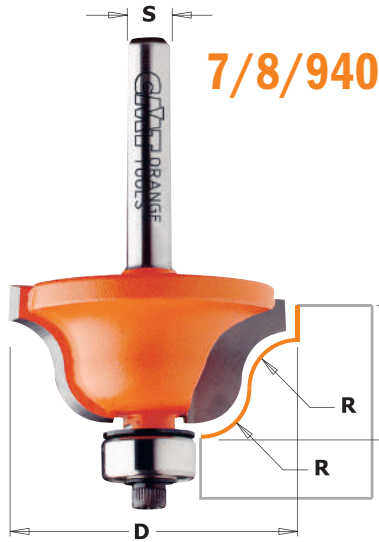
Diese neuen Fräser stellen klassische Einzel- oder Doppelwulste her. Sie verleihen Ihren Paneelen, Türen und Schubladen einen dekorativen Effekt.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

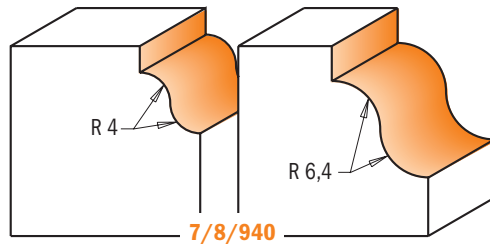
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
12,7	8,4	1,2	12,7	50,8	E	10	765.101.11	865.101.11	965.101.11
19	11,1	2,4	11	50,8	F	10	765.102.11	865.102.11	965.102.11

Römische Profilfräser



Mit diesen Werkzeugen können Sie Ihr Werkstück abrunden und/oder Hohlkehlen fräsen. Diese Profilfräser gehören zu den beliebtesten Werkzeugen zur Kantenbearbeitung und verleihen Ihrem Werkstück ein klassisches Design.

Tipp: Um bessere Ergebnisse zu erzielen, bearbeiten Sie bitte in mehreren Durchgängen.

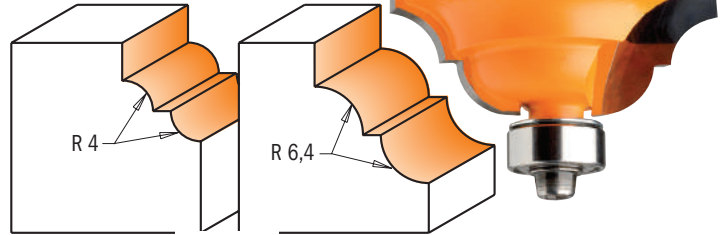


Zeichnungen im Maßstab 1:1

Die zusätzliche horizontale Schneide verleiht den traditionellen Formen unserer Profilfräser Stil und Eleganz.

EMPFEHLUNGEN: für ein optimales Ergebnis empfehlen wir mehrere Passagen.

7/8/941



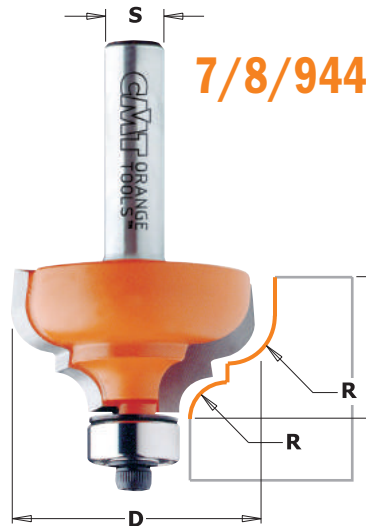
7/8/941

R mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
4	28,7	11,5	10	740.270.11	840.270.11	940.270.11	940.770.11	840.770.11
6,4	38,1	17,3	10	740.350.11	840.350.11	940.350.11	940.850.11	840.850.11
4	33,4	13	10	741.285.11	841.285.11	941.285.11	941.785.11	841.785.11
6,4	42,8	18,5	10	741.380.11	841.380.11	941.380.11	941.880.11	841.880.11

Ersatzteile			
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

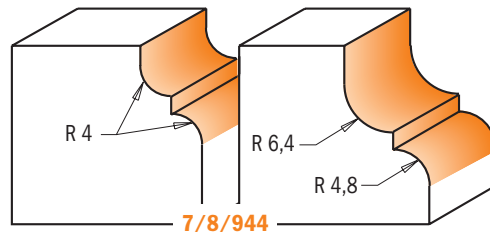
EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden. **791.063.00** Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

Profilfräser mit Falz



Mit diesen Profilfräsern hat der Schreiner mehr Möglichkeiten, sein Programm an Dekorierarbeiten zu erweitern. Jedes Werkzeug ist mit hochwertigem Wolframkarbid bestückt und mit unserer exklusiven orangefarbenen Fluorcarbonharzbeschichtung PTFE versehen, die im Heißverfahren aufgebracht wird.

EMPFEHLUNGEN: Diese Art der Bearbeitung ist eher komplex, und um ein besseres Ergebnis zu erzielen, ist die Arbeit mit mehreren Durchgängen zu planen.



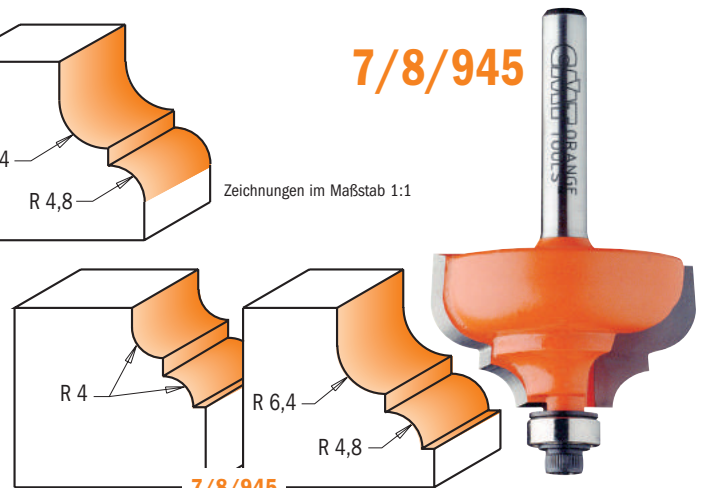
7/8/944

Zeichnungen im Maßstab 1:1

Im unteren Teil des Fräasers befindet sich ein kleiner Zahn, um dem traditionellen Design ein kleines Detail hinzuzufügen zu können.

EMPFEHLUNGEN: für ein optimales Ergebnis empfehlen wir mehrere Passagen.

7/8/945



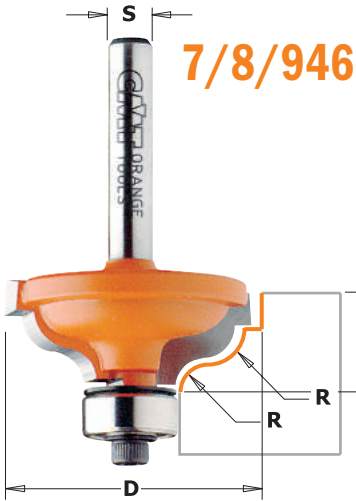
7/8/945

R mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
4	28,7	13	10	744.287.11	844.287.11	944.287.11	944.787.11	844.787.11
6,4-4,8	35	18,5	10	744.350.11	844.350.11	944.350.11	944.850.11	844.850.11
4	28,7	13	10	745.287.11	845.287.11	945.287.11	945.787.11	845.787.11
6,4-4,8	35	18,5	10	745.350.11	845.350.11	945.350.11	945.850.11	845.850.11

Ersatzteile			
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden. **791.062.00** Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen **791.063.00** Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

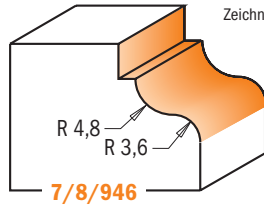
Multiradienfräser mit Falz



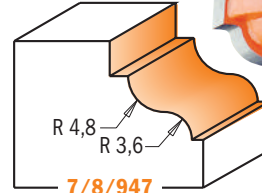
7/8/946

Mit diesen Profilfräsern hat der Schreiner mehr Möglichkeiten, sein Programm an Dekorierarbeiten zu erweitern. Jedes Werkzeug ist mit hochwertigem Wolframkarbid bestückt und mit unserer exklusiven orangefarbenen Fluorcarbonharzbeschichtung PTFE versehen, die im Heißverfahren aufgebracht wird.

EMPFEHLUNGEN: Diese Art der Bearbeitung ist eher komplex, und um ein besseres Ergebnis zu erzielen, ist die Arbeit mit mehreren Durchgängen zu planen.



7/8/946



7/8/947



7/8/947

R mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
4,8-3,6	34,2	13	10	746.325.11	846.325.11	946.325.11	946.825.11	846.825.11
4,8-3,6	34,2	13	10	747.325.11	847.325.11	947.325.11	947.825.11	847.825.11

Ersatzteile

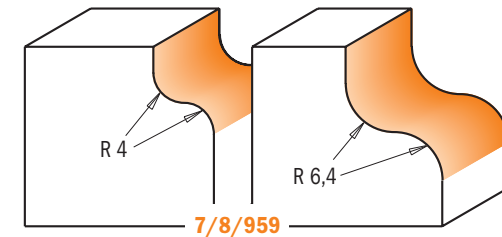
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

Profilfräser

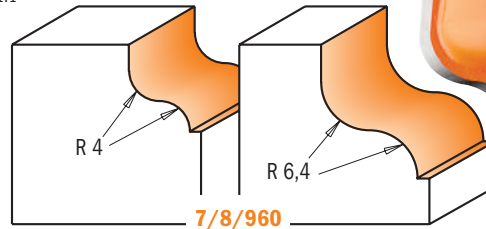


7/8/959



7/8/959

Zeichnungen im Maßstab 1:1



7/8/960



7/8/960

Mit diesen Profilfräsern hat der Schreiner mehr Möglichkeiten, sein Programm an Dekorierarbeiten zu erweitern. Jedes Werkzeug ist mit hochwertigem Wolframkarbid bestückt und mit unserer exklusiven orangefarbenen Fluorcarbonharzbeschichtung PTFE versehen, die im Heißverfahren aufgebracht wird.

EMPFEHLUNGEN: Diese Art der Bearbeitung ist eher komplex, und um ein besseres Ergebnis zu erzielen, ist die Arbeit mit mehreren Durchgängen zu planen.

R mm	D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
4	28,7	13	10	759.040.11	859.040.11	959.040.11	959.540.11	859.540.11
6,4	38,1	18	10	759.064.11	859.064.11	959.064.11	959.564.11	859.564.11
4	28,7	13	10	760.040.11	860.040.11	960.040.11	960.540.11	860.540.11
6,4	38,1	18	10	760.064.11	860.064.11	960.064.11	960.564.11	860.564.11

Ersatzteile

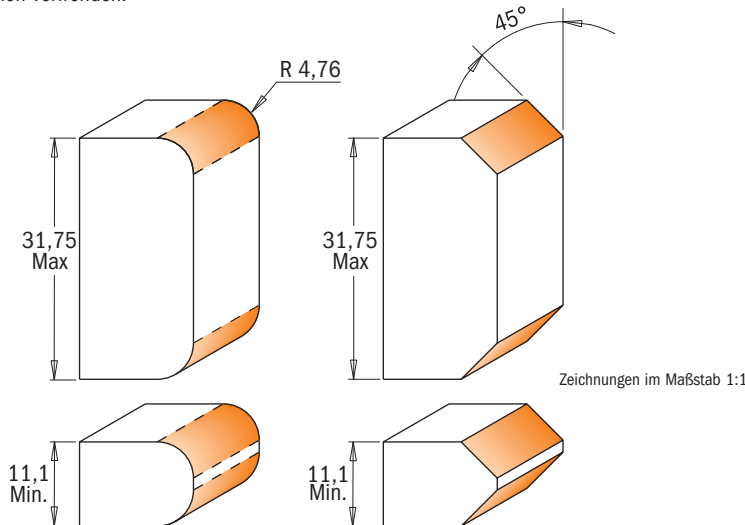
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen



8/900.623

Diese neuen Fräser ermöglichen die Herstellung von verschiedenen Profilen. Sie können entweder ein 4,76mm-abgerundetes-Profil ein Profil mit 45°-Schräge oder ein gemischtes Profil erschaffen. Inbegriffen sind einige Distanzringe, um den Abstand gemäß der Stärke des Panels einzustellen. Zum Einsatz auf Tischoberfräsen. Keine Handmaschinen verwenden.



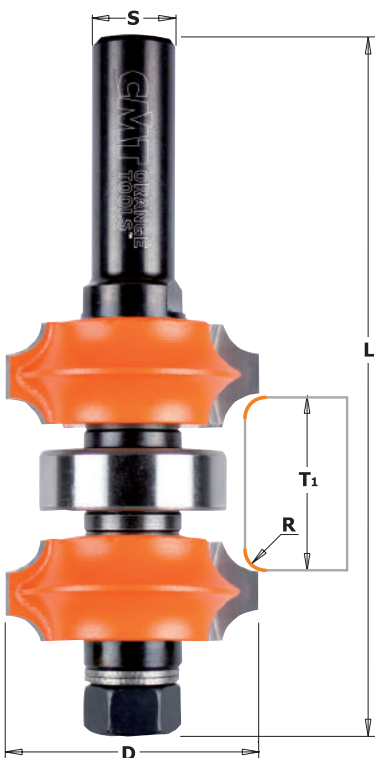
Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	T ₁ mm	R mm	A	L mm	Box	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
38,1	11,1 - 31,75	4,76	45°	100	10	900.623.11	
38,1	11,1 - 31,75	4,76	45°	100	10		800.623.11

Ersatzteile	Ø12mm	45° R	R 45°	Ø12,7mm
924.137.00	791.037.00	822.029.11	822.030.11	990.020.00
824.137.00	791.037.00	822.029.11	822.030.11	990.020.00

Ersatzteile 541.500.00 3mm-Distanzring
 541.515.00 0,1mm-Distanzring
 541.517.00 0,5mm-Distanzring

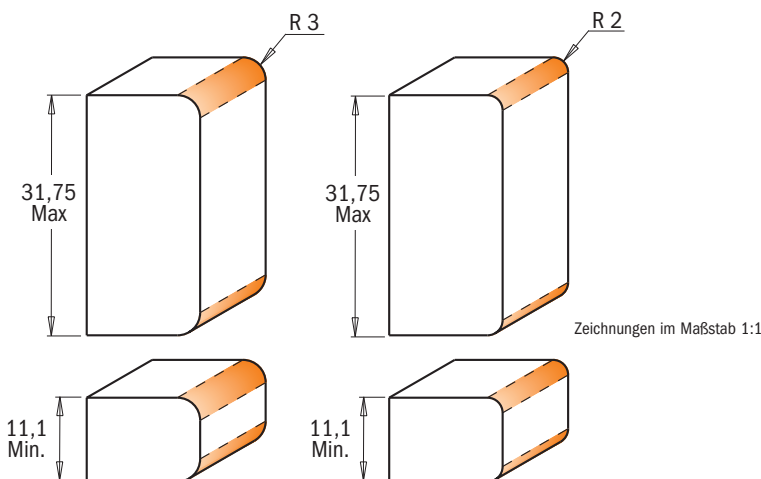
541.518.00 1mm-Distanzring
 541.519.00 5,8mm-Distanzring



Verstellbare Fräser mit doppeltem Radius zum Abrunden

8/900.622

Stellen sie ein doppeltes 2mm- und 3mm-Radiusprofil mit diesen neuen CMT-Fräsern her! Inbegriffen sind einige Distanzringe, um den Abstand gemäß der Stärke des Panels einzustellen. Zum Einsatz auf Tischoberfräsen. Keine Handmaschinen verwenden.



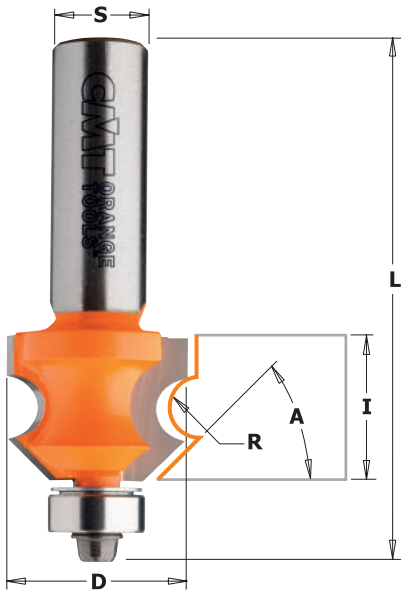
Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	T ₁ mm	R mm	L mm	Box	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
34	11,1 - 31,75	3 - 2	100	10	900.622.11	
34	11,1 - 31,75	3 - 2	100	10		800.622.11

Ersatzteile	Ø12mm	R2 R3	R3 R2	Ø12,7mm
924.137.00	791.037.00	822.031.11	822.032.11	990.020.00
824.137.00	791.037.00	822.031.11	822.032.11	990.020.00

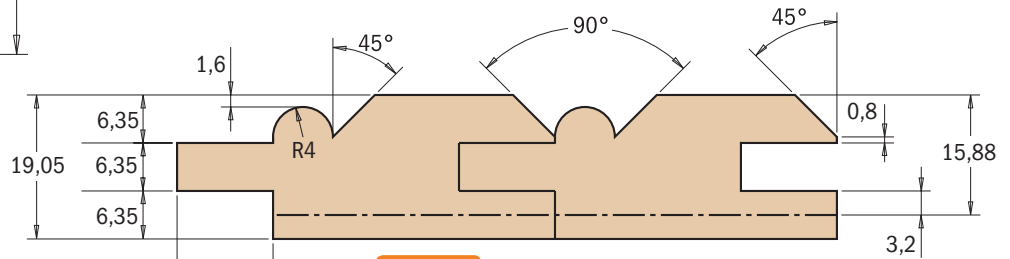
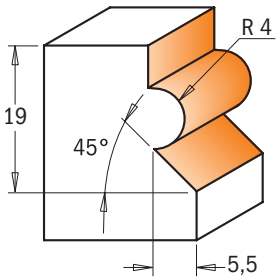
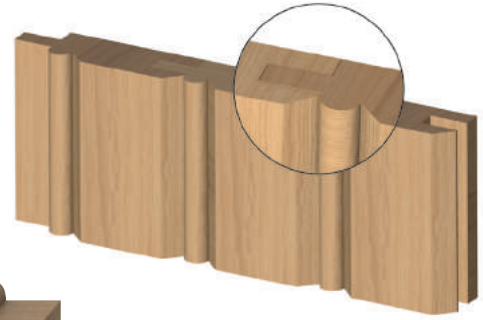
Ersatzteile 541.500.00 3mm-Distanzring
 541.501.00 4mm-Distanzring
 541.515.00 0,1mm-Distanzring

541.516.00 0,3mm-Distanzring
 541.518.00 1mm-Distanzring
 541.519.00 5,8mm-Distanzring



8/961.6

Dieser Fräser eignet sich ideal zur Herstellung von Holzverkleidungen und Tafelungen mit einer Materialstärke von 19mm. Zuerst sind 6,35mm-Nut- und Federverbindungen mit den CMT-Fräsern 8/900.626 zu fertigen. Anschließend muss man diese neuen Fräser 8/961.601 in zwei Durchgängen benutzen, um traditionelle Verkleidungsprofile anzufertigen.



Standard mit Ø12,7mm-Kugellager (791.003.00)



Wahlweise mit Ø15,8mm-Kugellager (791.018.00)

Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	R mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
23,8	19,05	4	45°	67,7		961.601.11	861.601.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

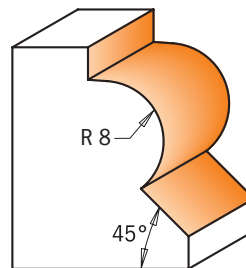
Abrundfräser mit 45°-Schräge



954

Ein neuer Fräser zur Bearbeitung der Ecken Ihrer Tische, Stühle und Rahmen.

SICHERHEITSHINWEISE: Nur zur Verwendung auf Frästischen und CNC-Oberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	D1 mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
36	22	25	8	60		954.080.11

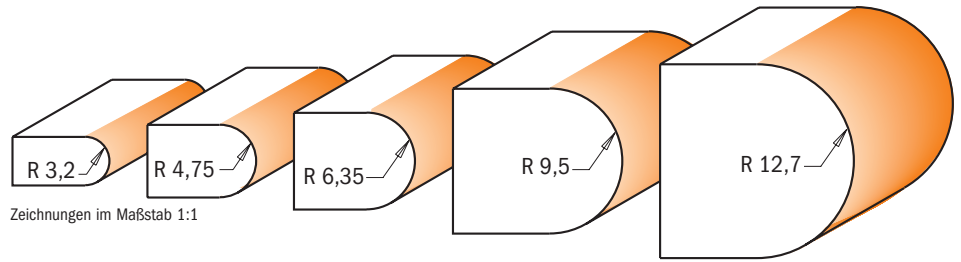
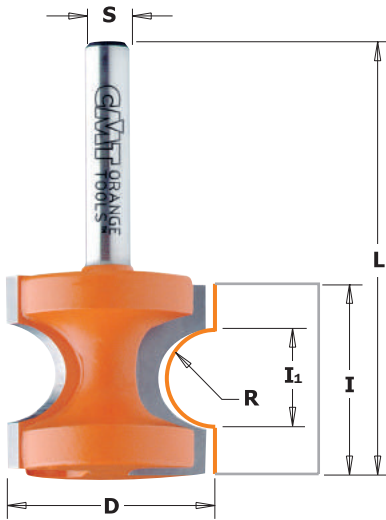
Halbstabfräser



7/8/954

SICHERHEITSHINWEIS: Bearbeiten Sie nur auf mit Führung ausgestatteten Frätsche.

TIPP: Der Anschlag sollte so eingestellt werden, dass die Schnitttiefe nicht größer ist, als der Radius des Fräasers. Für weitere Schnitttiefe verwenden Sie Anschläge, die im Vorgang und im Ausgang einfach verstellbar werden können.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

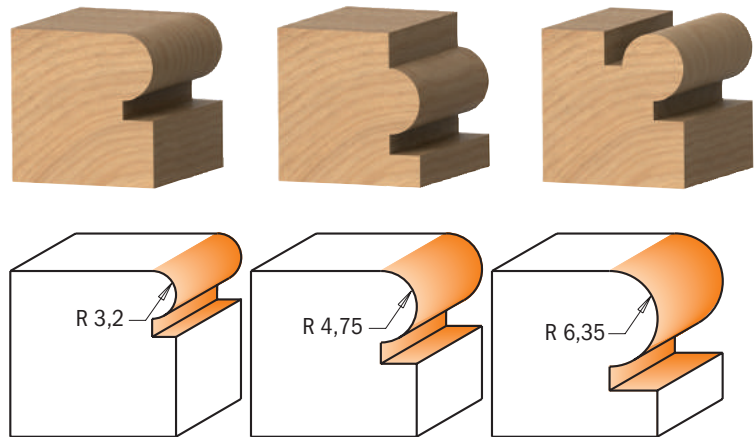
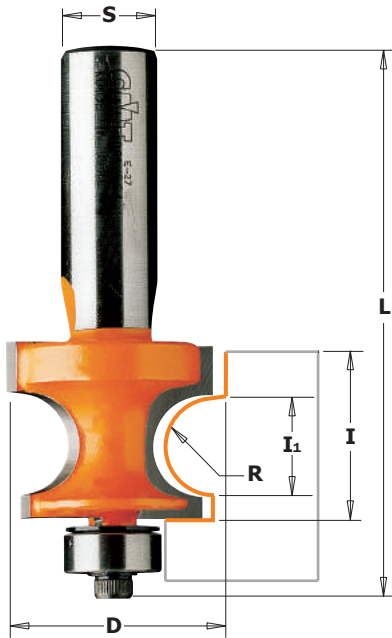
R mm	D mm	I ₁ mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3,2	22,2	6,56	19	50,8	10	754.002.11	854.002.11	954.002.11		
3,2	22,2	6,56	19	57,2	10				954.502.11	854.502.11
4,75	25,4	9,85	22	54	10	754.003.11	854.003.11	954.003.11		
4,75	25,4	9,85	22	60,4	10				954.503.11	854.503.11
6,35	28,6	13,15	25,5	57,2	10	754.004.11	854.004.11	954.004.11		
6,35	28,6	13,15	25,5	63,5	10				954.504.11	854.504.11
9,5	34,9	19,71	35	73	10				954.507.11	854.507.11
12,7	44,5	26,3	41	79,4	10				954.509.11	854.509.11

Halbstabfräser



7/8/961

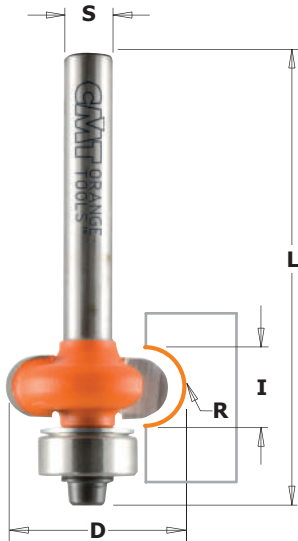
Mit diesen Fräser können Sie traditionelle Kanten und Eckabschlüsse herstellen. In 2 Arbeitsgängen entsteht eine komplette Griffleiste oder ein Rundstab. Somit lassen sich auch attraktive Fensterbretter, Rahmen oder Treppenstützen fräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

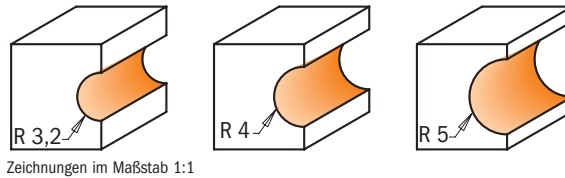
R mm	D mm	I ₁ mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
3,2	22,2	6,50	15	57,7	10	761.032.11	861.032.11	961.032.11					
3,2	22,2	6,50	15	64	10				961.532.11	861.532.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00
4,75	25,4	9,68	18,6	61,2	10	761.048.11	861.048.11	961.048.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
4,75	25,4	9,68	18,6	67,6	10				961.548.11	861.548.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00
6,35	28,6	12,86	22,2	64,8	10	761.064.11	861.064.11	961.064.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
6,35	28,6	12,86	22,2	71,7	10				961.564.11	861.564.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00

Ersatzteile 991.057.00 3/32"-Innensechskantschlüssel



7/862

Die kugellagergeführten Auskehlfräser wurden für die Herstellung von gebogenen Blenden, kleinen Kreisnuten, Türen und ähnlichen Projekten entworfen. Einsatz sowohl in handgeführten, als auch in im Frästmisch eingebauten Oberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



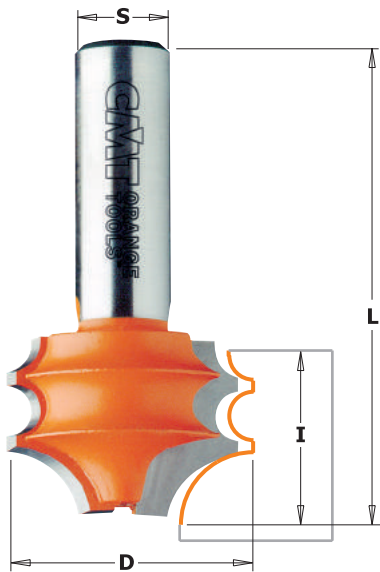
Wahlweise erhältlich:
Abänderung mit Kugellager
791.010.00 und
Anschlagring **541.001.00**.

R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm
3,2	19,05	6,4	57	10	762.032.11	862.032.11
4	20,7	8	57	10	762.040.11	862.040.11
5	22,7	10	57	10	762.050.11	862.050.11

Ersatzteile

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

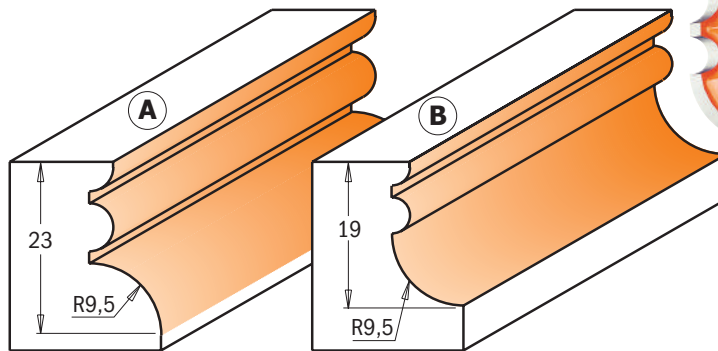
CMT-Universalfrässystem



8/956.852

Selbst wir kennen nicht alle Möglichkeiten dieser Fräser. Die heutigen Baumärkte und Holzhändler haben nur eine beschränkte Auswahl an Profilen vorrätig und meist nur in einer Holzsorte. Mit dem CMT-Universalfrässystem können Sie diese Profile getrost vergessen. Mit unseren Fräsern können Sie dutzende von Profilen herstellen, manche in einem Durchgang, manche in mehreren Setups. Wir geben Ihnen nur ein paar Beispiele, um Ihre Kreativität anzuheizen.

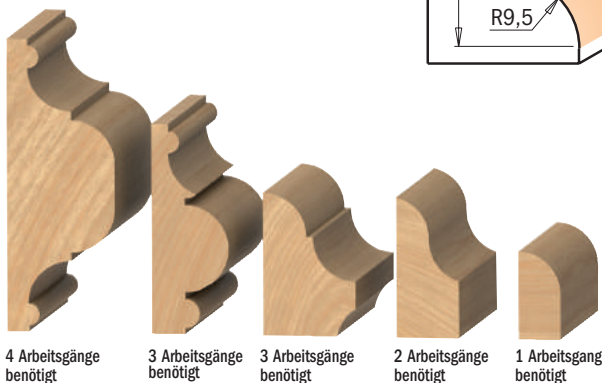
SICHERHEITSHINWEIS: Diese Fräser sollten mit einem Anschlag oder einer Kantenführung eingesetzt werden. Für die hier gezeigten Profile sollte stärkeres Ausgangsmaterial verwendet werden, das nach der Profilerstellung auf Sollmaß gebracht wird.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



8/956.851



PROFIL	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
A	31,7	23	61,1	10	956.852.11	856.852.11
B	31,7	19	57,2	10	956.851.11	856.851.11

4 Arbeitsgänge benötigt

3 Arbeitsgänge benötigt

3 Arbeitsgänge benötigt

2 Arbeitsgänge benötigt

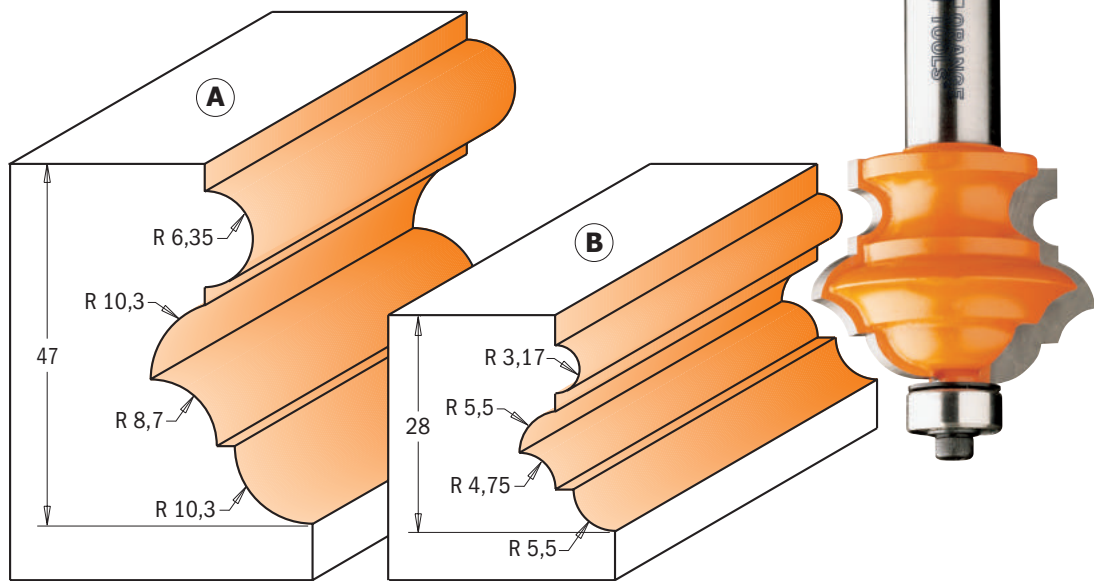
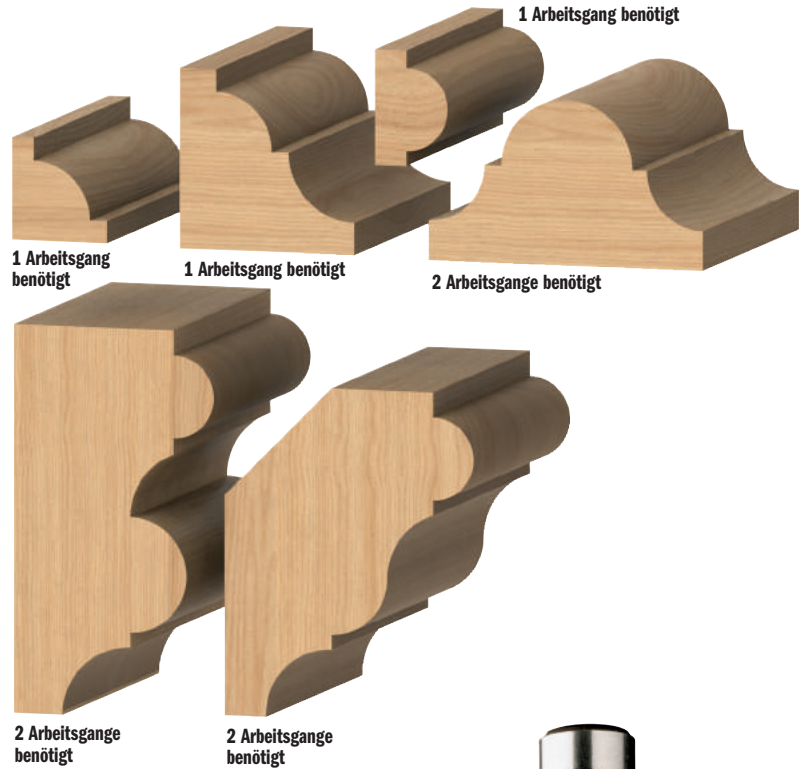
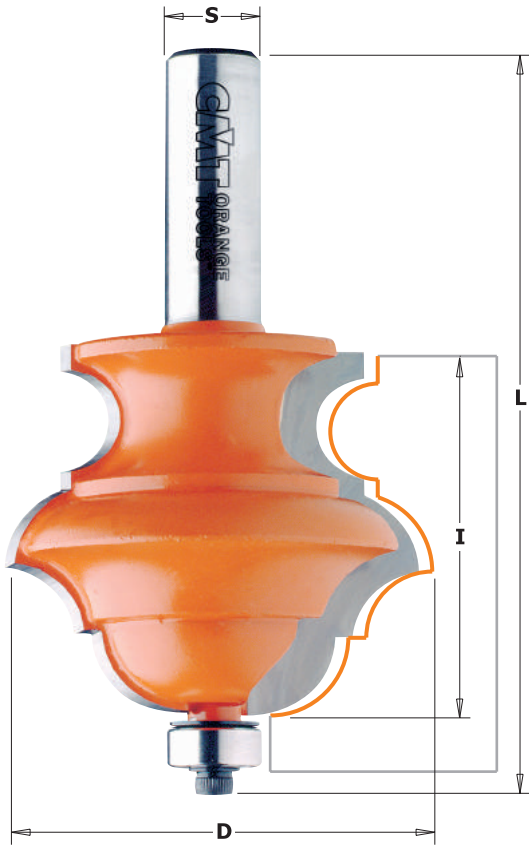
1 Arbeitsgang benötigt

8/956.8



Mit diesen Multiprofilfräsern können Sie eine Vielzahl von Profilen und Kanten herstellen – manche in einem, manche in mehreren Arbeitsgängen. Unten sehen Sie lediglich ein paar der denkbaren Profile. Lassen Sie Ihrer Kreativität durch Variation der Eintauchtiefe und des Anschlags freien Lauf!

SICHERHEITSHINWEIS: Für die hier gezeigten Profile ist die Verwendung eines stärkeren Ausgangsmaterials empfohlen, welches nach der Profilierung auf Sollmaß gebracht wird. Stärkere Werkstücke sind besser zu führen und ermöglichen einen größeren Sicherheitsabstand zwischen den Händen und dem Werkzeug. Setzen Sie diese Fräser nur auf einem Frästisch mit Anschlag ein.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

PROFIL	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
A	55,6	47	96,4	5	956.802.11	856.802.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	38,1	28	77,5	10	956.801.11	856.801.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

Fräser für Kranzprofile und Rahmen

Mit diesen Fräsern lassen sich Profile in vielen erdenklichen Formen und Größen herstellen. Über die üblichen Vorteile von CMT-Werkzeugen – wie die Feinkorn Hartmetallbestückung, ermüdungsarmer Stahl und die spezielle Antihafbeschichtung – verfügen diese Multiformfräser über das für große Fräser besonders wichtige rückschlagarme Design.

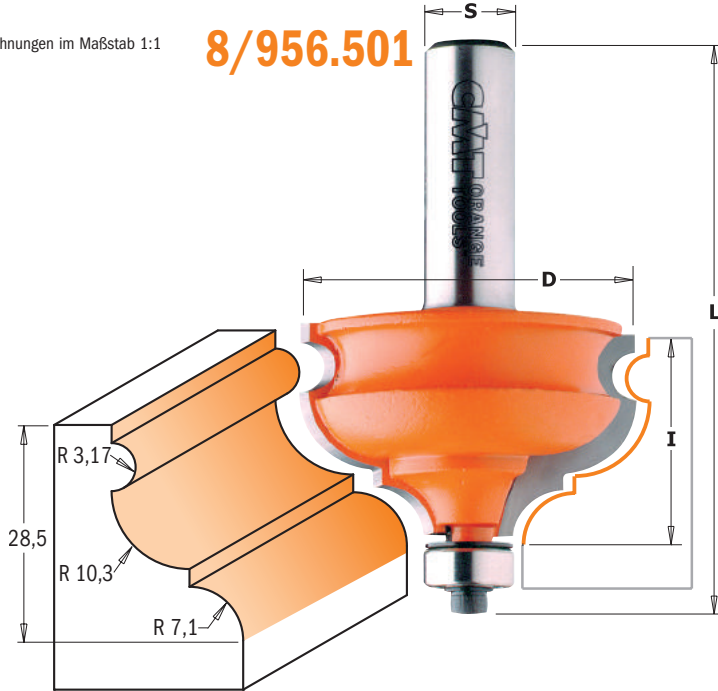


Tipp: Planen Sie den Herstellungsprozess Ihrer Profile sorgfältig, besonders dann, wenn Sie mehr als einen Fräsdurchgang benötigen. Wird das Werkstück in der falschen Reihenfolge bearbeitet so kann beispielsweise das Fehlen einer Führungskante den weiteren Fräsvorgang unmöglich machen.

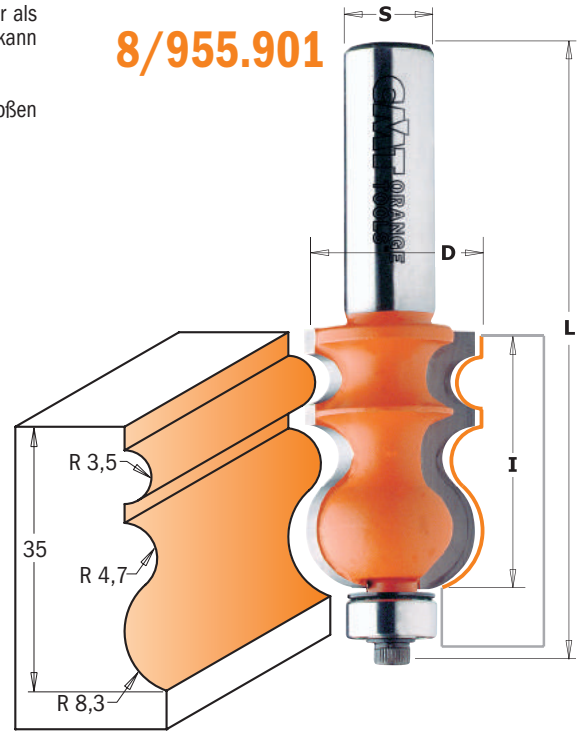
SICHERHEITSHINWEIS: Große Profilfräser sollten nur auf einem Frästisch eingesetzt werden. Bei großen Durchmessern ist die Drehzahl entsprechend zu reduzieren.

Zeichnungen im Maßstab 1:1

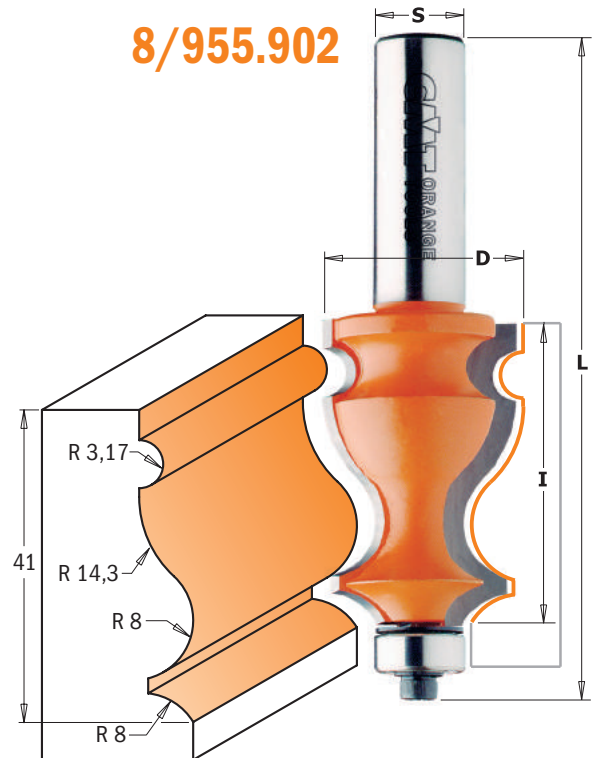
8/956.501



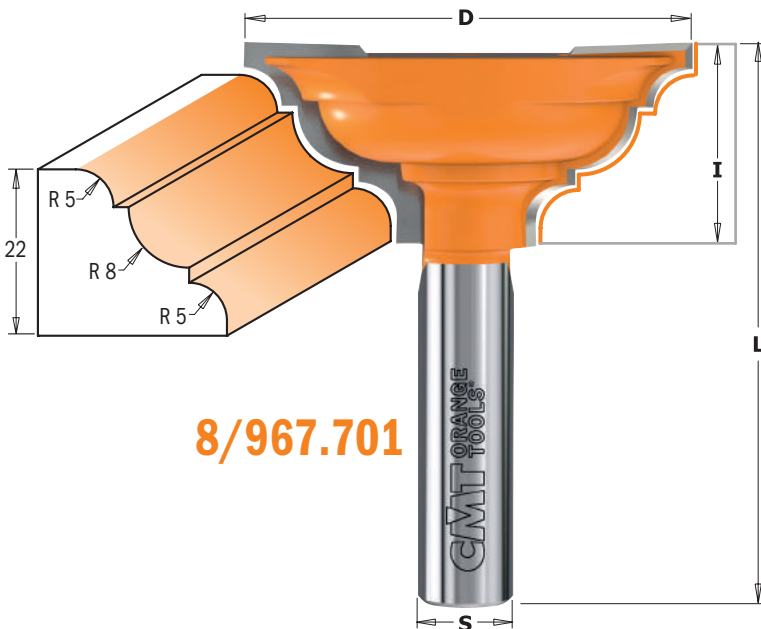
8/955.901



8/955.902



8/967.701



D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile				
23,8	35	83,8	10	955.901.11	855.901.11					990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
27	41	90,2	10	955.902.11	855.902.11					990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
47,5	28,5	77,4	10	956.501.11	856.501.11					990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
59	25,4	73,5	10	967.701.11	867.701.11					

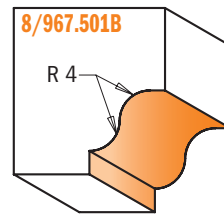
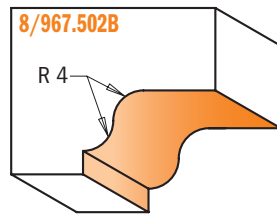
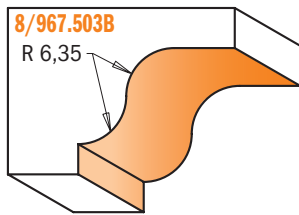
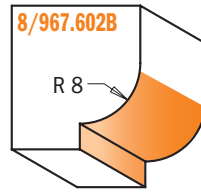
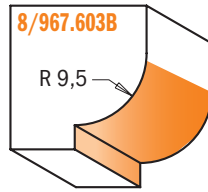
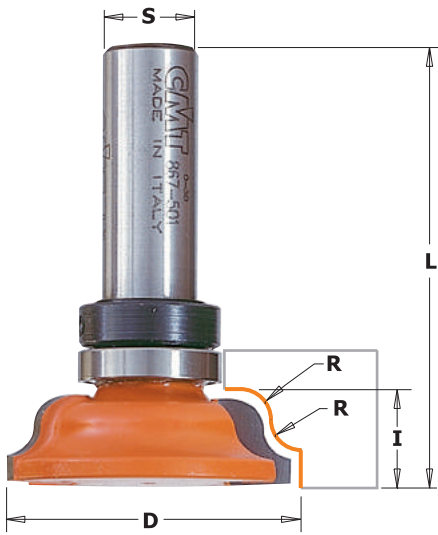
EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen



8/967.5B - 8/967.6B

Das neue Sortiment von Profilfräsern macht Ihnen das Formen von eleganten Türleisten möglich, wobei Sie nur Ihren Tisch für die Elektrofräse verwenden.

Im Unterschied zu den marktüblichen Türleisten sind die mit diesen Fräsern hergestellten einfach zu montieren und bereits feinbearbeitet. Nach dem Formfräsen des konkaven Teils, können Sie die Spezialfräser mit umgekehrten Profil zur Herstellung von verschiedenen Aufkantungungen verwenden und so die Türleisten vervollständigen.



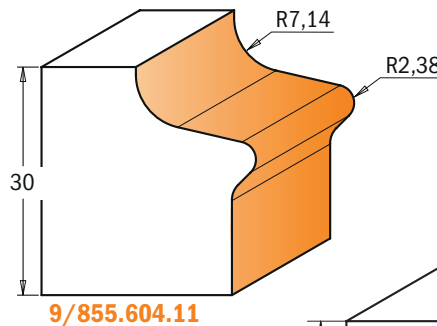
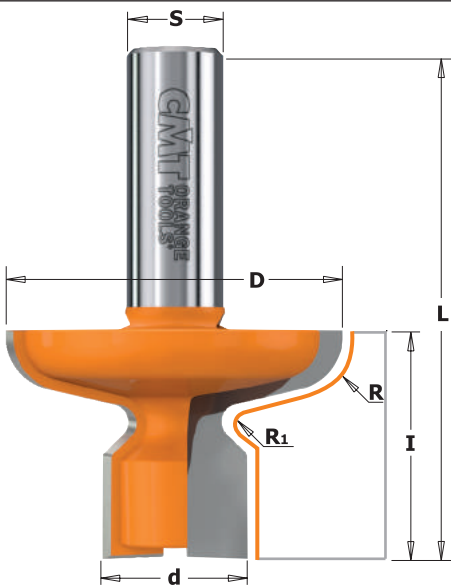
Zeichnungen im Maßstab 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
4	39,05	11,5	57	10	967.001.11B	967.501.11B	867.501.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
4	54	11,5	65,9	10		967.502.11B	867.502.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
6,35	60,5	17,3	71,7	5		967.503.11B	867.503.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
6,35	38	12,5	57	10	967.101.11B	967.601.11B	867.601.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
8	35	13,2	57,7	10	967.102.11B	967.602.11B	867.602.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
9,5	38	14,5	59	10	967.103.11B	967.603.11B	867.603.11B	791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00

Grifffräser

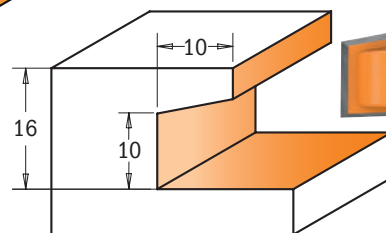
8/955.604-606

Stellen Sie Schubladen und Türen mit leichten Holzgriffen her! Mit diesen Fräsern können Sie sie entweder mit dem Profil auf der Tür oder im kontinentalen Stil auf Hartholz anfertigen.



8/955.604.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



8/955.606.11

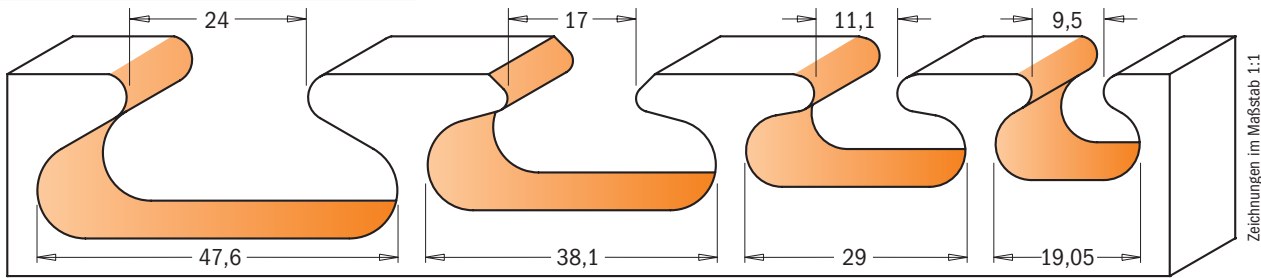
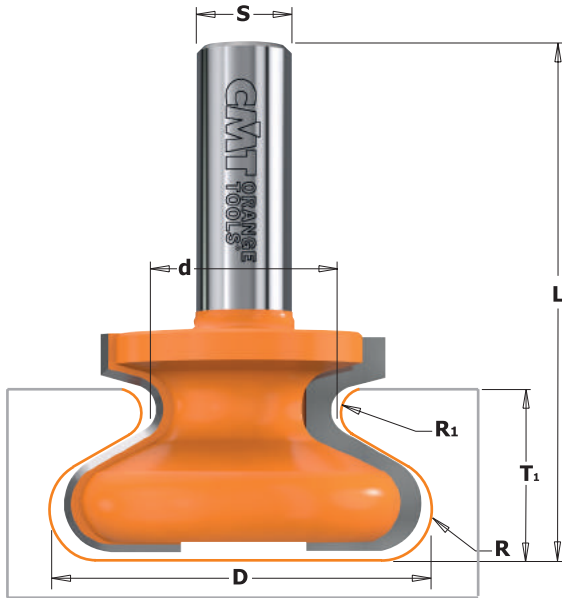


D mm	d mm	I mm	R mm	R ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
36	16	16			60	10		855.606.11
47,6	22,2	30	7,14	2,38	66,6	10	955.604.11	855.604.11

8/955



Stellen Sie Griffe oder Griffleisten für Schubladen und Türen einfach her! Sie können sie entweder mit dem Profil auf der Tür oder im kontinentalen Stil auf Hartholz anfertigen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

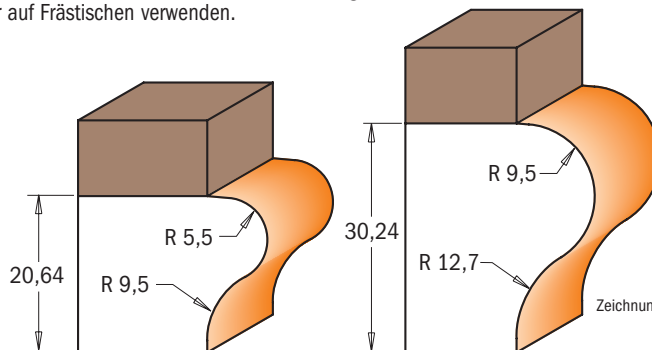
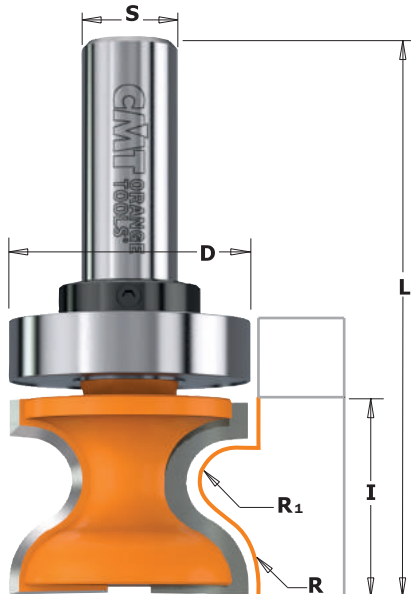
D mm	d mm	T ₁ mm	l mm	R mm	R ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
19,05	9,5	14	19,05	4,76	2,4	57,2	10	955.102.11		855.602.11
29	11,1	15	20	4,8	2,3	60	10			855.605.11
38,1	17	18	20,7	6	1,8	55,5	10	955.103.11		
38,1	17	18	20,7	6	1,8	61,8	10			855.603.11
47,6	24	22	28,5	6,35	3,2	66,6	10		955.601.11	855.601.11

Fensterbank- und Griffleistenfräser

8/955.8 - 8/955.8B



Dieses Profil wurde ursprünglich für die Formgebung der Kanten an Fensterbänken entworfen. Die Fräser lassen sich aber ebenso effizient bei der Herstellung von Griffleisten an Kanten von Türen und Schubladen nutzen. Dank des Kugellagers können Sie auch Schablonen für Längs- oder Kurvschnitte benutzen und elegante Profile anfertigen. Nur auf Frästischen verwenden.

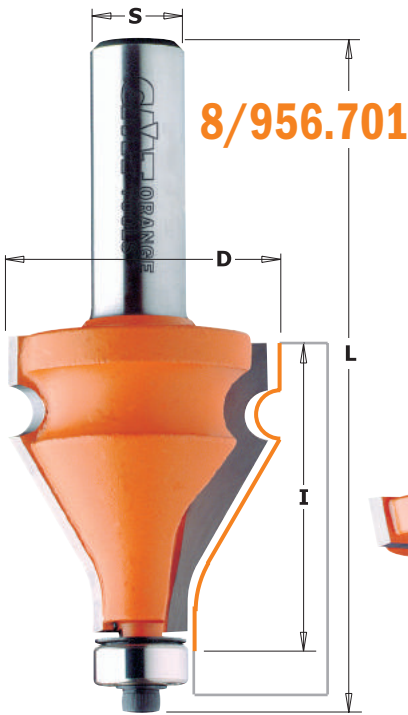


Zeichnungen im Maßstab 1:1

R ₁ mm	R mm	D mm	l mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10	955.804.11	855.804.11
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10	955.805.11	855.805.11
Mit Kugellager							
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10	955.804.11B	
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10		855.804.11B
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10	955.805.11B	
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10		855.805.11B

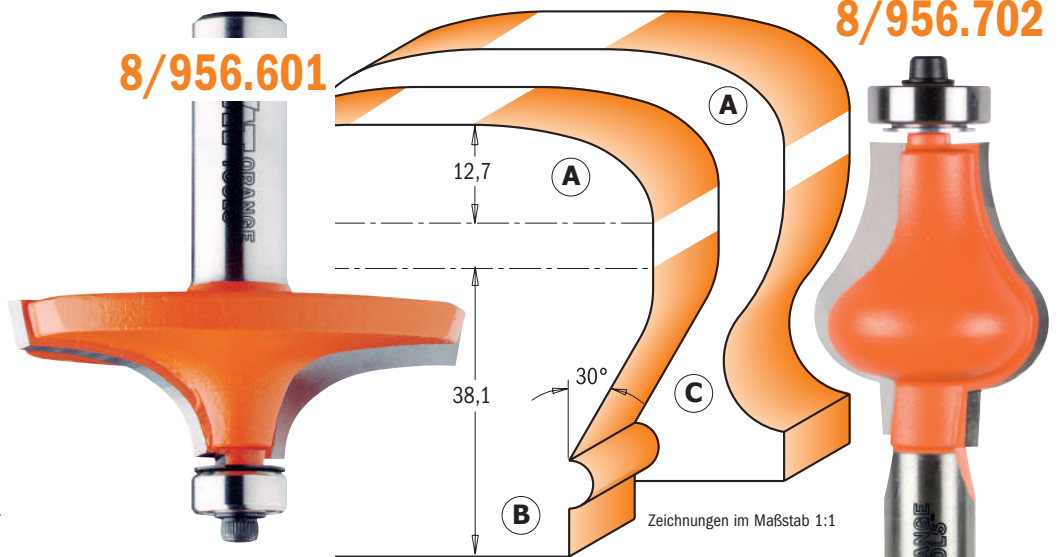
Ersatzteile

791.015.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.020.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00
791.020.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00



8/956.701

Jeder der beiden Fräser ist auf einen speziellen Anwendungszweck optimiert. Der Tischkantenfräser ist ideal für glatte und wohlproportionierte Kanten an Ess-, Couch- oder Beistelltischen. Der Handlaufräser eignet sich aufgrund seiner 30°-Schräge für viele Arbeiten zur Kantenbearbeitung. Verwenden Sie beide Fräser zusammen sind Sie in der Lage, erstklassige und funktionelle Handläufe selbst herzustellen.



8/956.601

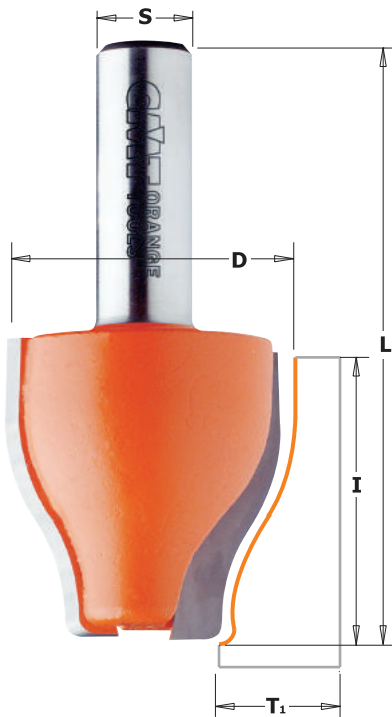
8/956.702

Zeichnungen im Maßstab 1:1

PROFIL	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
A	63,5	19	67,9	5	956.601.11	856.601.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	35	38	87	10	956.701.11	856.701.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C	31,7	38,1	87	10	956.702.11	856.702.11	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00

EINKAUFSTIPPS: nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.
791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

Vertikale Abplattfräser

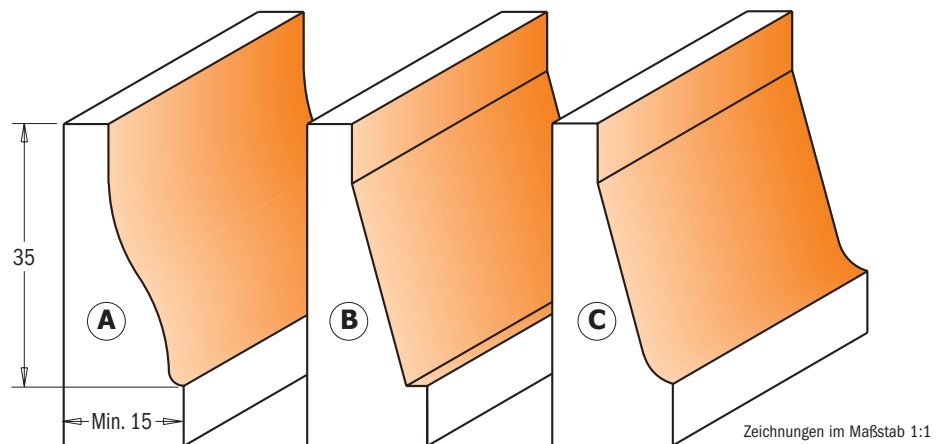


8/990.6



Benutzen Sie einen 90° Anschlag auf einem Frästisch mit einer 1800W-Oberfräse, um diese Fräser einzusetzen (1100W-Oberfräsen können verwendet werden, um seichte und kurze Fräsungen zu erledigen). Außerdem können Sie diese Fräser auch auf Oberfräsen ohne die Anpassung der Umdrehungen benutzen.

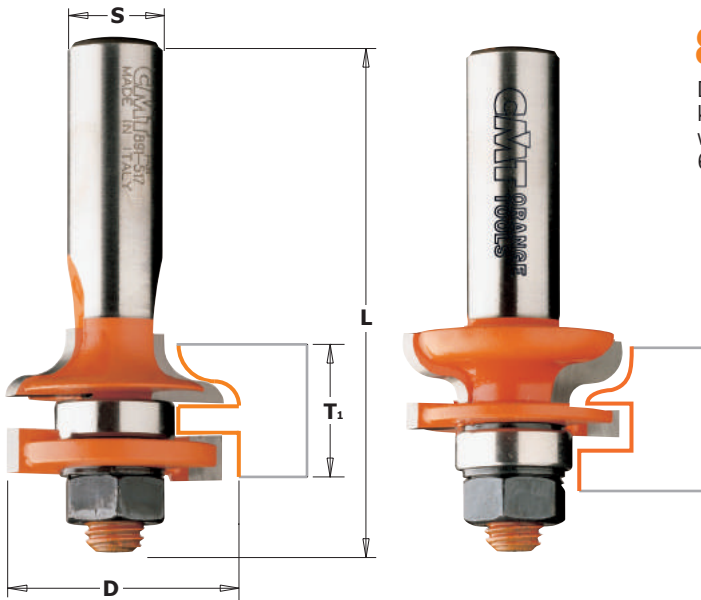
SICHERHEITSHINWEIS: Der Anschlag sollte eine Höhe von mindestens 150mm aufweisen. Arbeiten Sie mit 3 oder 5 Durchgängen um das komplette Profil herzustellen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

PROFIL	D mm	I mm	T ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
A	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.601.11	890.601.11
B	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.602.11	890.602.11
C	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.603.11	890.603.11

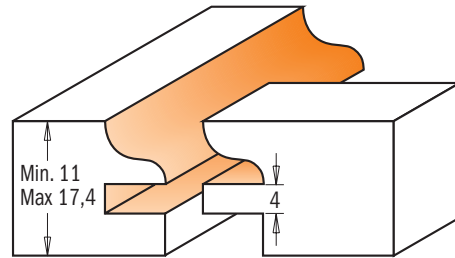
Fräusersets für Profile und Konterprofile



8/991.517



Diese Fräser wurden für spezielle Projekte - wie beispielsweise die Herstellung kleiner Paneeltüren - entworfen. Verwenden Sie diesen Fräser für Materialstärken von 11,1mm bis 17,4mm und bauen Sie kleinste Türen mit bis zu lediglich 69,85mm in Breite bzw. Höhe.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	T ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
31,75	11 ÷ 17,4	67	5	991.517.11	891.517.11

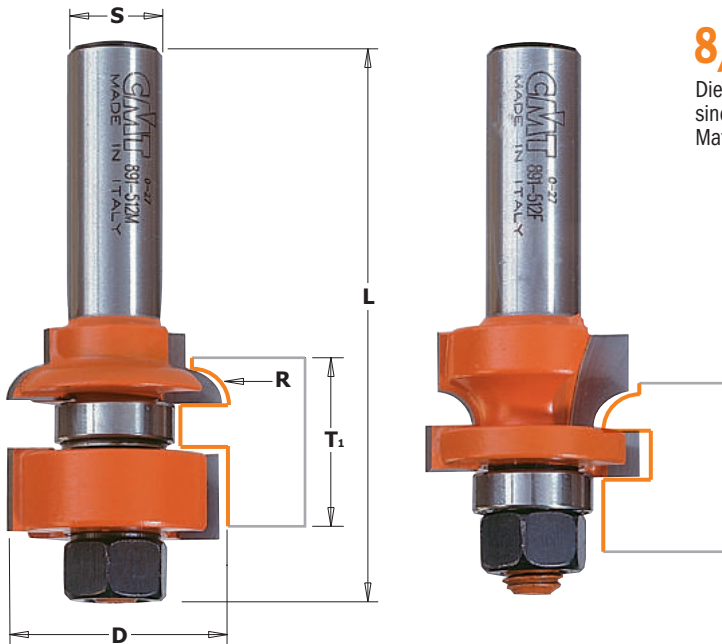
Ersatzteile

822.008.11	822.009.11	791.025.00	990.020.00

Ersatzteile

541.515.00	0,1mm-Distanzring
541.516.00	0,3mm-Distanzring
541.518.00	1,0mm-Distanzring

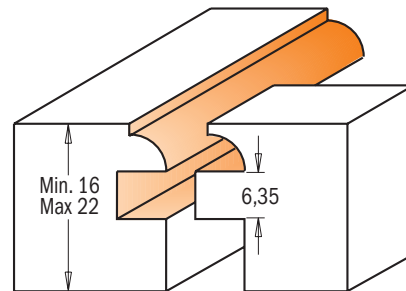
Fräusersets für Profile und Konterprofile



8/991



Diese Fräser wurden für die anspruchsvolle Möbelherstellung entworfen und sind perfekt aufeinander abgestimmt. Verwenden Sie diese Werkzeuge mit Materialstärken von 15,8mm bis 20,6mm.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	T ₁ mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
28,7	16 ÷ 22	4,8	79,2	10	991.012.11	891.512.11

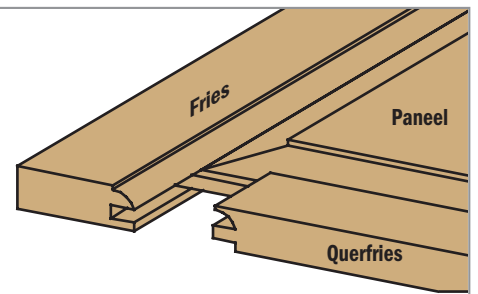
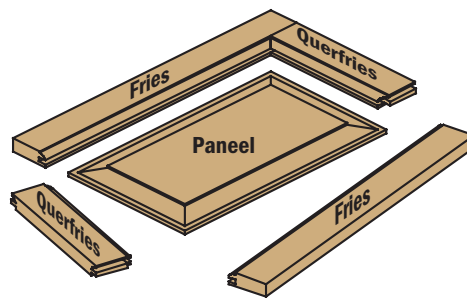
Ersatzteile

822.011.11	822.012.11	791.025.00	990.020.00

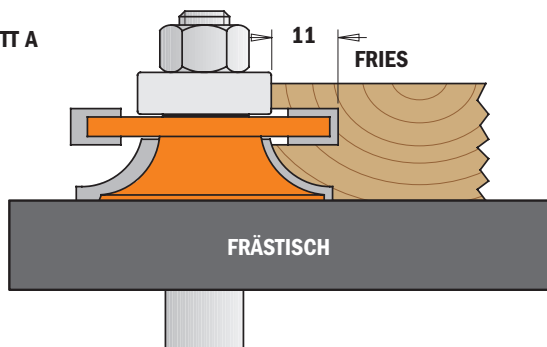
Ersatzteile

541.515.00	0,1mm-Distanzring
541.516.00	0,3mm-Distanzring
541.518.00	1,0mm-Distanzring

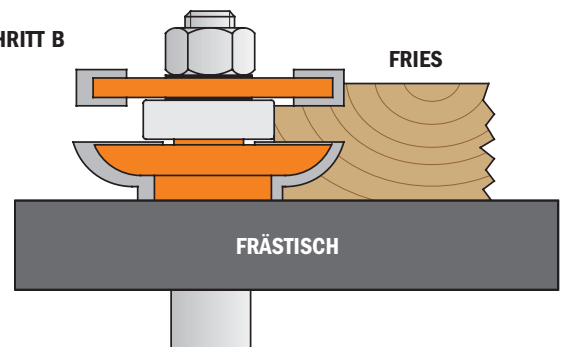
Das Ausgangsmaterial für unsere Türen ist 20mm stark und 60mm breit. Die Füllung wird aus 16mm starkem Material hergestellt.



SCHRITT A



SCHRITT B



A) FRÄSUNG DES PROFILS- UND KONTERPROFILS ALLEN FRÄSUNG DES PROFILS- UND KONTERPROFILS

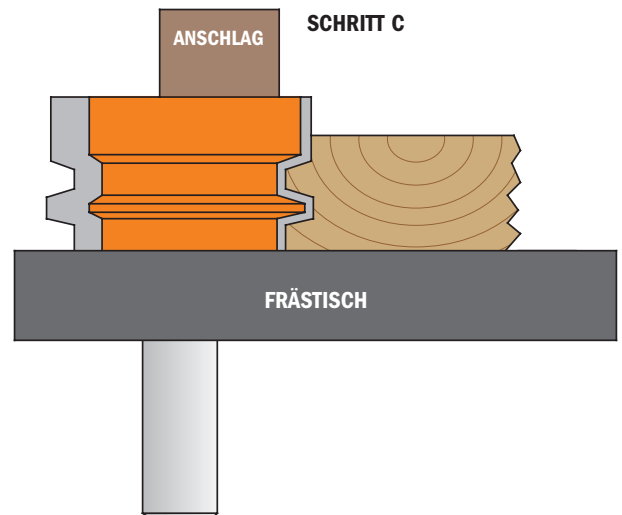
Überprüfen Sie noch einmal, dass Ihr Ausgangsmaterial gerade und winkelig ist. Bereiten Sie Schritt A vor und machen Sie Probenschnitte an Abfallstücken (davon sollten Sie immer genügend zur Hand haben). Machen Sie diesen Schnitt auf je einer Seite aller Frieße. Jetzt stellen Sie auf Schritt B um. Überprüfen Sie an Hand von Probenschnitten, dass das neue Profil zu Ihrer ersten Fräsung passt. Machen Sie nun diese Fräsung an beiden Enden der Querfrieße.

Übrigens: Beim Ablängen dieser Riegel müssen Sie 11mm für jede Seite für den Zapfen zugeben. Wenn Sie 60mm-breites Material verwenden, sollten Ihre Querfrieße, um 98mm kürzer sein als die Breite der fertigen Tür.

B) KONSTRUKTION DES PANEELS

Wenn Sie nicht gerade sehr schmale Türen herstellen, werden Sie das Material für die Füllungen fügen und verleimen müssen.

Setzen Sie den CMT-Verlaimfräser wie gezeigt ein und vergewissern Sie sich, dass Ihre Fräsung mittig verläuft. Fräsen Sie einmal mit dem „Gesicht“ nach unten, einmal nach oben, usw. Sie erhalten eine präzise, starke Verbindung.

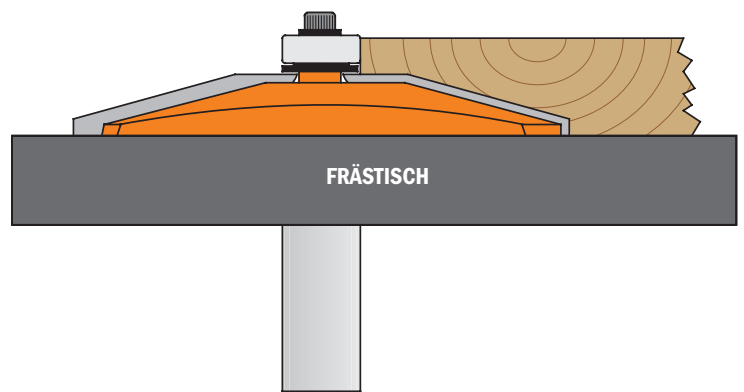


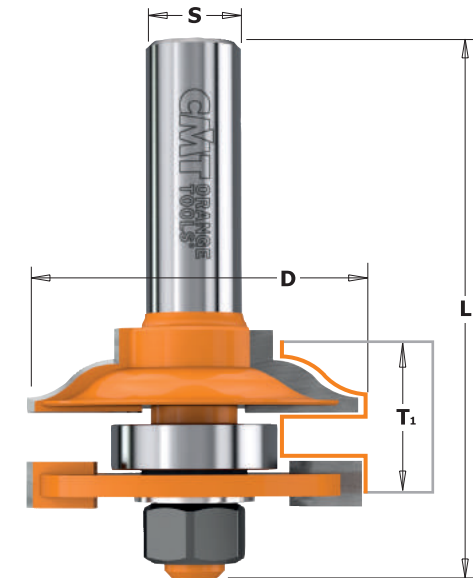
C) FRÄSUNG DES PANEELS

Sägen Sie Ihre Füllungen auf das endgültige Maß.

Wenn Sie eine 60mm-Breite verwenden, sollten die Paneele ca. 98mm kürzer, als die fertige Tür. Spannen Sie jetzt den Abplattfräser ein und stellen Sie ihn wie in der Skizze gezeigt ein. Die Ränder des Paneels sollten sich leicht in den Schlitzen der Frieße bewegen können. Lassen Sie Ihre Paneele nicht zu strenggänglich sein und verleimen Sie sie niemals.

Machen Sie mehrere Durchgänge, bei denen Sie den Fräser jedes Mal etwas tiefer stellen. Sie gewinnen nicht nur Sicherheit, Ihre Oberflächen werden auch glatter sein.



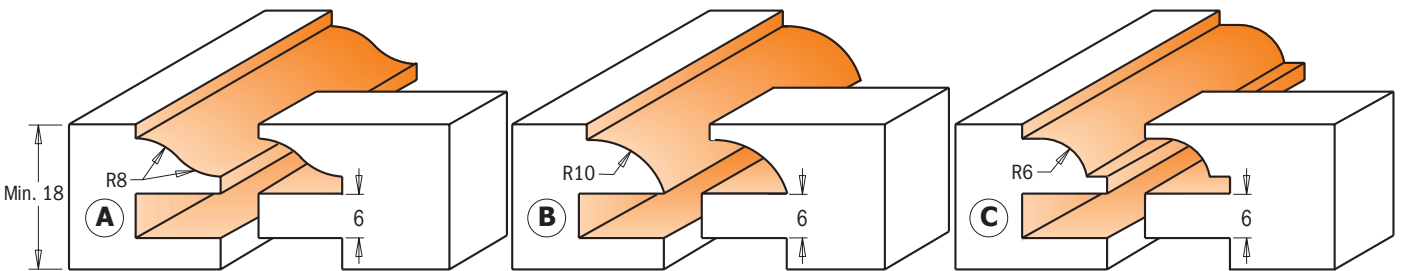


8/991



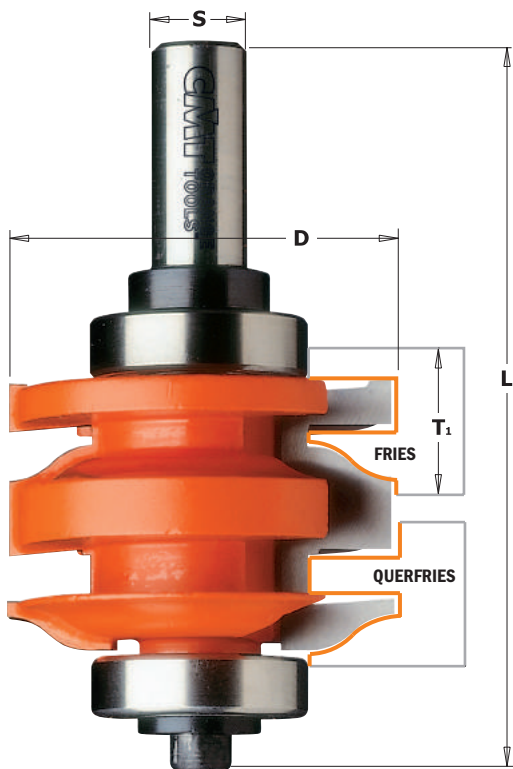
Mit diesen exakt aufeinander abgestimmten Fräsern fertigen Sie hochwertige Möbeltüren. Zur Verwendung auf weichem und massivem Holz mit Stärke von 18mm bis 22mm.

Tipp: Eine hochwertige Tür verlangt präzise Verbindungen, deshalb sind viele Fräsungen auf Probestücken notwendig, bevor Sie Ihre Möbel anfertigen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

PROFIL	D mm	L mm	T ₁ mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile					
										0,1mm	0,3mm	0,9mm	
A	44,4	71	18 ÷ 22	5	991.001.11	991.501.11	891.501.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00
B	44,4	71	18 ÷ 22	5		991.502.11	891.502.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00
C	44,4	71	18 ÷ 22	5		991.503.11	891.503.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00

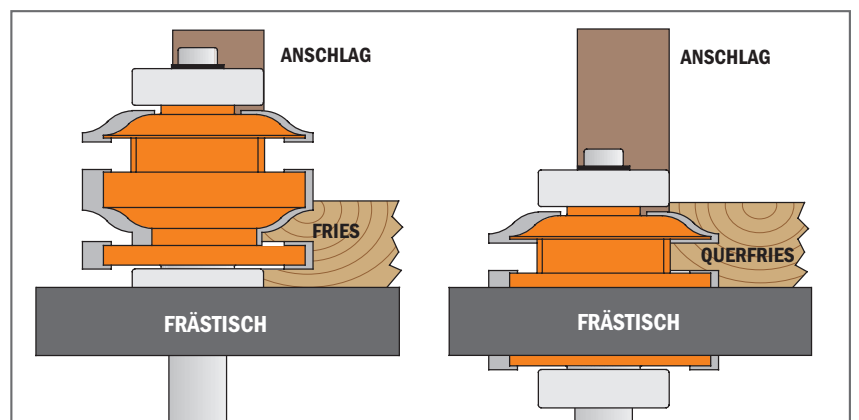


8/991.521

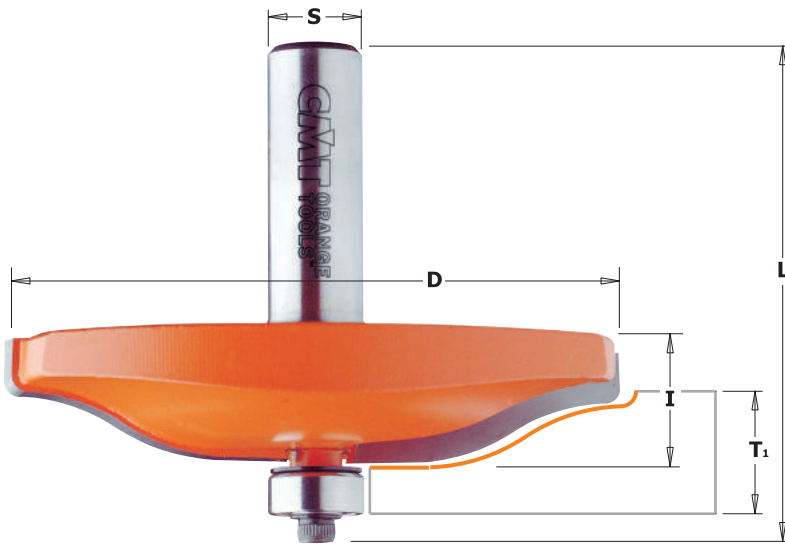


Diese Fräser vereinen zwei Profile in einem einzigen Werkzeug. Deshalb können Sie ein einziges Fräser benutzen, um beiden das Profil und Konterprofil herzustellen, indem Sie die Schnitttiefe einfach einstellen. Folgen Sie der Anleitungsbildung an der folgenden Seite.

Tipp: Eine hochwertige Tür verlangt präzise Verbindungen, deshalb sind viele Fräsungen auf Probepaneeelen notwendig, bevor Sie Ihre Möbel anfertigen.



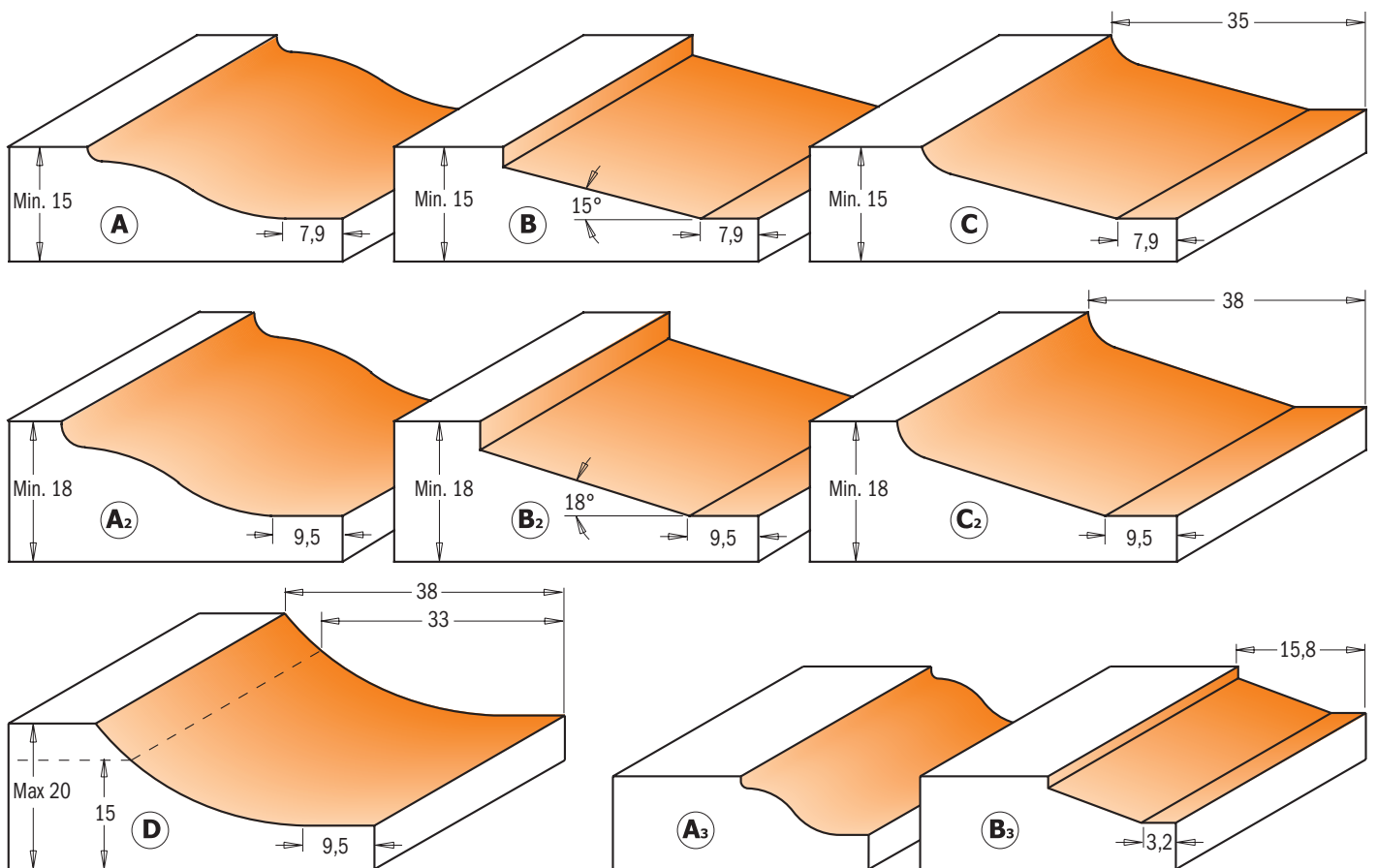
PROFIL	D mm	L mm	T ₁ mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile						
A	50,87	96	18 ÷ 22	10		891.521.11	791.027.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00	541.551.00	990.010.00	991.064.00
A	50,87	96	18 ÷ 22	10	991.521.11		791.027.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00	541.551.00	990.010.00	991.064.00



8/990

Die traditionelle Türfüllung - sorgfältig entworfen und gearbeitet - ist ein Markenzeichen des Profis. Wir geben uns bei unseren Fräsern die gleiche Mühe, wie Sie bei Ihrer Arbeit und sind deshalb stolz auf dieses Modell. Sie können bei dieser Serie unter einer großen Auswahl an Profilen wählen, und was hier sehr wichtig ist: Diese Fräser haben natürlich auch unser spezielles rückschlagarmes Design.

Tipp: Benutzen Sie diese Fräser bei niedriger Drehzahl. Die empfohlene Umdrehungszahl liegt bei 10.000 - 12.000 Umdrehungen pro Minute. Arbeiten Sie in 3 - 5 Durchgängen, um das komplette Profil auszufräsen. Zum Einsatz auf 1800W-Oberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

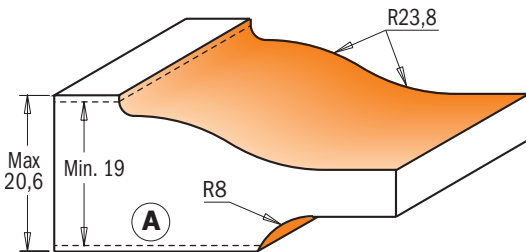
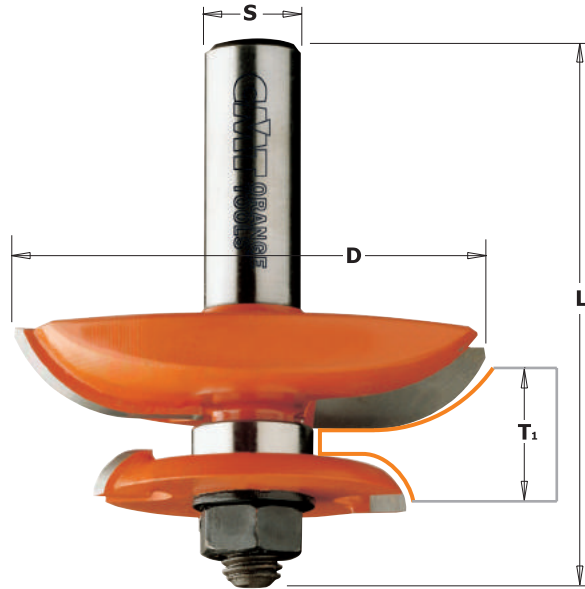
PROFIL	D mm	I mm	L mm	T ₁ mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
A	82,5	15	63,8	15 ÷ 18	5		990.501.11	890.501.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	82,5	15	63,8	15 ÷ 18	5		990.502.11	890.502.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C	82,5	15	64,6	15 ÷ 18	5		990.503.11	890.503.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
A ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.504.11	890.504.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.505.11	890.505.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.506.11	890.506.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
D	89	15	64,6	15 ÷ 20	5			990.507.11	890.507.11				990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
A ₃	47,6	9,5	58,1	12,7 ÷ 15	10	990.011.11							990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B ₃	47,6	9,5	58,1	12,7 ÷ 15	10	990.012.11		890.512.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

8/990.5

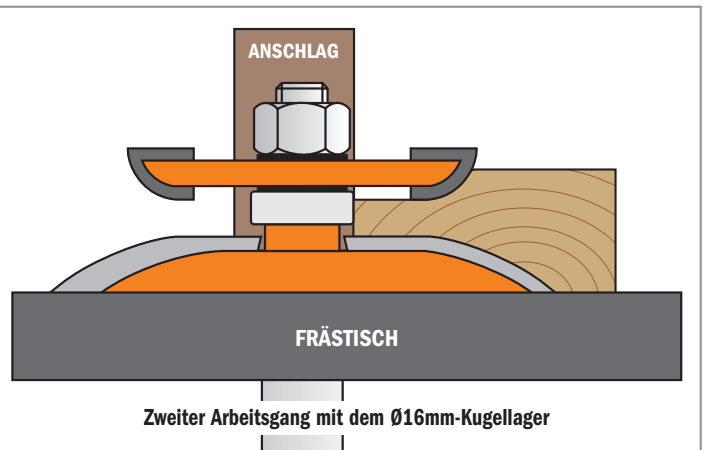
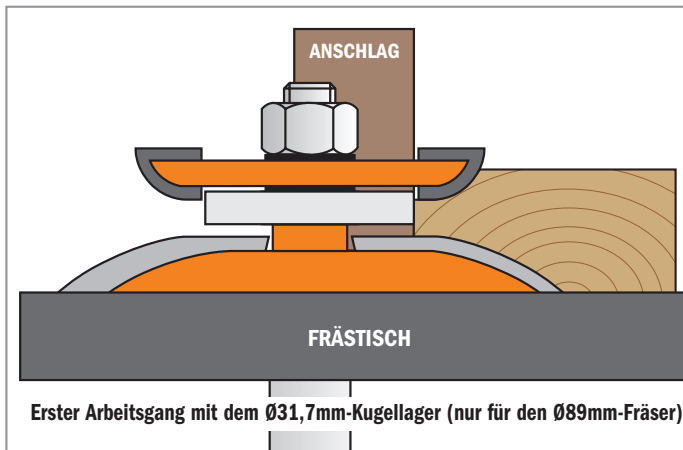
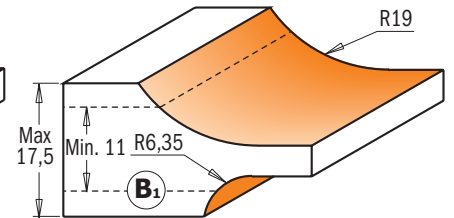
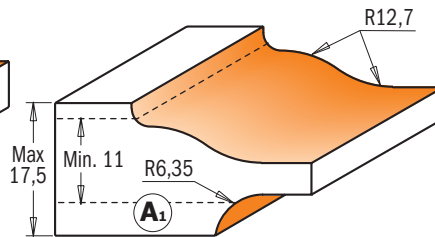
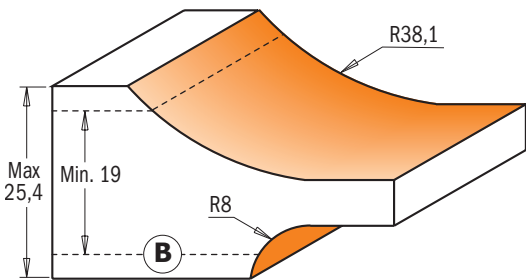


Dieser Fräser ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung der Ober- und Unterseite der Tür. Dank dieses zwei-in-eins Werkzeugs werden Sie Zeit und Geld sparen!

Tipp: Für zusätzliche Sicherheit bearbeiten Sie mit dem Ø89mm-Fräser in zwei Durchgängen. Zuerst benutzen Sie das Ø31,75mm-Kugellager danach das Ø16mm-Kugellager.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



PROFIL	D mm	T1 mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile			
								16mm	31,7mm	
A	89	19 - 20,6	78,1	5	990.524.11	890.524.11	822.007.11	791.025.00	791.033.00	990.020.00
B	89	19 - 25,4	78,1	5	990.527.11	890.527.11	822.007.11	791.025.00	791.033.00	990.020.00
A1	63,5	11,1 - 17,5	70	5	990.534.11	890.534.11	822.010.11	791.025.00		990.020.00
B1	63,5	11,1 - 17,5	70	5	990.537.11	890.537.11	822.010.11	791.025.00		990.020.00

Ersatzteile	541.515.00	0,1mm-Distanzring	541.518.00	1,0mm-Distanzring
	541.516.00	0,3mm-Distanzring	990.407.00	Tellerfeder

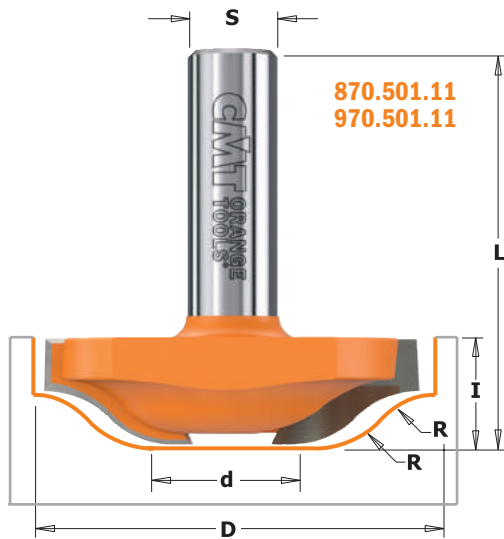
8/970



Diese Fräser wurden zum Verzieren von Massivholz- oder MDF-Platten konzipiert. Verwenden Sie die Fräser entweder alleine in einem Durchgang oder in Kombination mit anderen MDF-Profilfräsern, um aufwendigere Profile zu erzeugen. In beiden Fällen ist ein besonders ansprechendes Resultat die Folge.

Dank der großen Durchmesser und der Verfügbarkeit an den wichtigsten Profilen lassen sich sowohl in Massivholz als auch in MDF-Platten hervorragende Ergebnisse erzielen.

PLATTENFRÄSER



870.501.11
970.501.11

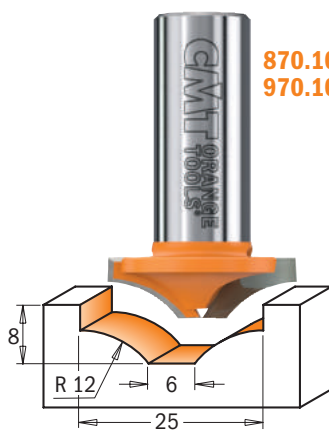


870.502.11
970.502.11

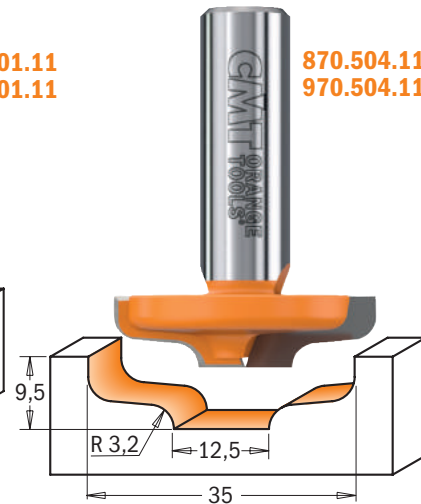


870.503.11
970.503.11

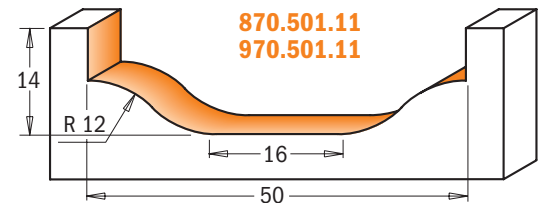
FRÄSER FÜR PFOSTEN UND BALKEN



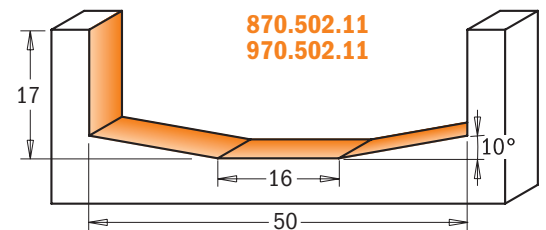
870.101.11
970.101.11



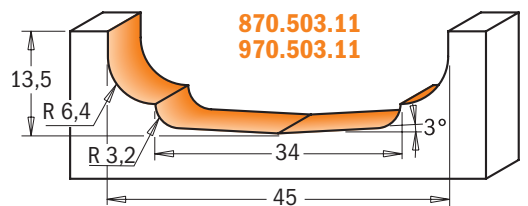
870.504.11
970.504.11



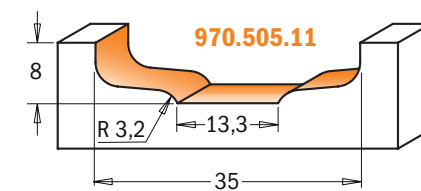
870.501.11
970.501.11



870.502.11
970.502.11

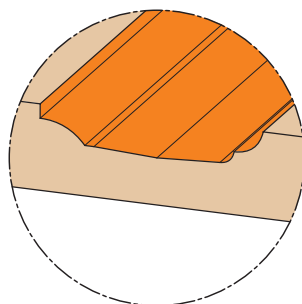


870.503.11
970.503.11

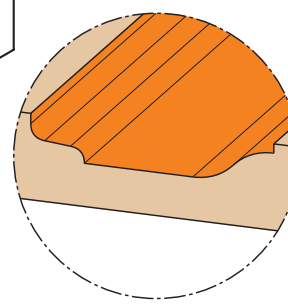


970.505.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



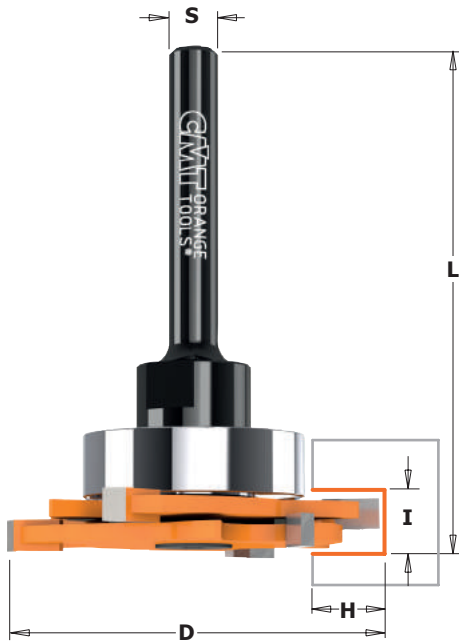
8/970.503.11
+
8/970.101.11



8/970.501.11
+
8/970.504.11

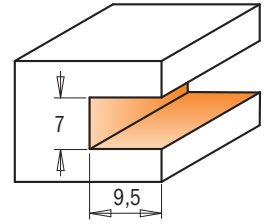
D mm	d mm	I mm	R mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
25	6	8	12		39,8	10	970.101.11		870.101.11
50	16	14	12		52,1	10		970.501.11	870.501.11
50	16	17		10°	55,1	10		970.502.11	870.502.11
45	34	13,5	3,2 - 6,4	3°	51,6	10		970.503.11	870.503.11
35	12,5	9,5	3,2		47,6	10		970.504.11	870.504.11
35	13,3	8	3,2		46	10		970.505.11	

3 Nutfräser für STRIPLOX™ Mini



823.371

Neuer CMT Fräser für Striplox™ Mini Anschlüsse. Diese Verbinder sind unsichtbare Verbindungselemente, die für alltägliche Konstruktionen, kundenspezifische Schränke, Holzverbindungen und alle Möbel-, Ausstattungs- oder Designanwendungen geeignet sind. Sie bilden eine feste und starke Verbindung, entweder in einer dauerhaften oder umkehrbaren Zusammensetzung, wodurch sie perfekt für gewerbliche, häusliche und architektonische Ausstattungen, Küchen-, Bad- und Garderoben, Schränke, kommerzielle Einrichtungen und viele weitere Anwendungen geeignet sind.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



I mm	D mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm
7	47,6	9,5	65	10	823.371.11A

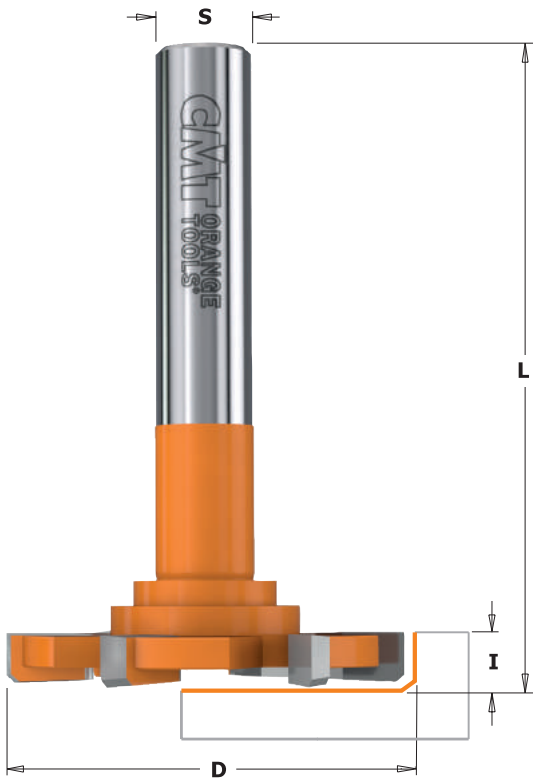
Ersatzteile

791.030.00	823.340.11	990.055.00	991.067.00

Ersatzteile

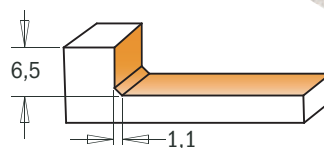
541.515.00	0,1mm-Distanzring
541.516.00	0,3mm-Distanzring
541.517.00	0,5mm-Distanzring

Hohlkehlfräser für Arbeitsplatte mit fester Oberfläche

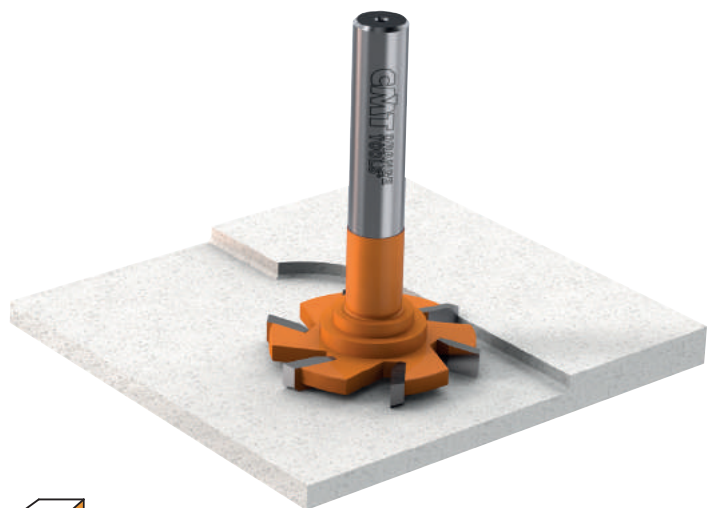


822.034

Erstellen Sie mit diesem 6-flächigen Werkzeug besonders glatte, flache Vertiefungen in Arbeitsplatten. Die abgerundeten Schneidspitzen sorgen für eine fingerschonende und leicht zu reinigende Kante. Gebrauch mit Handkehlfräser.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



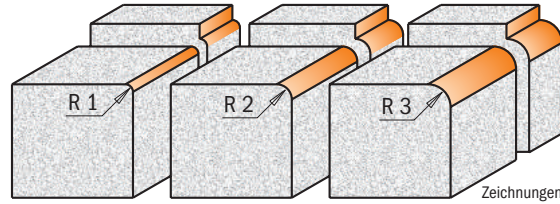
D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
52	6,5	83,5	5	922.034.11	822.034.11

Abrundfräser für Mineralwerkstoffe

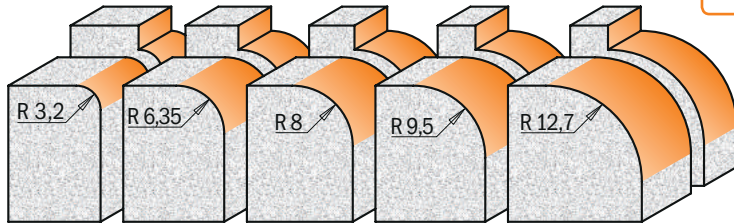


7/8/938 - 8/980.5

Diese Fräser eignen sich optimal zur Herstellung traditionell abgerundeter Kanten an Mineralwerkstoffen. Ausgestattet mit einem Delrin®-Kugellager lassen sich empfindliche Kanten optimal schützen und unerwünschte Abdrücke vermeiden. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

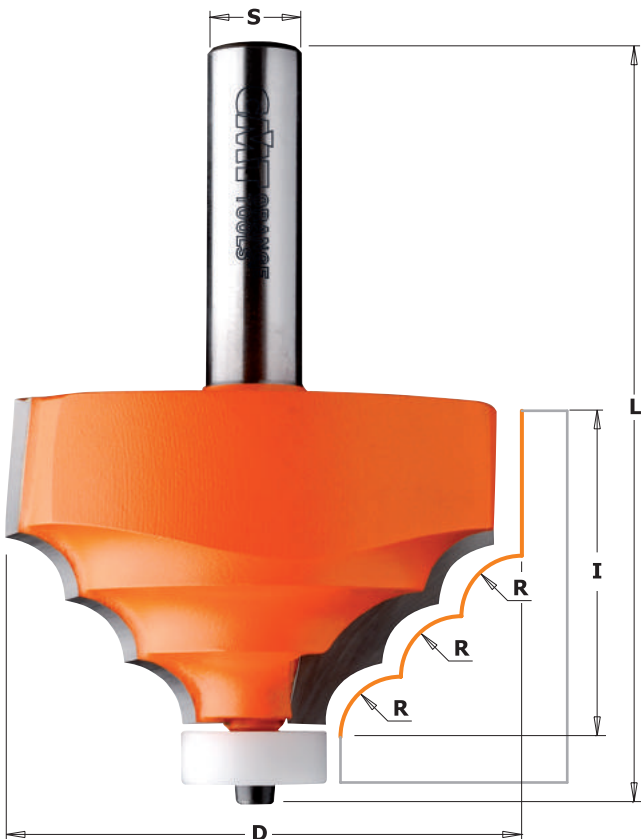


ANWENDUNG
 Wilsonart®
 Gibraltar®
 Corian®
 Surell®
 Fountainhead®
 Avonite®
 Formica®
 Etc.

R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
1	14,7	10	51	10		838.147.11	938.147.11					
2	16,7	12,7	52,5	10	738.167.11		938.167.11			990.422.00	791.044.00	990.058.00
3	18,7	12,7	54	10	738.187.11		938.187.11			990.422.00	791.044.00	990.058.00
3,2	19,05	12,7	59,5	10				980.501.11	880.501.11	990.422.00	791.044.00	990.058.00
6,35	25,4	12,7	59,5	10				980.502.11	880.502.11	990.422.00	791.044.00	990.058.00
8	28,7	15	62,5	10				980.505.11	880.505.11	990.422.00	791.044.00	990.058.00
9,5	31,75	14	61	10				980.503.11	880.503.11	990.422.00	791.044.00	990.058.00
12,7	38,1	19,05	66	10				980.504.11	880.504.11	990.422.00	791.044.00	990.058.00

Ersatzteile 991.057.00 3/32" -Innensechskantschlüssel

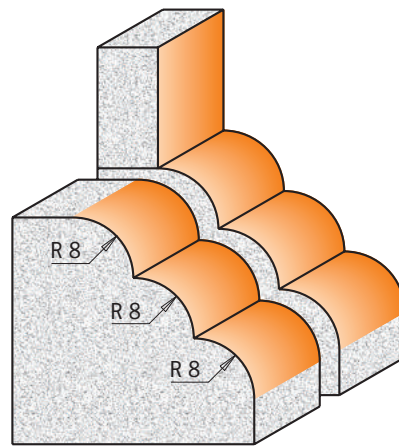
Multiradiusfräser für Mineralwerkstoffe



8/980.521



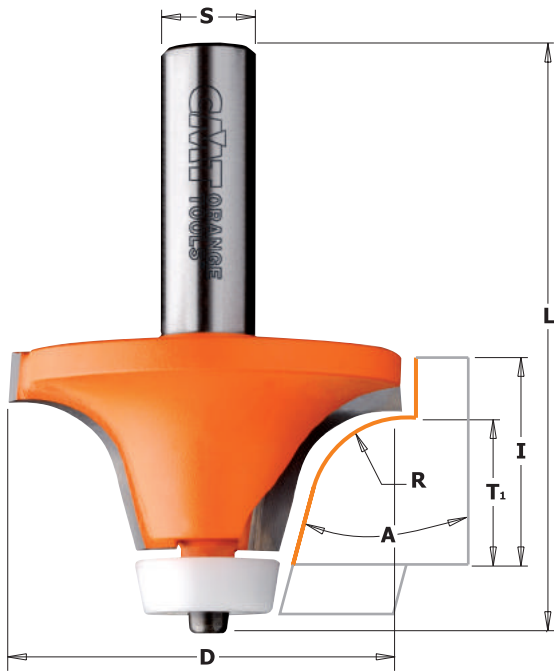
Stellen Sie Arbeitsplatten mit einem ansprechenden, eleganten Profil her. Ausgestattet mit einem Delrin®-Kugellager lassen sich empfindliche Kanten optimal schützen und unerwünschte Abdrücke vermeiden. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

ANWENDUNG
 Wilsonart®
 Gibraltar®
 Corian®
 Surell®
 Fountainhead®
 Avonite®
 Formica®
 Etc.

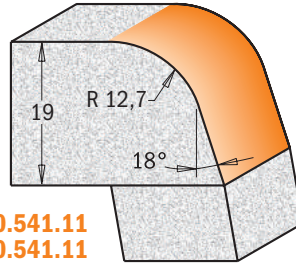
D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
66,7	41,3	8	89,8	5	980.521.11	880.521.11			
							791.046.00	990.058.00	991.057.00



8/966.601/602
8/980.541

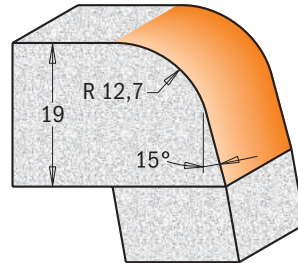


Diese Fräser wurden entworfen, um die Kanten Ihrer Arbeitsplatten schnell und einfach abzurunden. Benutzen Sie diese Fräser in Kombination mit den Fräsern 8/980.511.11, um einen besonders glatten Übergang zu erzielen. Einsatz in Handoberfräsen. Die Fräser sind mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet, um Beschädigungen an Ihrer Oberflächen zu vermeiden.

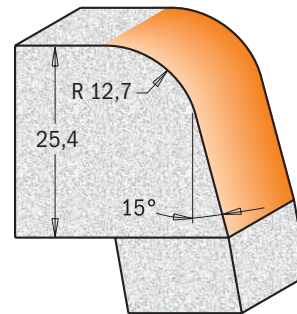


880.541.11
980.541.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



966.601.11
866.601.11

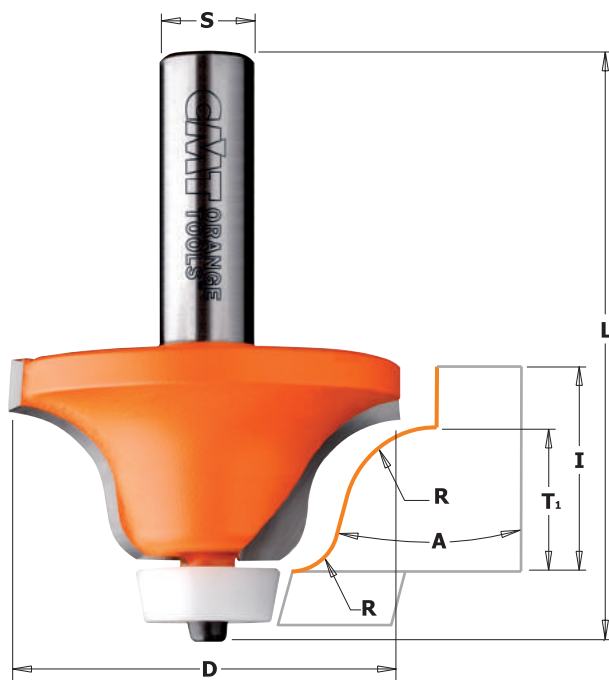


966.602.11
866.602.11

ANWENDUNG

Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.

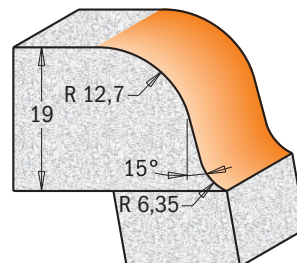
A	D mm	T ₁ mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
15°	50,8	19	25,4	12,7	74,9	10	966.601.11	866.601.11			
15°	50,8	25,4	31,75	12,7	81,3	10	966.602.11	866.602.11	791.041.00	990.058.00	991.057.00
18°	54	19	25,4	12,7	78,1	10	980.541.11	880.541.11	791.041.00	990.058.00	991.057.00



8/980.542



Diese Fräser wurden entworfen, um die Kanten Ihrer Arbeitsplatten schnell und einfach abzurunden. Benutzen Sie diese Fräser in Kombination mit den Fräsern 8/980.511.11, um einen besonders glatten Übergang zu erzielen. Einsatz in Handoberfräsen. Die Fräser sind mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet, um Beschädigungen an Ihrer Oberflächen zu vermeiden.

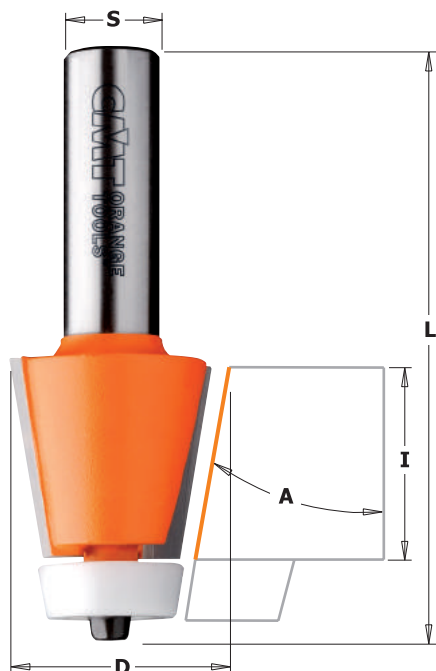


Zeichnungen im Maßstab 1:1

ANWENDUNG

Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.

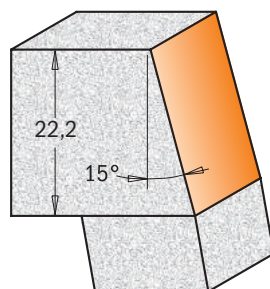
A	D mm	T ₁ mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
15°	54	19	25,4	6,35-12,7	77,6	10	980.542.11	880.542.11			
									791.041.00	990.058.00	991.057.00



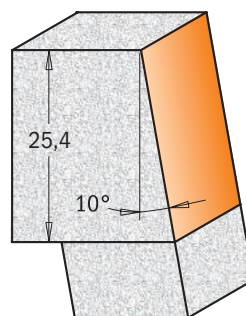
8/966.501 - 8/980.551



Diese Fräser wurden entwickelt, um die Kante zwischen Unterbau- Spül- und Waschbecken mit einer Fase zu versehen. Optimal anwendbar in Kombination mit den Fräsern 8/980.541.11 und 8/980.542.11. Zum Einsatz in Handoberfräsen. Das Delrin®-Kugellager dient dazu, Ihre Arbeitsplatten während der Arbeit zu schützen.



866.501.11
966.501.11



880.551.11
980.551.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1

ANWENDUNG
Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.

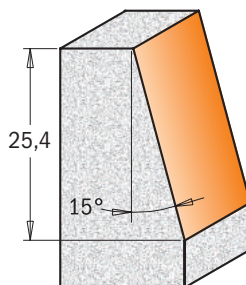
A	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile
15°	31,7	22,2	72		966.501.11	866.501.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00
10°	28,5	25,4	77		980.551.11	880.551.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00



8/981.521



Diese Fräser werden zur Profilierung von Werkstückkanten verwendet, beispielsweise, um Arbeitsplatten mit einer 15°-Fase zu versehen. Aufgrund dieser Form eignet sich der Fräser für die in Europa üblichen von oben eingebauten Spül- und Waschbecken. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

ANWENDUNG
Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.

D mm	d mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
23	9,52	25,4	15°	63,5		981.521.11	881.521.11

2-teiliges Fräseset für Reparatur auf Mineralwerkstoffen

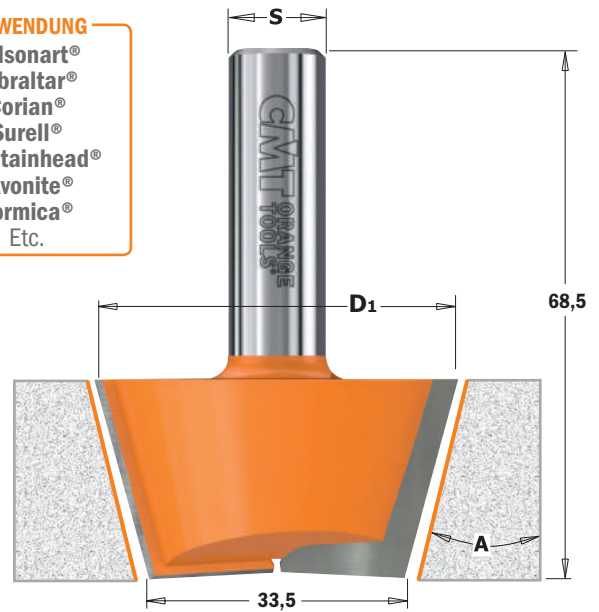
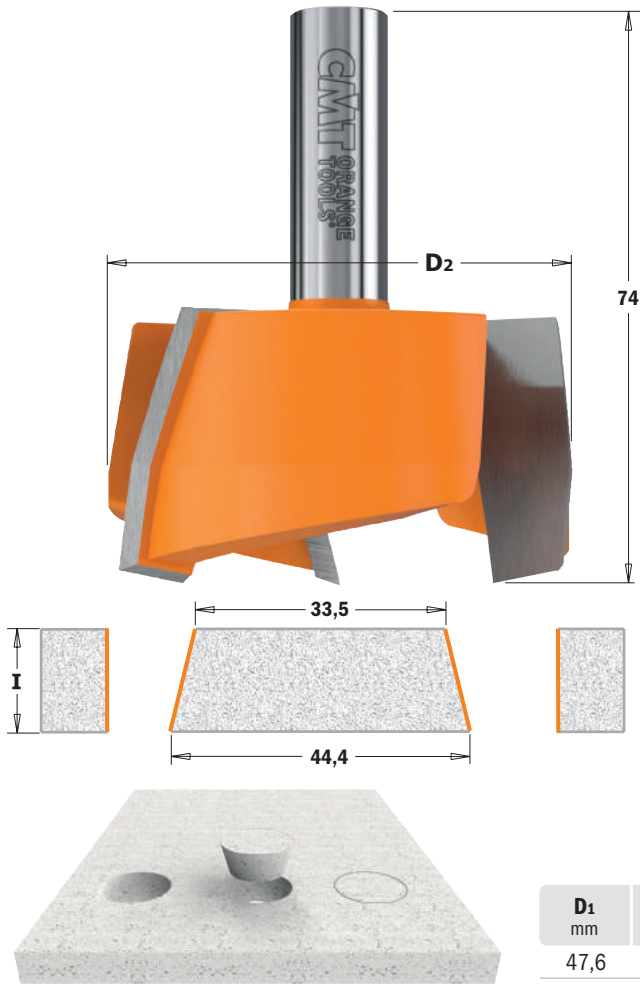
9/881.541



Diese Hartmetallfräser von hoher Qualität ermöglichen die Reparatur Ihrer Oberflächen aus Mineralwerkstoffen mit hervorragenden Ergebnissen. Ein Fräser stellt die Scheiben her, während der andere die Bohrungen auf Ihrer Oberfläche anfertigt. Ihre Oberfläche werden wie neu aussehen. Zum Einsatz auf Handoberfräsen und CNC-Oberfräsen.

ANWENDUNG

- Wilsonart®
- Gibraltar®
- Corian®
- Surell®
- Fountainhead®
- Avonite®
- Formica®
- Etc.



D ₁ mm	D ₂ mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
47,6	63,5	20	15°	68,5-74	5	981.541.11	881.541.11

Schlitzfräser zum Abtrennen auf Mineralwerkstoffen

8/922.033B

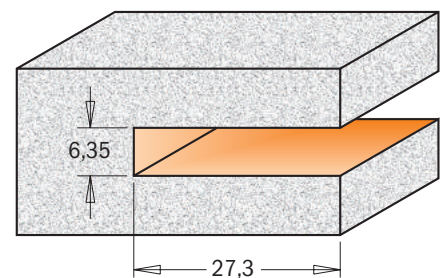
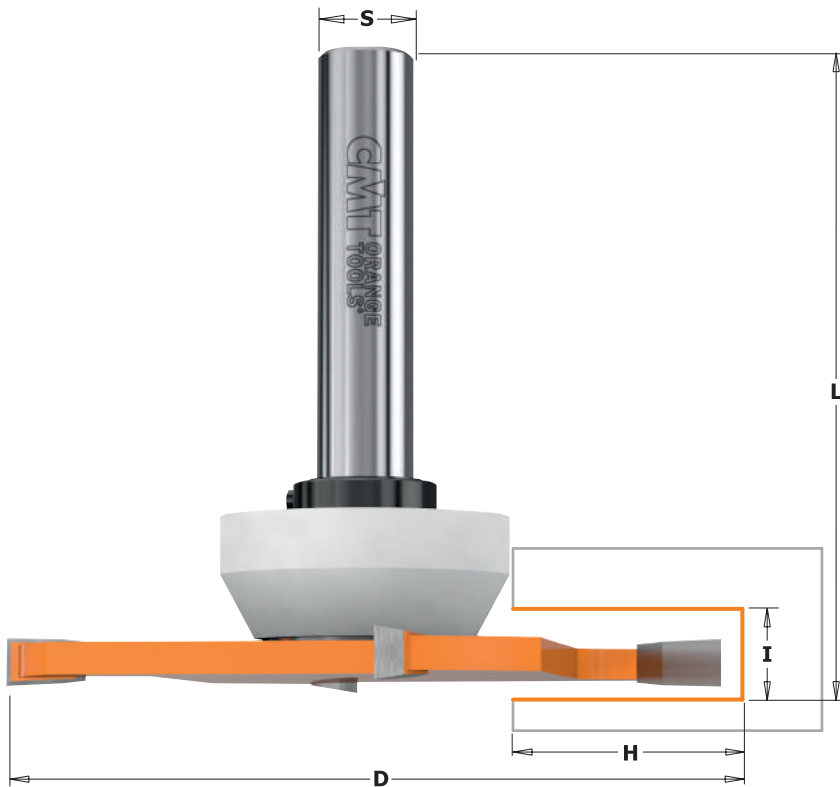


Schlitzfräser mit 2 hochwertigen Hartmetallschneiden zum schnellen Abtrennen von Mineralwerkstoffen an Ihren Oberflächen. Die Fräser sind mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet, um Beschädigungen an Ihrer Oberflächen zu vermeiden.

ANWENDUNG

- Wilsonart®
- Gibraltar®
- Corian®
- Surell®
- Fountainhead®
- Avonite®
- Formica®
- Etc.

Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	I mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
92	6,35	27,3	82,5	5	922.033.11B	822.033.11B

Ersatzteile

541.553.00	791.047.00	541.002.00	991.056.00

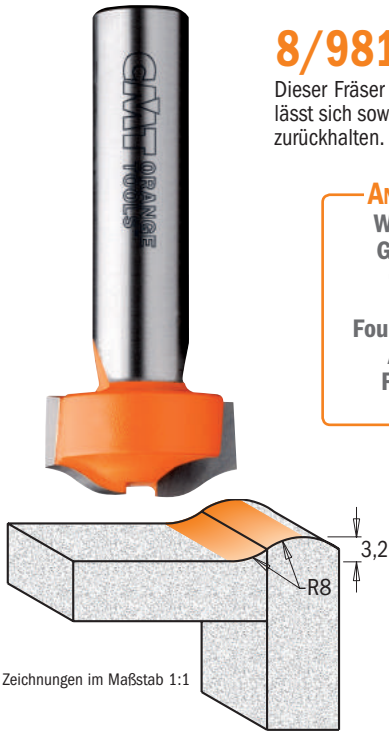


8/981.501

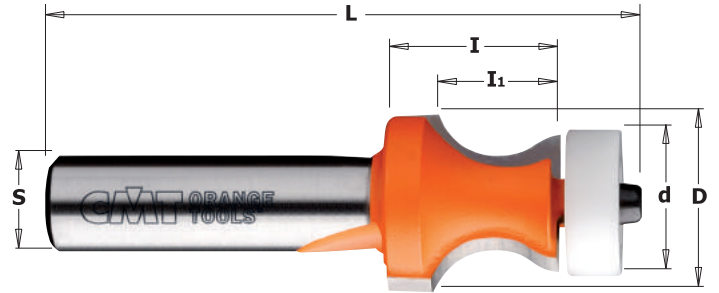
Dieser Fräser wurde entworfen, um Küchenarbeitsplatten und Waschtische mit Tropfschutzkanten zu versehen. In zwei Arbeitsgängen lässt sich sowohl das innere als auch das äußere Profil herstellen. Durch die geringfügig höhere Kante lassen sich Flüssigkeiten optimal zurückhalten. Zum Einsatz in Handoberfräsen.

ANWENDUNG

- Wilsonart®
- Gibraltar®
- Corian®
- Surell®
- Fountainhead®
- Avonite®
- Formica®
- Etc.

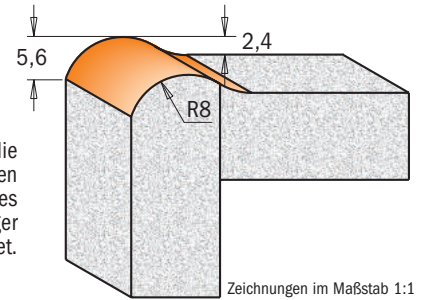


Zeichnungen im Maßstab 1:1



8/980.531

Diese neuen Fräser wurden speziell für die Kantenbearbeitung von Mineralwerkstoffen in Küchen und Bädern entwickelt. Zum Schutz des Werkstückes sind die Fräser mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet und mit einer P.T.F.E.-Schicht beschichtet. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	d mm	l mm	l ₁ mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
25,4		12,7	3,2	8	63,5	10	981.501.11	881.501.11			
25,4	19	22,2	15,87	8	77	10	980.531.11	880.531.11	791.046.00	990.058.00	991.057.00

Verleimfräser mit Wellenprofil für Mineralwerkstoffe

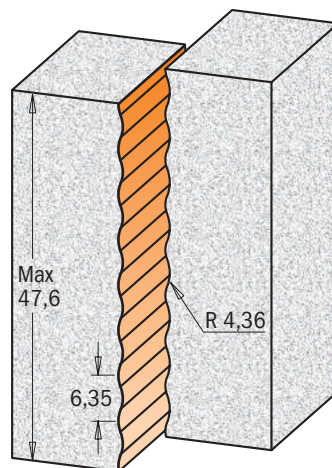
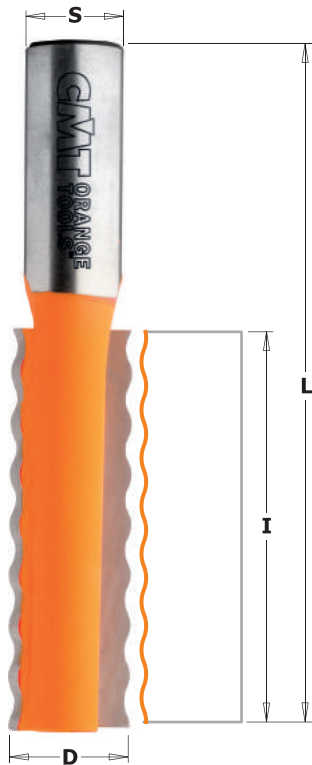
8/981.531

Dank der erweiterten Kontakt- bzw. Klebefläche sind diese Fräser für die Anfertigung fester Verleimungen auf Mineralwerkstoffen geeignet.

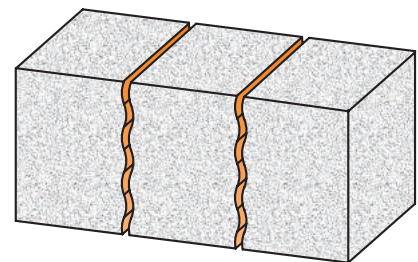


ANWENDUNG

- Wilsonart®
- Gibraltar®
- Corian®
- Surell®
- Fountainhead®
- Avonite®
- Formica®
- Etc.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	l mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
15,87	51,5	4,36	89	10	981.531.11	881.531.11



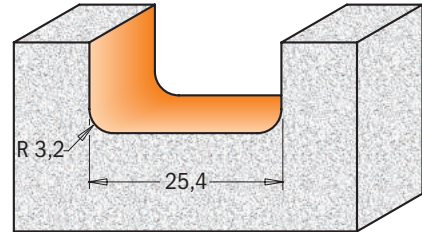
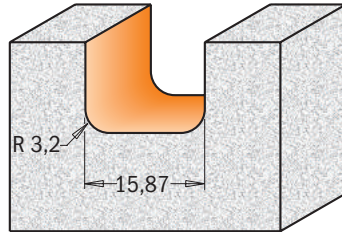
8/981.511-512

Diese Fräser sind für die Herstellung von kundenspezifischen Abtropfrinnen in Küchenarbeitsplatten und Waschtischen geeignet. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



ANWENDUNG

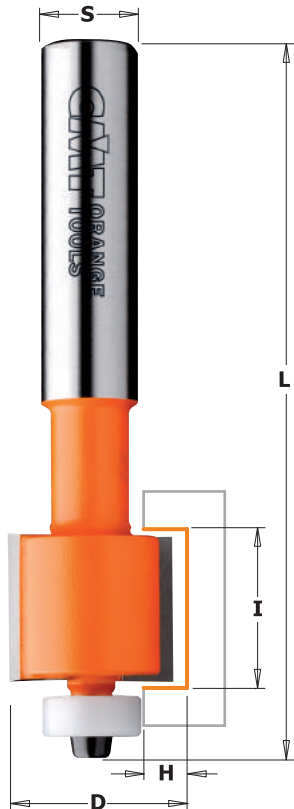
Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	R mm	L mm			BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
15,87	12,7	3,2	63,5		10	981.511.11	881.511.11
25,4	12,7	3,2	69,8		10	981.512.11	881.512.11

Intarsierfräser für Mineralwerkstoffe



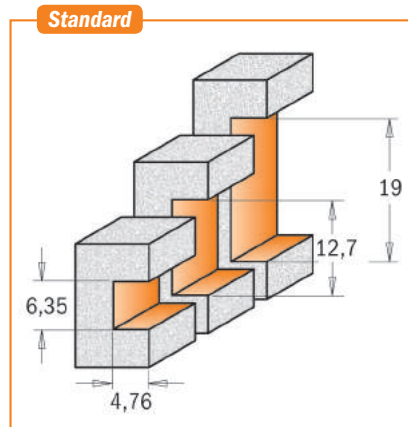
8/980.511-512-513

Dekorieren Sie massive Arbeitsplatten mit Holz-, Kunststoff- oder Metallintarsien. Die empfindlichen Kanten der Arbeitsplatten werden dabei durch das spezielle Delrin®-Kugellager geschützt. Zum Einsatz in Handoberfräsen.



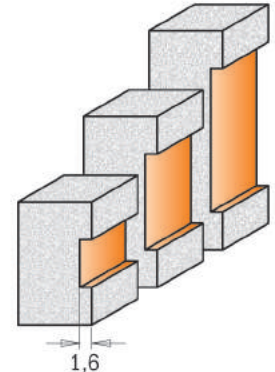
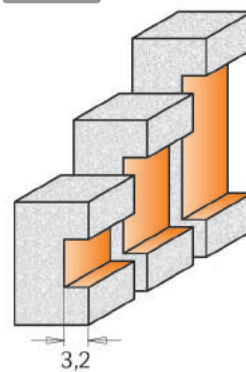
ANWENDUNG

Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Wahlweise



Anwendung mit dem wahlweise erhältlichen Kugellager.
791.045.00

Anwendung mit dem wahlweise erhältlichen Kugellager.
791.046.00

D mm	I mm	H mm	L mm			BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile		
22,2	6,35	4,76	77		10	980.511.11	880.511.11			
22,2	12,7	4,76	90		10	980.512.11	880.512.11	791.044.00	990.058.00	991.057.00
22,2	19,05	4,76	90		10	980.513.11	880.513.11	791.044.00	990.058.00	991.057.00

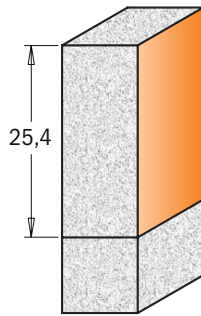


8/980.57

Fräsen Sie Ihre Waschbecken mit diesen Werkzeugen in kombinierter Form bündig. Diese Fräser sind mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet, das sich an die Neigung des unteren Teiles des Waschbeckens anpasst. Eine erste Passage dient zum Bündigfräsen des Randes und lässt einen leichten Überstand. Eine zweite Passage mit einem Bündigfräser vervollständigt die Bearbeitung. Fräser aus feinstkörnigem Super-Karbid für eine garantiert längere Lebensdauer!

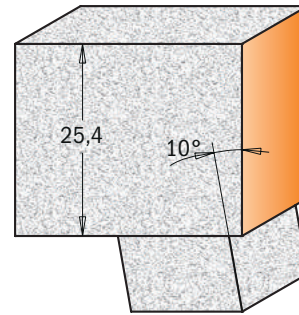
ANWENDUNG

Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.



880.571.11
980.571.11

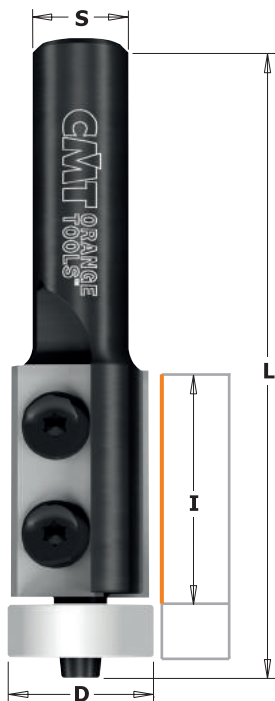
Zeichnungen im Maßstab 1:1



880.572.11
980.572.11

D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile
19,05	25,4		78		980.571.11	880.571.11	791.046.00 990.058.00 991.057.00
22	25,4	10°	78	10	980.572.11	880.572.11	791.048.00 990.058.00 991.057.00

Fräser mit Kugellager aus Delrin® zum Bündigfräsen von Verbundstoffen

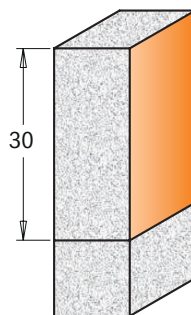


8/980.56

Fräsen Sie Ihre Waschbecken mit diesen Werkzeugen in kombinierter Form bündig. Diese Fräser sind mit einem Delrin®-Kugellager ausgestattet, das sich an die Neigung des unteren Teiles des Waschbeckens anpasst. Eine erste Passage mit den Fräsern 8/980.562.11 dient zum Bündigfräsen des Randes und lässt einen leichten Überstand, und eine zweite Passage mit mit den Fräsern 8/980.561.11 vervollständigt die Arbeit. Die Messer mit Schneiden aus Hartmetall von langer Lebensdauer sind für eine längere Schnittdauer beidseitig geschliffen.

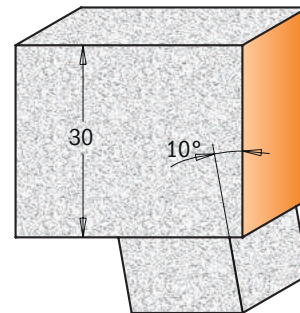
ANWENDUNG

Wilsonart®
Gibraltar®
Corian®
Surell®
Fountainhead®
Avonite®
Formica®
Etc.



880.561.11
980.561.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



880.562.11
980.562.11

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



Zeichnungen im Maßstab 1:1

D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile
19,05	30		83		980.561.11	880.561.11	790.300.03 990.075.00 991.061.00 791.046.00 990.058.00 991.057.00
22	30	10°	83	10	980.562.11	880.562.11	790.300.03 990.075.00 991.061.00 791.048.00 990.058.00 991.057.00

26-teilige Fräsesets



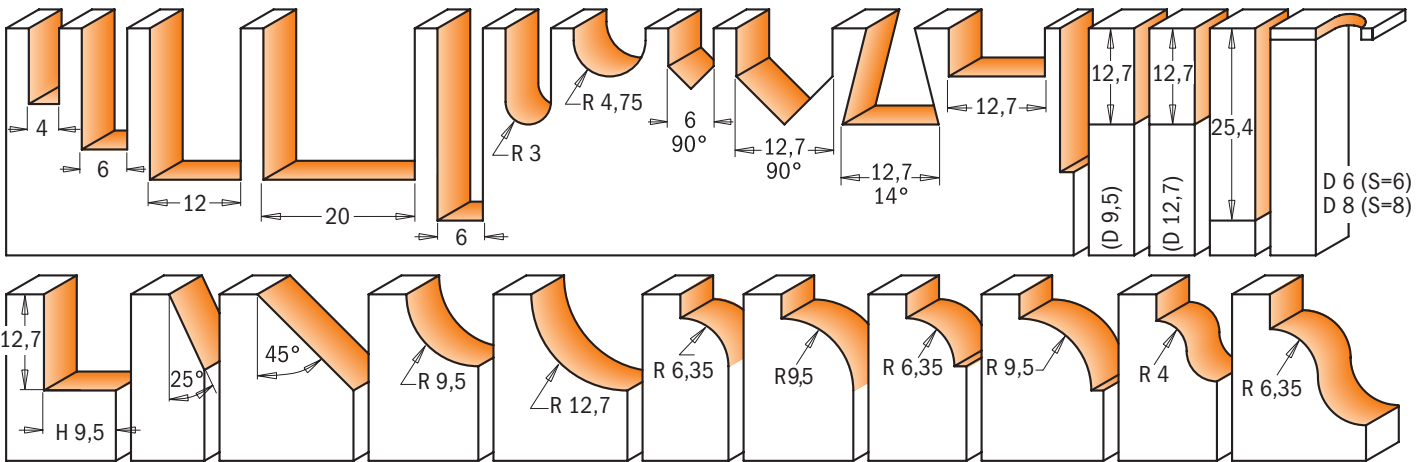
900.003

Mit diesen CMT-Fräsesets erhalten Sie eine „komplette Werkstattausrüstung“ in praktischen Kisten mit 26 Fräsern. Die Auswahl der meistgefragten Werkzeuge umfasst Nutfräser, Bündigfräser, Zinkenfräser, Hohlkehlfräser, Karniesfräser, Falzfräser, Abrundfräser sowie viele andere häufig gebrauchte Fräser. Ideal für den Profi, sind diese Sets in 6mm und 8mm Schaftdurchmesser verfügbar.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø8mm
26-teiliges Fräseset	1	900.003.00

Zeichnungen im Maßstab 1:1




15-teilige Fräsesets

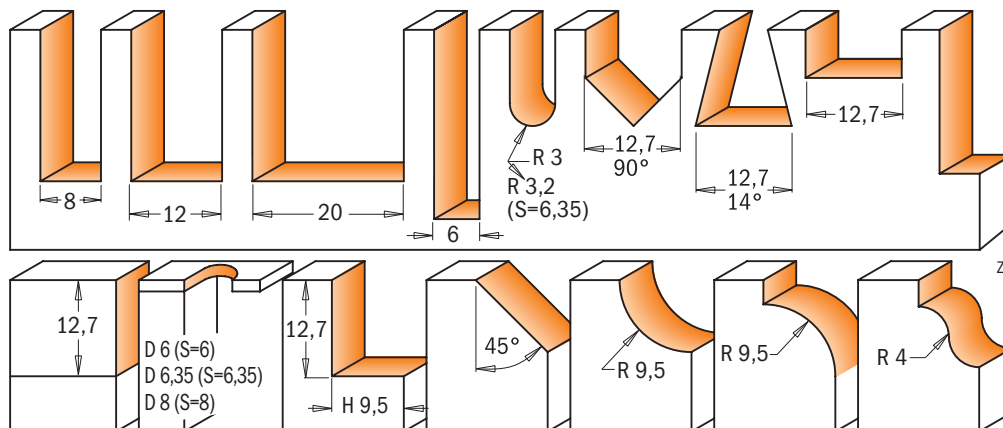


8/900.001

Mit diesen CMT-Fräsesets erhalten Sie eine „umfangreiche Werkstattausrüstung“ in einem praktischen Set mit 15 Fräsern. Die Werkzeugauswahl umfasst die meistgefragten Nutfräser, Bündigfräser, Zinkenfräser, Hohlkehlfräser, Karniesfräser, Falzfräser, Abrundfräser sowie andere häufig gebrauchte Fräser. Die Fräser stellen 2mm-starks Hartmetall und rückschlagarmes Design dar und sind mit der orangefarbenen P.T.FE.-Antihafbeschichtung beschichtet.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
15-teiliges Fräseset	1	800.001.00	900.001.00



Zeichnungen im Maßstab 1:1

12-teiliges Fräseset

800.503

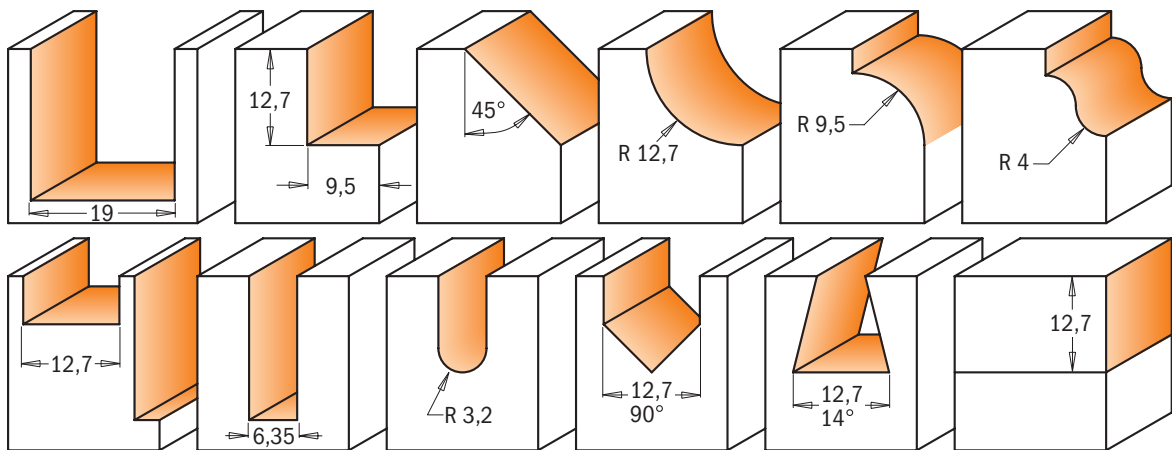


In diesem 12-teiligen Fräseset sind alle marktüblichen Profilfräser mit $\varnothing 6,35$ mm-Schaft für alle Arbeitstypen, die Sie erledigen möchten, enthalten. Ideal für Einsteiger, wird dieses Set in einem Hartholzblock geliefert und verspricht beste Ergebnisse.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S= $\varnothing 6,35$ mm
12-teiliges Fräseset	1	800.503.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



13-teiliges Fräseset

800.505

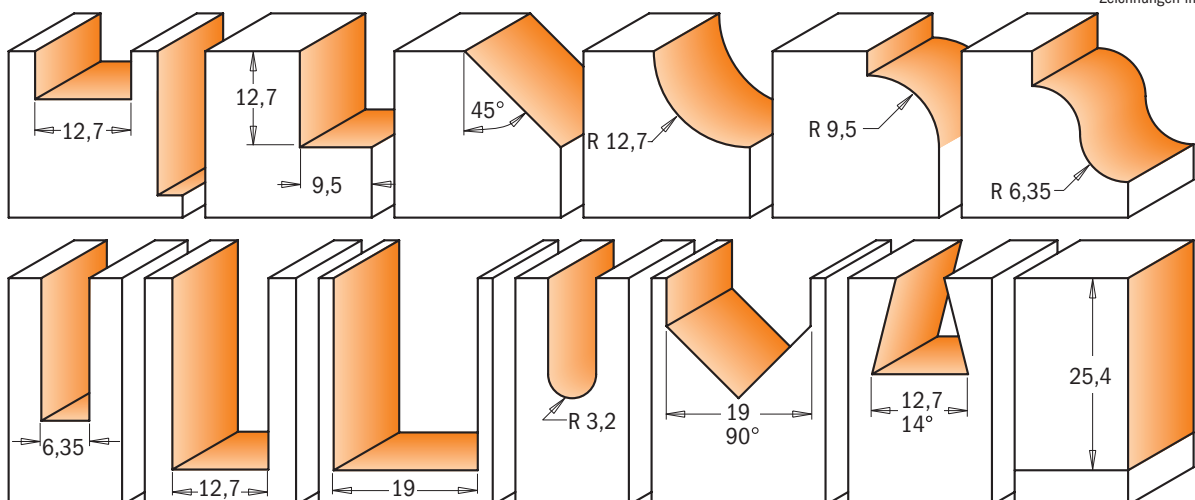


In diesem 13-teiligen Fräseset sind alle marktüblichen Profilfräser mit $\varnothing 12,7$ mm-Schaft für alle Arbeitstypen, die Sie erledigen möchten, enthalten. Ideal für Einsteiger, wird dieses Set in einem Hartholzblock geliefert und verspricht beste Ergebnisse.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S= $\varnothing 12,7$ mm
13-teiliges Fräseset	1	800.505.11

Zeichnungen im Maßstab 1:1



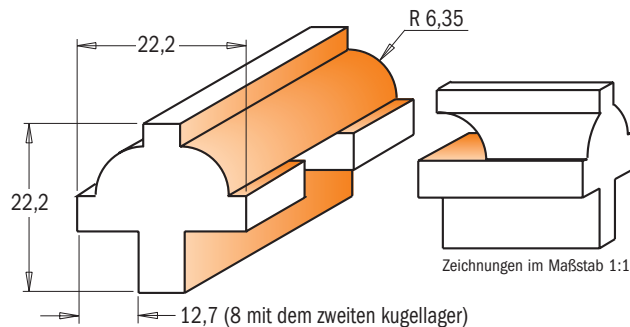
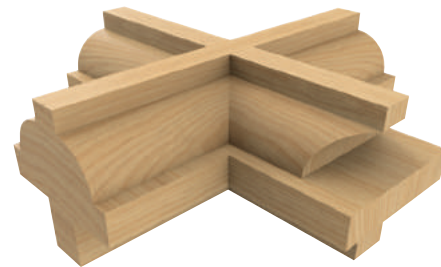
3-teilige Fräusersets für Glastüren



800.525 - 900.025



Stellen Sie mit diesen 3-teiligen Fräusersets Glastüren für anspruchsvolle Möbel her. Die Sets bestehen aus einem Abplattfräser zum Fräsen eines dekorativen Viertelstabprofils in den Rahmen, einem Profil-/Konterprofilfräser welcher das Profil am Ende der Leiste formt, sowie einem Falzfräser für das Einlassen des Glases. Durch das Kugellager der Fräser können Sie auch geschwungene Rahmen herstellen. Die einzigartige Ausführung der Viertelstabfräser gestattet die Verwendung von Zapfen in voller Länge zur Herstellung stabiler, echter Zapfenverbindungen. Die Sets sind für bis zu 22,2mm-breite-Leisten geeignet.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Fräuserset für Glastüren	1	900.025.11	800.525.11

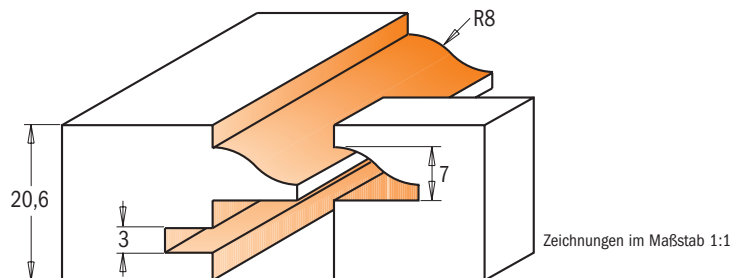
3-teilige Fräusersets für Dichtungen bei Glastüren



8/955.803



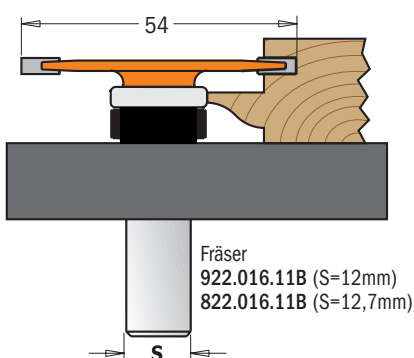
Mit diesen einzigartigen Fräusersets können Sie Ihr Projekt mit Dichtungen – beispielsweise bei Türen – versehen. Zur Sicherung des Glases sollte ein Gummi-Glashalter verwendet werden, für den eine 3,2mm-Nut in den Rahmen gefräst wird. Die Fräser dieses Sets arbeiten auf gleiche Weise, wie die anderen CMT-Profil-/Konterprofilfräser jedoch produzieren sie gleichzeitig einen Falz auf der Innenseite des Werkstücks zum Einbau des Glases.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Fräuserset für Dichtungen bei Glastüren	1	955.803.11	855.803.11

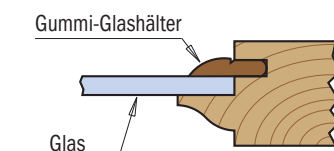
Wahlweise GLAS/RTBRN Gummi-Glashalter 762cm

DICHTUNGEN AUF ROLLE



SO FUNKTIONIERT ES:

Schneiden Sie mit einer 3mm - Scheibenfräse die Nut für die Gummidichtung. Man kann die Dichtungsnut auf dem Balken über die ganze Holzlänge schneiden. Alternativ kann man entlang des Pfostens einen Punkt, an dem man mit der Nut beginnen will, und einen Punkt, an dem sie enden soll, festlegen, auf diese Weise ist sie an den oberen und unteren Ränder der Tür nicht sichtbar.



GLAS/RTBRN

Unsere Gummi-Glashalter passen richtig in die Nuten und halten das Perfekt im Rahmen. Länge 762cm.

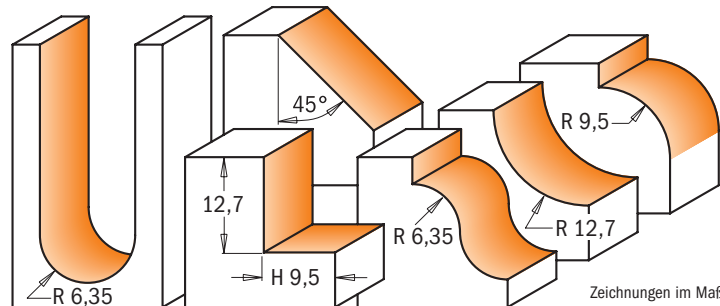
6-teiliges Fräseset



800.504

6 marktübliche Fräser mit Ø12,7mm-Schaft um alle Arbeitsarten zu erledigen. Die Werkzeuge werden in einem Hartholzblock geliefert.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
6-teiliges Fräseset	1	S=Ø12,7mm 800.504.11



3-teiliges Türenfräseset

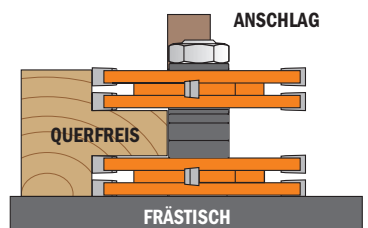


8/900.527

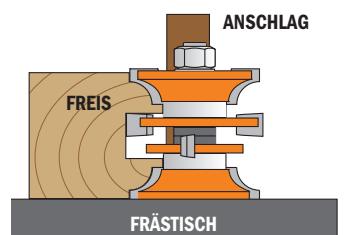
Dieses 3-teilige Fräseset wird Ihnen ermöglichen, elegante Eingangstüren, Durchgangstüren und Möbeltüren herzustellen. Tatsächlich stellt der Zapfenfräser starke 27mm-lange Zapfen her, und wenn er mit den anderen Fräsern dieses Sets kombiniert wird, erzeugt er wunderschöne, hervorragende Ergebnisse mit geringem Aufwand. Der Zapfenfräser kann außerdem benutzt werden, um Möbel herzustellen, die Zapfen von 4,7mm bis 16mm in Stärke benötigen.



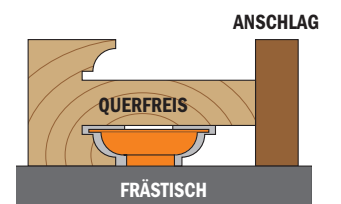
**STELLEN SIE IHRE TÜR
IN NUR 3 SCHRITTEN HER!**



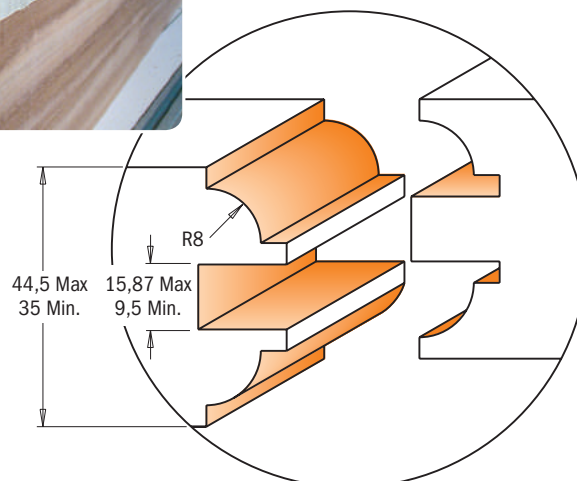
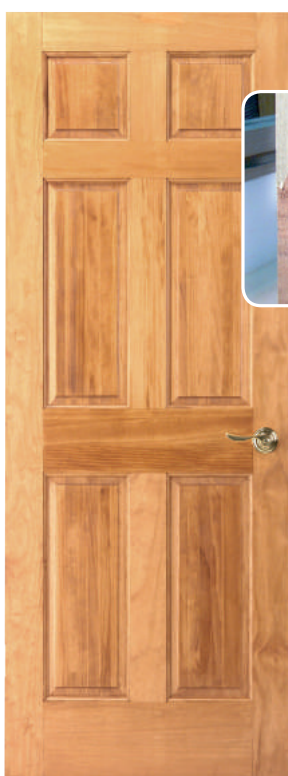
1. Stellen Sie den Zapfen im Querfries her.



2. Stellen Sie die Nut und das Türprofil an allen Stücken her.

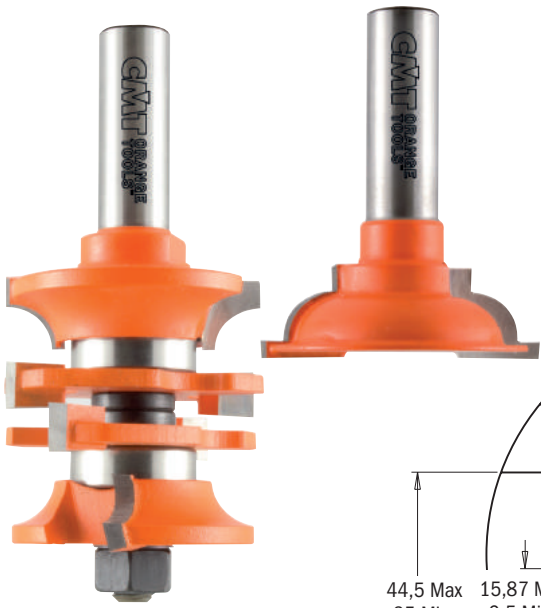


3. Schneiden Sie die Unterseite des Zapfens, um das Endteil des Querfrieses herzustellen.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.	BESTELL-NR.
3-teiliges Türenfräseset	1	S=Ø12mm 900.527.11	S=Ø12,7mm 800.527.11

2-teilige Türenfräsesets

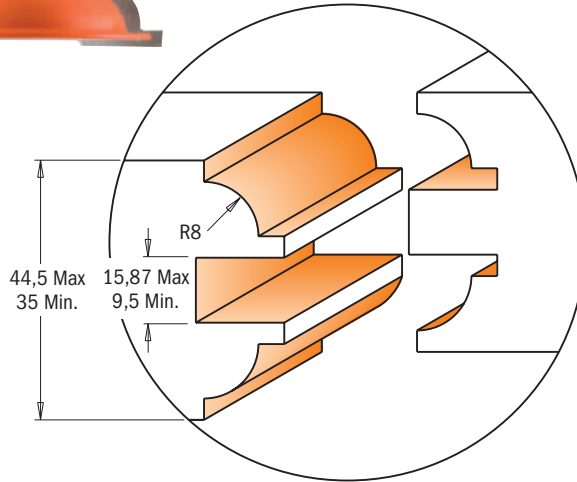
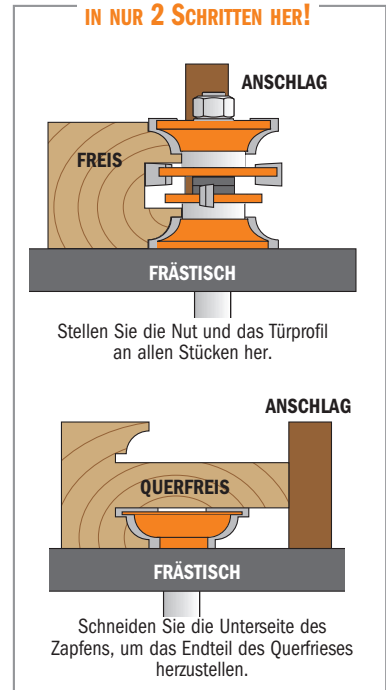


8/955.806

Diese Fräser ermöglichen Ihnen, Nut- und Federverbindungen herzustellen und elegante Eingangstüren und Durchgangstüren anzufertigen. Wenn linke Fräser mit dem Fräser 800.628.11 kombiniert wird, kann man lange und kräftige Zapfen einfach realisieren, während der andere Fräser das dekorative Profil herstellt.

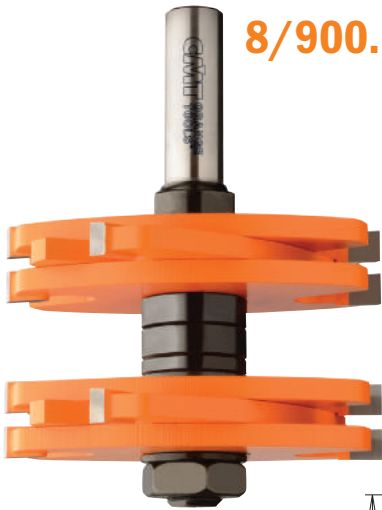


STELLEN SIE IHRE TÜR IN NUR 2 SCHRITTEN HER!



D mm	I mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
44,5-48	35-44,5	5	955.806.11	855.806.11	791.005.00	822.021.11A	822.021.11B	822.022.11	541.515.00	541.516.00	541.500.00	990.020.00

Nut und Federfräsesets



8/900.628

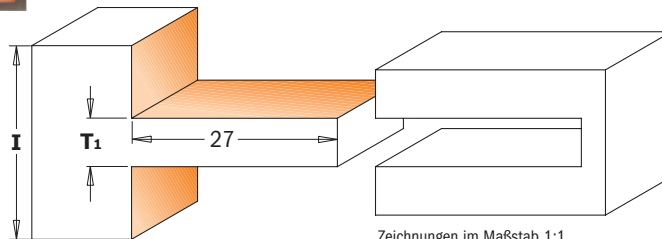


8/900.627



Dieses Fräseset ist die Lösung zur Herstellung perfekt passender Zapfenverbindungen – und dies sogar bei leicht abweichender Materialstärke. Einfach den Abstand zwischen den Fräsern mit Hilfe der mitgelieferten Zwischenringe einstellen und Zapfen von 4,76mm bis 9,5mm in Stärke fräsen. Die maximale Zapfenlänge liegt bei 27mm. Qualitativ hochwertige Zapfenverbindungen werden mit dieser CMT-Lösung auf anwenderfreundliche Weise hergestellt.

Empfohlene Drehzahl
MAX RPM 12.000



8-900.627


T ₁	Anzahl von Distanzringen		
	6,35mm	3,2mm	1,6mm
4,76mm	1	0	0
6,35mm	1	0	1
8mm	1	1	0
9,5mm	1	1	1

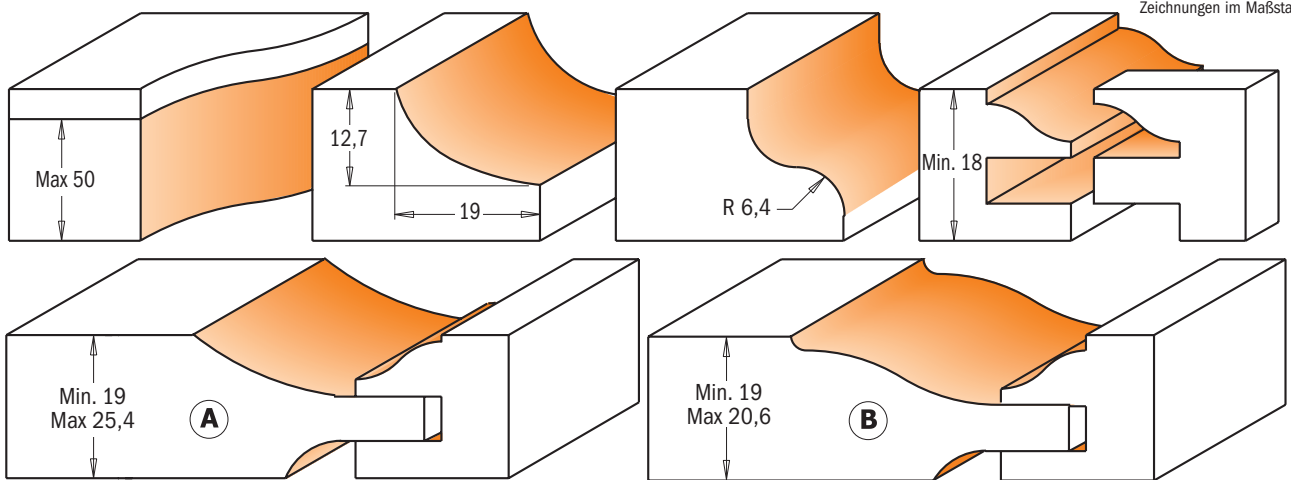
D mm	I mm	T ₁ mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile							
75	34,9	4,76-9,5	5	900.627.11		924.134.00	822.020.11	541.513.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00
75	34,9	4,76-9,5	5		800.627.11	824.134.00	822.020.11	541.513.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00
75	44,5	9,5-15,8	5	900.628.11		924.135.00	822.020.11	541.513.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00
75	44,5	9,5-15,8	5		800.628.11	824.135.00	822.020.11	541.513.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00

6-teilige Fräsesets für Küchen



Mit diesen Sets unserer erstklassigen Fräser erledigen Sie praktisch alle Ihre Arbeiten an Türen und Schubladen. Hier können Sie Geld sparen und haben eine Kollektion von Fräsern, die Sie auch tatsächlich benutzen, also keine Sammlung von Staubfängern, die Ihnen nur Platz wegnehmen. Jedes Set enthält Profil- und Konterprofilfräser, einen Abplattfräser mit Unterschneider, einen In jedem Set inbegriffen sind ein Paar Profil- und Konterprofilfräser, ein Abplattfräser mit Unterschneider, ein Bündigfräser, ein Hohlkehlenfräser und ein Schubladenfräser.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
6-teiliges Fräseset für Küchen - Profil A	1	800.515.11
6-teiliges Fräseset für Küchen - Profil B	1	800.520.11



Zeichnungen im Maßstab 1:1

3-teilige „kleiner Bogen“-Profilfräsesets

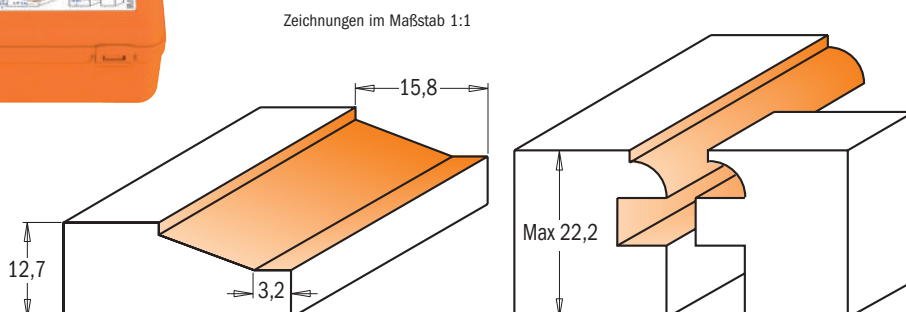


800.524 - 900.024



Mit diesen 3-teiligen Fräsesets stellen Sie äußerst ansprechende Türen mit einem leicht abgeschragten Profil her. Die Sets wurden zur Herstellung von hochwertigen Möbeln entworfen und enthalten zwei aufeinander abgestimmte Konter-/Profilfräser sowie einen Abplattfräser für die Herstellung von Rahmen mit einer Materialstärke von 15,8mm bis 19mm. Der Abplattfräser fräst eine dekorative Form entlang der Kante des Rahmens und ist für 12,7mm starkes Material konstruiert. Die Fräser sind mit einem Kugellager für das Arbeiten mit Schablonen ausgestattet, z.B. für kleine, gewölbte Türen an Schreibtischen und Ecktüren. Außerdem sind die Sets für die Herstellung kleiner Truhen, Deckel, Kästchen oder Schubladenfronten geeignet. Zum besseren Schutz Ihrer Fräser werden die Sets in einer Holzkassette geliefert.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges „kleiner Bogen“-Profilfräsesets	1	900.024.11	800.524.11



Zeichnungen im Maßstab 1:1



5-teilige Fräsesets für Küchen

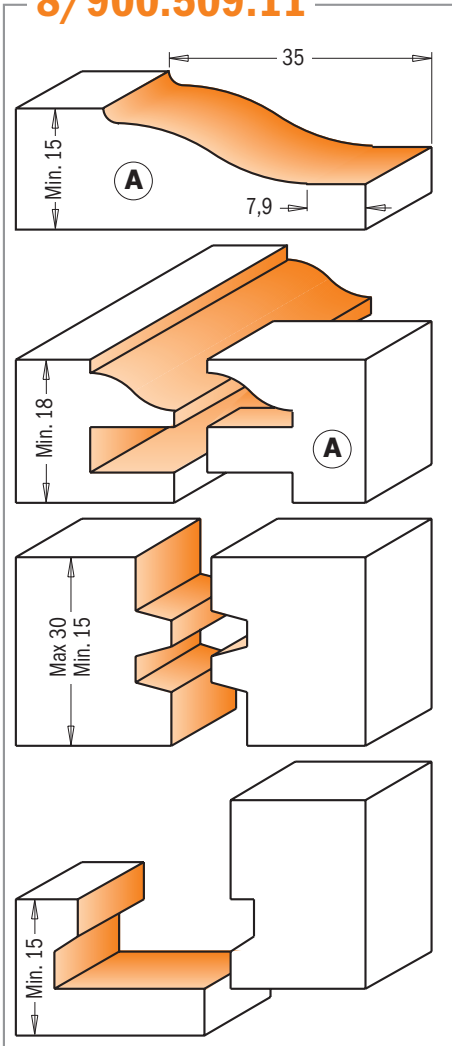


Mit diesen Sets an hochwertigen CMT-Fräsern erledigen Sie praktisch alle Arbeiten rund um das Thema „Türen und Schubladen“. Die Fräserkollektion beinhaltet Werkzeuge, die Sie bei diesen Arbeiten regelmäßig einsetzen werden. In jedem Set inbegriffen sind der Verleimfräser sowie der „Schubladenfräser“, außerdem die Abplatt- und Konterprofilfräser gemäß den untenstehenden Varianten.

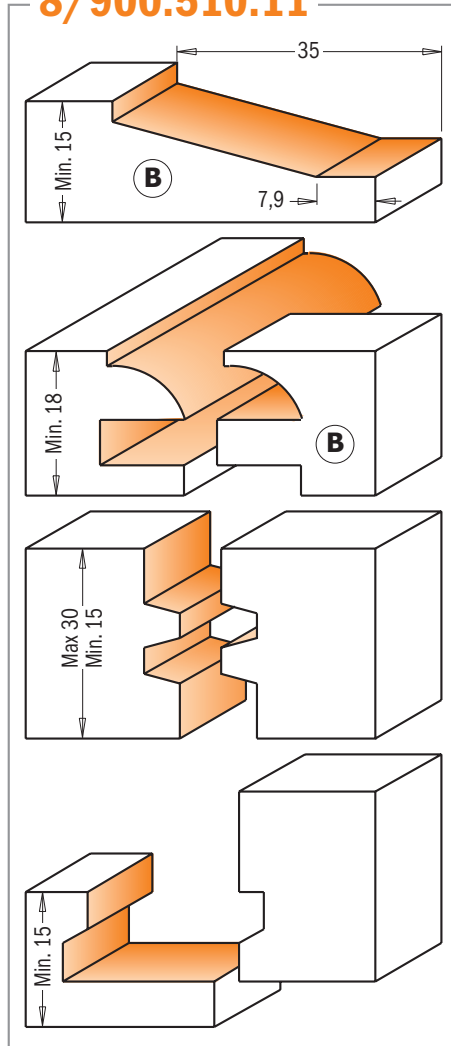


Zeichnungen im Maßstab 1:1

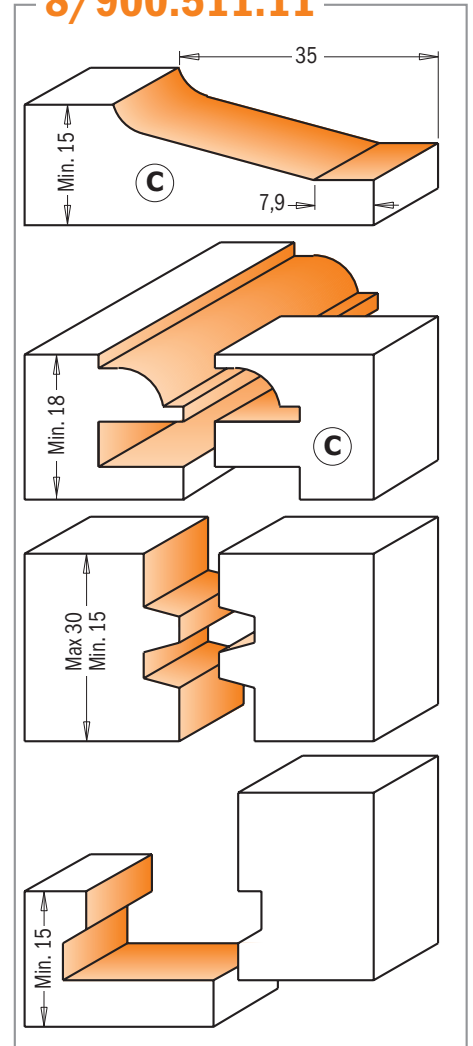
8/900.509.11



8/900.510.11



8/900.511.11

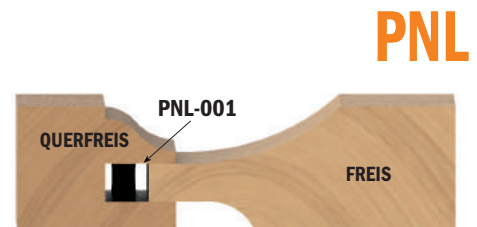


BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
5-teiliges Fräseset für Küchen (A)	1	900.509.11	800.509.11
5-teiliges Fräseset für Küchen (B)	1	900.510.11	800.510.11
5-teiliges Fräseset für Küchen (C)	1	900.511.11	800.511.11

Gummidichtungen zur Ausrichtung der Paneele

Die Türen Ihrer Möbel können leider wegen unpräziser Zentrierung der Paneele beschädigt werden. Deshalb empfehlen wir Ihnen, unsere Gummidichtungen in den Querbalken einzusetzen, damit der Paneel bewegungslos zentriert bleibt. Statt des Polystyrols, das mit der Zeit an Elastizität verliert, und die richtige Justierung behindert, sind unsere Gummidichtungen ideal, um dieses Problem zu lösen. Für Standardtüren werden 4 bis 8 Streifen benötigt. Die Maße der Gummidichtungen sind 27x7x7mm.

BESCHREIBUNG	DIMENSION mm	MENGE		BESTELL-NR.
Gummidichtungen zur Ausrichtung der Paneele	27x7x7mm	200	1	PNL-001

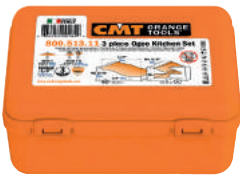
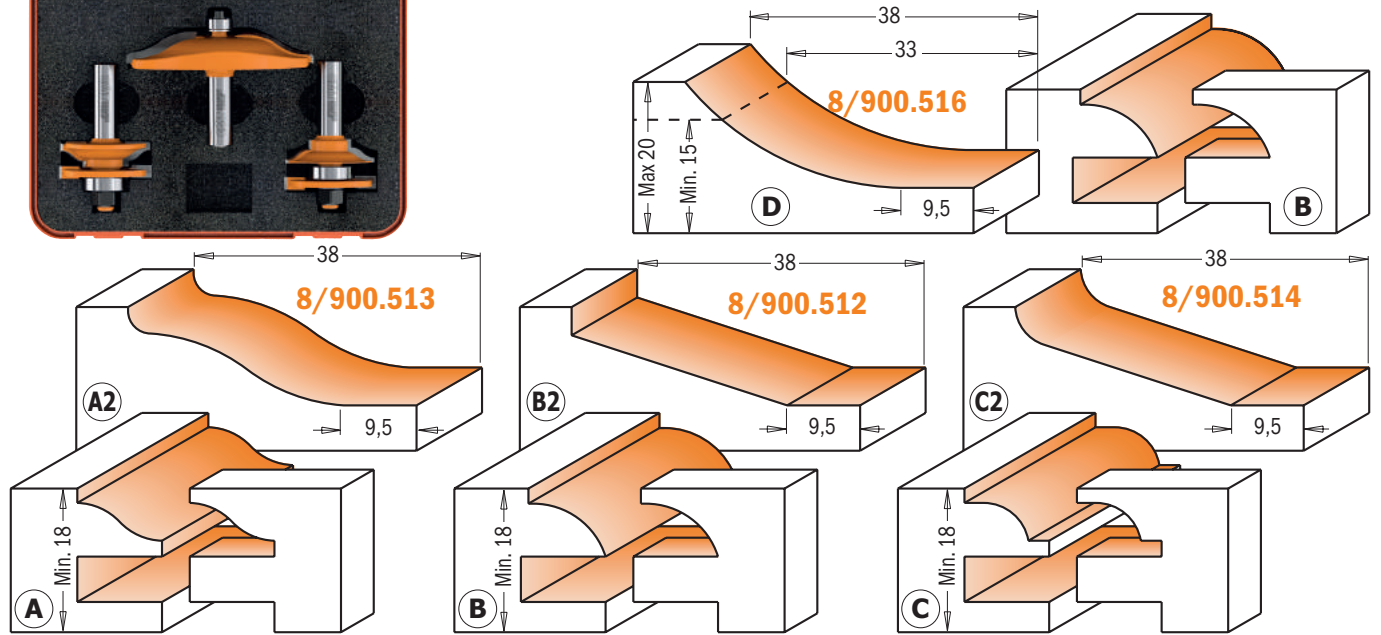


3-teilige Fräsersets für Küchen



Diese Fräsersets sind eine Alternative zum 3-teiligen Fräsersets für Küchen. Wählen Sie ein der 3 im Kisten inbegriffenen Profilen, um elegante Kreationen an Ihren Möbel zu erschaffen. Alle Fräser werden aus ermüdungsarmen Stahl und Feinstkorn-Hartmetall gefertigt und sind mit der orangen P.T.F.E.-Beschichtung versehen.

Zeichnungen im Maßstab 1:1

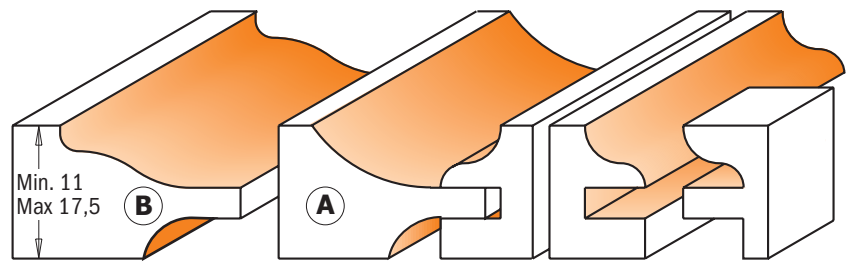


BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Fräserset für Küchen - Profil A+A ₂	1	900.513.11	800.513.11
3-teiliges Fräserset für Küchen - Profil B+B ₂	1	900.512.11	800.512.11
3-teiliges Fräserset für Küchen - Profil C+C ₂	1	900.514.11	800.514.11
3-teiliges Fräserset für Küchen - Profil D+B	1	900.516.11	800.516.11

3-teilige Profilfräsersets für Türen

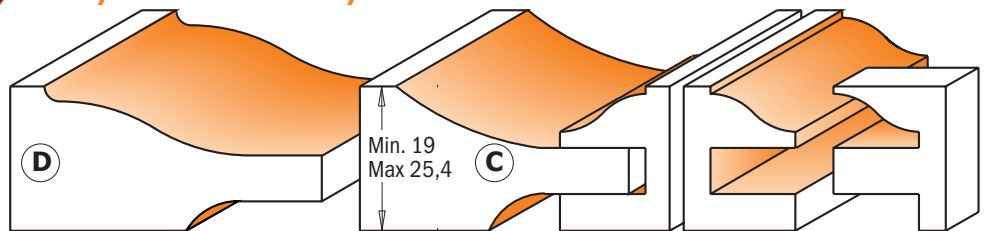


8/900.518 - 8/900.522



8/900.517 - 8/900.521

Zeichnungen im Maßstab 1:1



In den Sets inbegriffen sind 2 Fräser für Profil-/Konterprofil und ein einzelner Abplattfräser mit Konterprofil. In praktischen Holzkisten geliefert.

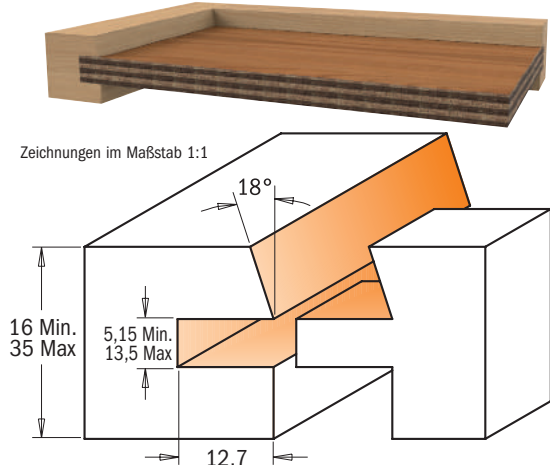
BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
3-teiliges Profilfräserset für Türen - Profil A (3 HW pcs.)	1	900.518.11	800.518.11
3-teiliges Profilfräserset für Türen - Profil B (3 HW pcs.)	1	900.522.11	800.522.11
3-teiliges Profilfräserset für Türen - Profil C (3 HW pcs.)	1	900.517.11	800.517.11
3-teiliges Profilfräserset für Türen - Profil D (3 HW pcs.)	1	900.521.11	800.521.11

Einstellbare Fräser sets zur Herstellung von Feder- und Nutverbindungen



8/900.624

Verwenden Sie diese Fräser, um perfekte Feder- und Nutverbindungen mit einer Schräge anzufertigen. Sie sind ideal zur Beseitigung nicht-perfekter Verbindungen. Stellen Sie hervorragende Nuten auf Sperrholz einfach her! Zum Einsatz auf Tischoberfräsen. Keine Handmaschinen verwenden.



D mm	T ₁ mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
41,2	16 - 35	18°	87	5	900.624.11	800.624.11

Ersatzteile					
791.025.00	822.025.11	822.026.11	822.027.11	822.028.11	990.020.00

Ersatzteile	541.515.00	0,1mm-Distanzring	541.518.00	1mm-Distanzring
	541.516.00	0,3mm-Distanzring	541.500.00	3mm-Distanzring
	541.517.00	0,5mm-Distanzring	541.519.00	5,8mm-Distanzring

Einstellbare Fräser set zur Herstellung von Nut- und Federverbindungen



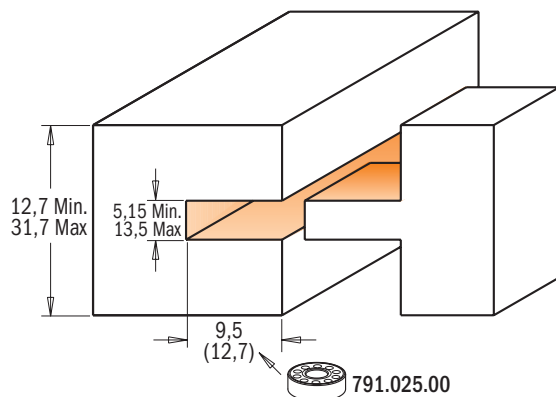
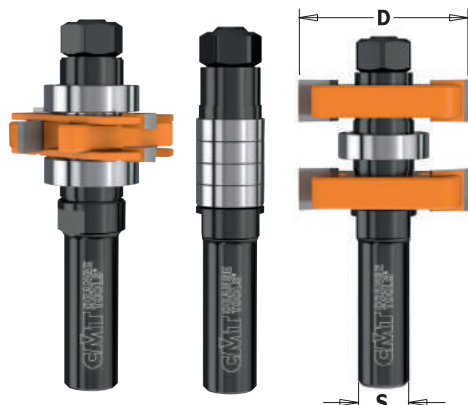
8/900.625

Diese Sets sind ideal zur Herstellung von Zapfen und Verbindungen mit verschiedenen Stärken. Sie sind besonders zur Bearbeitung von Paneelen der Schranktüren geeignet. Sie werden Feineinstellungen auf vielen Materialarten, wie z.B. Sperrholz, weiches und massives Holz erzielen. Zum Einsatz auf Tischoberfräsen. Keine Handmaschinen verwenden.

- Feineinstellung auf 0,050mm genau.
- Stellen Sie Zapfen von 5mm bis 13,5mm tief her.
- Bearbeiten Sie Material mit Stärke von 12,7mm bis 31,7mm.
- Hochwertige Hartmetallwerkzeuge für eine lange Haltbarkeit.



Zeichnungen im Maßstab 1:1



D mm	T ₁ mm		BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
41,2	5,15-13,5	5	900.625.11	
41,2	12,7-31,7	5		800.625.11

Ersatzteile					
924.136.00	791.012.00	822.025.11	822.026.11	822.027.11	822.028.11
824.136.00	791.012.00	822.025.11	822.026.11	822.027.11	822.028.11

Ersatzteile	541.515.00	0,1mm-Distanzring	541.518.00	1mm-Distanzring
	541.516.00	0,3mm-Distanzring	541.500.00	3mm-Distanzring
	541.517.00	0,5mm-Distanzring	541.519.00	5,8mm-Distanzring



8/923.001

Mit diesen Sets können Sie von einer Vielzahl an praktischen Anwendungsmöglichkeiten aus einem kompakten Koffer Gebrauch machen. So können Sie mit den in den Sets inbegriffen Fräsern beispielsweise Schlitz-, T-Nuten und Falze in alle Holzwerkstoffe fräsen. Die untenstehenden Einsatzbeispiele geben eine Übersicht über mögliche Fräserkombinationen sowie deren Aufbau. Ideal für LAMELLO® Verbindungen und zum Fräsen von perfekten Nut- / Federverbindungen. Die mitgelieferten Kugellager ermöglichen Schnitttiefen von 7,95mm, 9,55mm, 12,8mm und 14,3mm. Die Sets werden in hochwertigen, bruchfesten Kunststoffkoffern geliefert.



ANWENDUNG MIT AUFNAHMEDORNEN

Part No.	Adapter Size (S)
924.081.10	8mm
824.121.10	12,7mm
924.082.10	8mm
824.122.10	12,7mm
924.080.10	8mm
824.127.10	12,7mm
924.083.10	8mm
824.128.10	12,7mm

H mm	Part No.	BESTELL-NR.
14,3	8-19	791.034.00
12,7	8-22	791.005.00
9,5	8-28,5	791.030.00
8	8-31,5	791.033.00

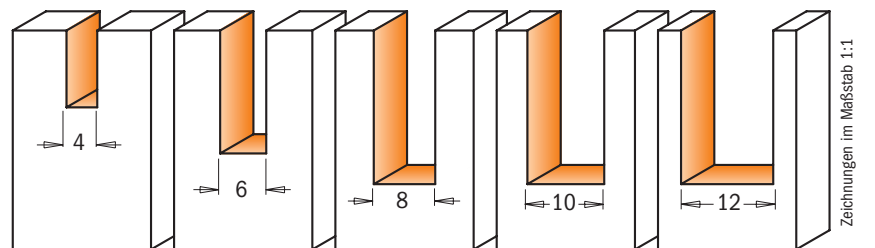
BE-SCHREIBUNG	BEK	BESTELL-NR. S=Ø8mm	Ersatzteile													
Set	1	923.001.11	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm	924.081.10	924.082.10	924.080.10	924.083.10	822.320.11	823.330.11	823.340.11	823.350.11	823.360.11
BE-SCHREIBUNG	BEK	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm	Ersatzteile													
Set	1	823.001.11	1,6mm	3,2mm	4mm	4,8mm	6,4mm	824.121.10	824.122.10	824.127.10	824.128.10	822.316.11	823.332.11	823.340.11	822.348.11	822.364.11

5-teilige Profil- und Nutfräusersets

5-teilige Fräusersets für jeden Handwerker. Die Werkzeuge zeichnen sich durch den ermüdungsarmen Fatigue-Proof®-Stahl, Feinkornhartmetall und der orangenen P.T.F.E.-Beschichtung aus. Zum besseren Schutz und einfachen Transport werden diese Sets in einer stabilen Kunststoffbox geliefert.

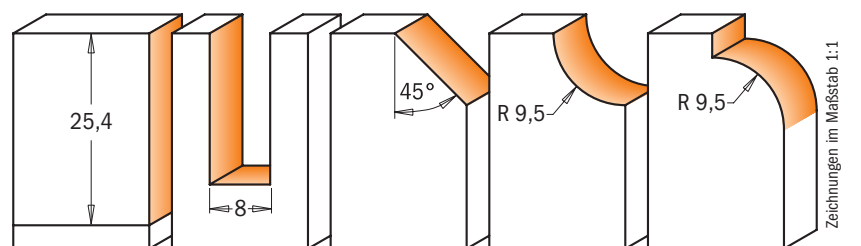


8/900.005.01



BESCHREIBUNG	BEK	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
5-teiliges Nutfräuserset	5	800.005.01	900.005.01

7/900.005.03



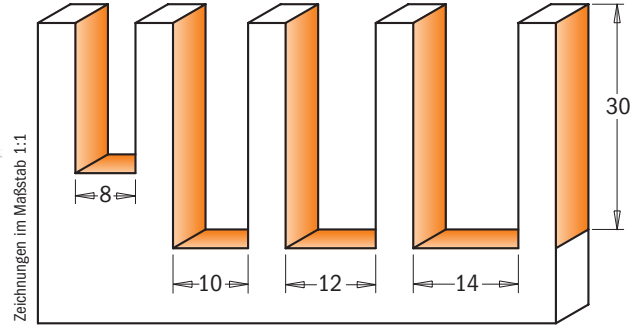
BESCHREIBUNG	BEK	BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm
5-teiliges Profilfräuserset	5	700.005.03	900.005.03

5-teiliges Wendeplattenfräser-set



600.005.01 **INSERT CARBIDE** **Z1** **Z2** **RH** **2X LONGER LIFE**

Mit diesem Set ist jeder Profi perfekt gerüstet. Wir bieten die 5 am häufigsten verwendeten Fräser, alle notwendigen Wendeplatten sowie Torx-Schlüssel in diesem praktischen Set an. Für alle Werkstoffe, wie Massivholz, Holzwerkstoffe, Kunststoff und Laminat geeignet. Anwendung auf handgeführten Oberfräsern und CNC-Maschinen.

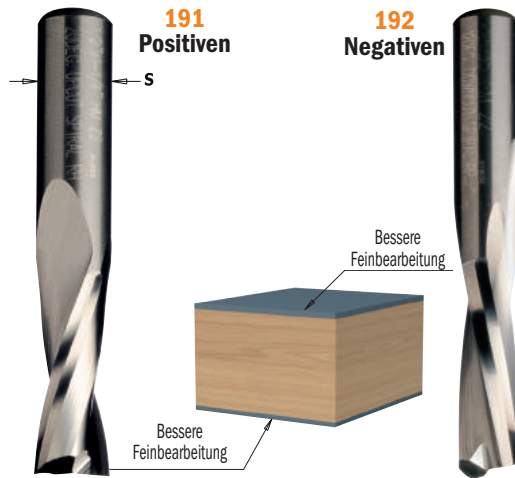


BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø8mm
5-teiliges Fräser-set	1	600.005.01

10 Wendeplatten und 2 Torx-Schlüssel inbegriffen

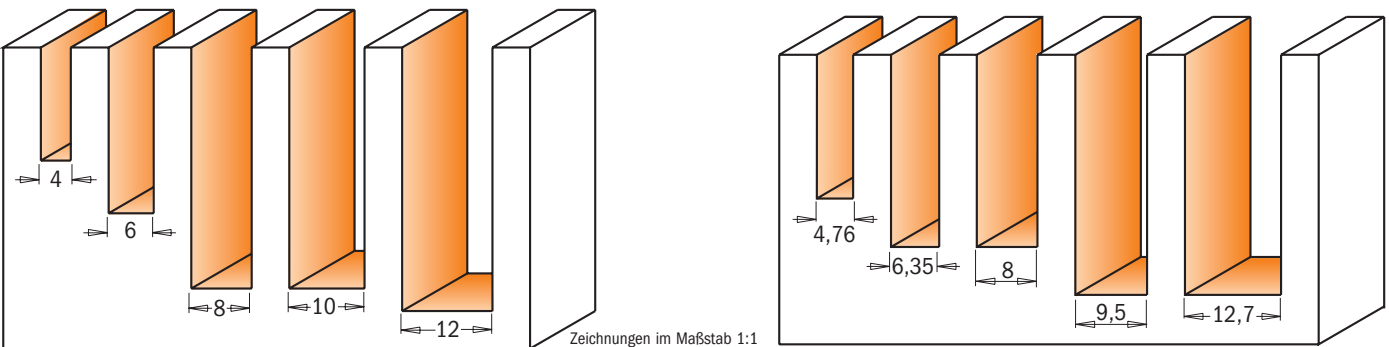
IM SET INBEGRIFFENEN WENDEPLATTEN	D mm	l mm	WENDEPLATTEN		BESTELL-NR. S=Ø8mm
Wendeplatten-Nutfräser	8	20	790.200.01 - 20 x 4,1 x 1,1mm		651.080.11
Wendeplatten-Nutfräser	10	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm		651.100.11
Wendeplatten-Nutfräser	12	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm		651.120.11
Wendeplatten-Nutfräser	14	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm		651.140.11
Wendeplatten-Bündigfräser	19	30	790.300.00 - 30 x 12 x 1,5mm	791.007.00	657.191.11

Spiralfräser-set



191/192 **HWM** **Z2** **RH**

Neue Spiralfräser-set mit positiven und negativen Schneiden in den folgenden Durchmessern verfügbar: 4-6-8-10-12mm. Diese Spiralfräser ermöglichen einwandfreie Präzisionsarbeiten und stellen keine welligen oder zerrissenen Oberflächen her, die sich durch die Verwendung von Nutfräsern ergeben. Benutzen Sie diese Fräser auf Hartholz, Holzprodukten, Laminat und Kunststoff.



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35-12,7mm
5-teiliges Spiralfräser-set mit 2 positiven Spiralschneiden (Ø4 - 6 - 8 - 10 - 12mm)	5	191.000.01	
5-teiliges Spiralfräser-set mit 2 negativen Spiralschneiden (Ø4 - 6 - 8 - 10 - 12mm)	5	192.000.01	
5-teiliges Spiralfräser-set mit 2 positiven Spiralschneiden (Ø4,76 - 6,35 - 8 - 9,5 - 12,7mm)	5		191.000.02
5-teiliges Spiralfräser-set mit 2 negativen Spiralschneiden (Ø4,76 - 6,35 - 8 - 9,5 - 12,7mm)	5		192.000.02

NEUER NUTFRÄSER FÜR UNTERNEHMEN VON CMT



Verkauft in eleganter Verpackung



Für wertorientierte
Unternehmer, Umbauer und
FÄRBER Sehr gutes Preis/
Leistungsverhältnis
und lange Leistungserbringung.



WÄRMEBEHANDELT SCHAFT UND KÖRPER FÜR GRÖßERE HALTBARKEIT

Die Fräsen sind aus bestem Stahl, der gehärtet ist, um 58 Rockwell zu erreichen, was Haltbarkeit und gute Schneidleistung sicherstellt.



RÜCKSCHLAGSICHERE BAUART

Schnitttiefenüberwachung und verminderter Rückschlag verringert Ihr Unfallrisiko.



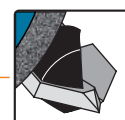
SINTERHIP HOCHDICHTES HARTMETALL

Neuer Prozess mit Namen SinterHIP (Hot Isostatic Pressing - Heißisostatisches Pressen) verhindert Materialermüdung und verlängert die Schneidlebenszeit.



KORROSIONSFREI SCHWARZE BESCHICHTUNG

Schützt gegen Korrosion und erhöht die Lebenszeit des Fräasers.



GESCHLIFFENE SCHNEIDKANTEN

Jede Schneidkante ist präzise geschärft, um einen scharfen und haltbaren Schneidwinkel zu erhalten.



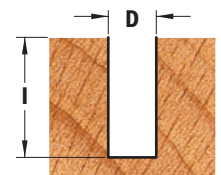
K911-K912



Diese Hartmetallfräser ermöglichen Ihnen, Kanäle und Nuten in Naturholz oder Holzderivaten herzustellen. Zuverlässige Leistungen, Präzisionsschnitt und gute Spanabfuhr. Fräsen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich beschichtet.



D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø8mm
3	8	51	1	10	K911-030
4	11	51	1	10	K911-040
5	12,7	51	1	10	K911-050
6	16	51	1	10	K911-060
6	25,4	57	2	10	K912-060
8	20	51	2	10	K911-080
8	32	62	2	10	K912-080
10	20	51	2	10	K911-100
10	32	62	2	10	K912-100
12	20	51	2	10	K911-120
12	32	62	2	10	K912-120
14	25,4	56	2	10	K911-140
15	25,4	56	2	10	K911-150
16	25,4	56	2	10	K911-160
18	25	56	2	10	K911-180
20	25	56	2	10	K911-200
22	25,4	56	2	10	K911-220
24	25,4	56	2	10	K911-240
25	25,4	57	2	10	K911-250



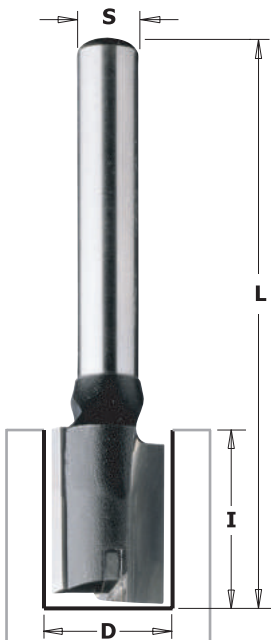
Zeichnungen im Maßstab 1:1



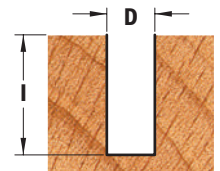
K174



Dank der Mittelspitze können Sie mit der Schneide alle Arten von Tauch- und Abgratarbeiten an Weich- oder Hartholz, Holzwerkstoffen sowie Kunststoff- oder Laminatmaterialien ausführen.



D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø8mm
8	20	51	2+1	10	K174-080
8	40	90	2+1	10	K174-082
10	20	51	2+1	10	K174-100
10	40	90	2+1	10	K174-101
12	20	51	2+1	10	K174-120
12	40	90	2+1	10	K174-121
16	20	51	2+1	10	K174-160
16	40	90	2+1	10	K174-161
18	20	51	2+1	10	K174-180
20	20	51	2+1	10	K174-200
22	20	70	2+1	10	K174-220



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Nutfräser

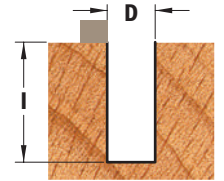


K911B

Entdecken Sie, wie einfach das Bündigfräsen mit diesem Werkzeug ist! Verwenden Sie den Fräser um Ihre Schranktüren, Schilder, Spielzeuge oder auch mehr herzustellen. Das Werkzeug ist mit einem Kugellager ausgestattet, um makellose Arbeitsergebnisse auf allen Ihren Oberflächen zu erzeugen.



D mm	I mm	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø8mm
16	25,4	70	2	10	K911-160B
22	25,4	70	2	10	K911-220B



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Bündigfräser

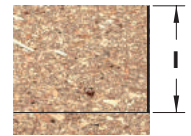


K906

Diese Werkzeuge sind für Bündigsoperationen geeignet und sind mit einem Kugellager zum wirkungsvollen Fräsen von Holz und Laminat ausgerüstet. Andere Eigenschaften: 6,35mm Schaftdurchmesser und zwei scharfe Hartmetallschneiden, um eine glatte Oberfläche herzustellen.



I mm	D mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
14	9,5	56	10	K906-096
25,4	12,7	67	10	K906-127
25,4	19	67	10	K906-191



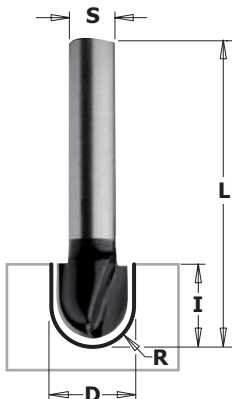
Zeichnungen im Maßstab 1:1

Hohlkehlfräser

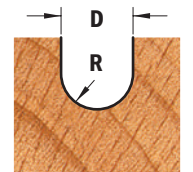


K914

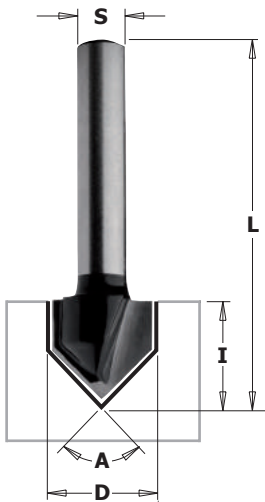
Fertigen Sie Paneele, Türen, Schubladenfronten oder andere Oberflächen durch Radiusnuten und Hohlkehlen mit einer besonderen Note. Verfügbar mit verschiedenen Schneiddurchmesser und mit 6,35mm Schaftdurchmesser sind diese Fräser mit einem besonderen Rost- und Korrosionsschutz beschichtet.



R mm	D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
3	6	9,5	40	10	K914-060
4,75	9,5	9,5	40	10	K914-095
6,35	12,7	12,7	40	10	K914-127
8	16	12,7	45	10	K914-160
9,5	19	12,7	46	10	K914-190



Zeichnungen im Maßstab 1:1

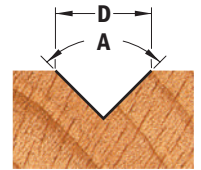


K915-K958



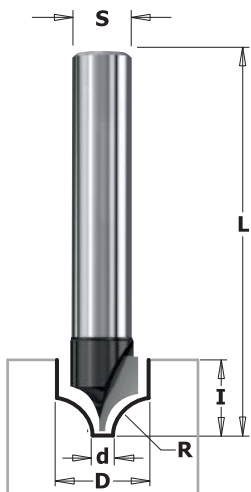
Mit diesen Werkzeugen können Sie schöne V-förmige Nuten in Holzpaneelen oder auf Schubladenfronten herstellen, Kanten abfasen oder einfach saubere Schriftzüge produzieren. 2 Hartmetall-Schneiden zur Herstellung von 60° oder 90° Verbindungen, um hübsche Profile danach zu realisieren.

D mm	I mm	A	L mm	Z		BESTELL-NR. S=Ø8mm
12,7	12,7	90°	45	2	10	K915-127
16	16	90°	45	2	10	K915-160
31,8	20	90°	60	2	10	K915-317
11	14	60°	45	2	10	K958-110



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Profilfräser

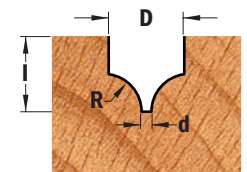


K965



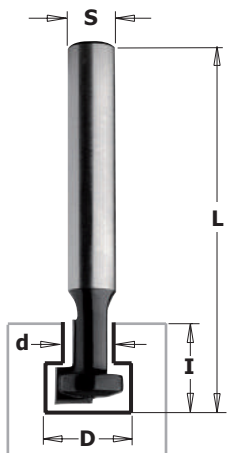
Dieser neuer CMT-Fräser fertigt einzelne oder doppelschneidige Wulst. Ideal zur Erzeugung eines ausgeprägten dekorativen Effekts auf Platten-, Tür- und Schubladen.

D mm	d mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
10	1,3	10	5	50,8	10	K965-100



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Schlüssellochfräser

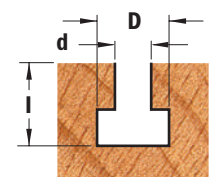


K950

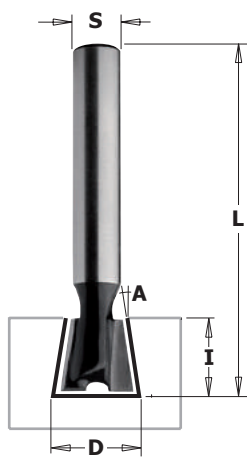


Mit diesem Schlüssellochfräser können Sie Rahmen, Schilder, Tafeln oder sonstigen Werkstücke perfekt an einer Wand befestigen. Für Holz, Sperrholz und Laminat geeignet.

D mm	d mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
9,5	4,76	11,1	48	10	K950-095



Zeichnungen im Maßstab 1:1

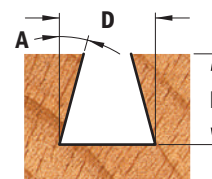


K918

Verwenden Sie unsere Fräser mit einigen der beliebtesten Schwalbenschwanzvorrichtungen auf dem Markt, um saubere Schwalbenschwanzverbindungen in Holz und Holzverbundwerkstoffen herzustellen. Ausgewogen für eine gute Leistung.

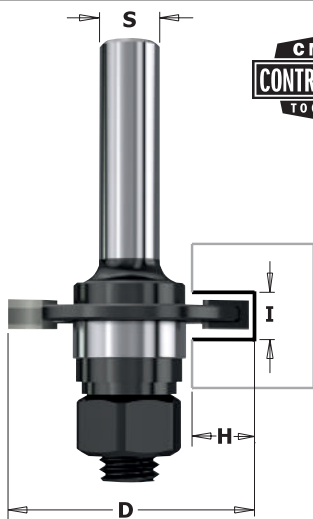


D mm	I mm	L mm	A		BESTELL-NR. S=Ø8mm
12,7	12	45	14°	10	K918-127



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Schlitzfräser



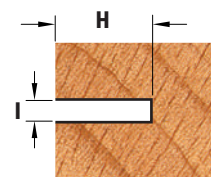
K922

Die Anwendungen für diese 2-ZinkenSchlitzfräser sind unbegrenzt. Nuten und Schlitz für Kerbverzahnungen, Lamellennuten, T-Kehlen oder Nut- und Federverbindungen.



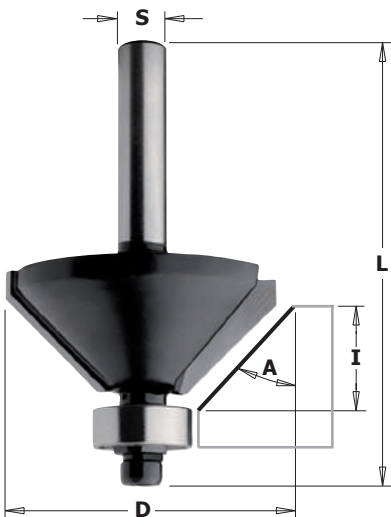
ANMERKUNG: Für Lamellennutverbindungen einen I=4mm Schlitzfräser verwenden.

I mm	D mm	H mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
3	40	12,5	10	K922-330A
4	40	12,5	10	K922-340A
5	40	12,5	10	K922-350A
6	40	12,5	10	K922-360A



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Fasenfräser



K936

Er produziert saubere, präzise Fasen- oder Kantenränder für Kantenfugen, dekorative Kanten oder perfekt ausgerichtete Fache. Mit zwei Hartmetallschneiden, Rückschlagschutz mit wärmebehandeltem Schaft und Gehäuse für lange Lebensdauer. Unteres Lager inbegriffen.

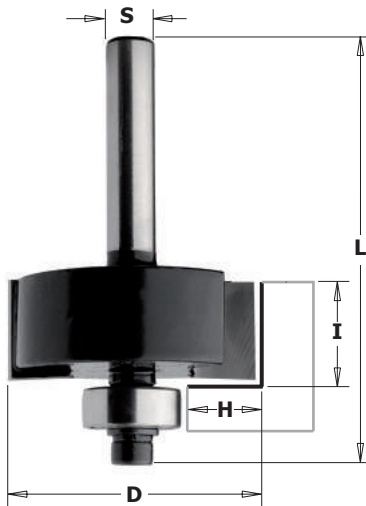


D mm	I mm	A	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
35	15	45°	56	10	K936-350



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Falzfräser

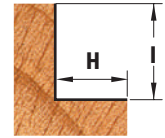


K935

Diese Hartmetall-Fräser mit zwei Schneiden helfen Ihnen Türen einzulassen und Schubladenfronten herzustellen, alte Fenster zu falzen um Isolierglas einzubauen, Zapfen und gefalzte Rahmenverbindungen zu erzeugen und eine Menge anderer Aufgaben zu bewältigen. Das Design der Werkzeuge verringert den Rückschlag während des Fräsens, während der Kugellager effiziente Bearbeitung mit Hilfe einer Schablone ermöglicht.

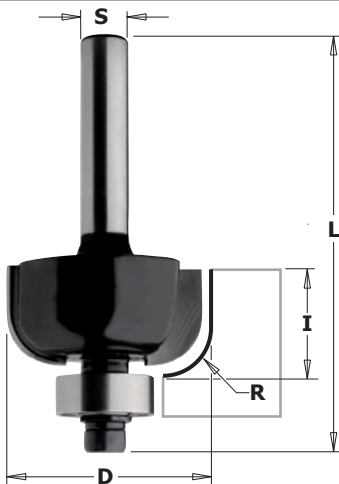


D mm	I mm	H mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
31,8	12,7	9,5	54	10	K935-317



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Hohlkehlfräser

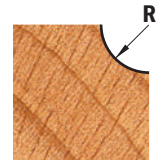


K937

Er gibt Ihren Türen ein elegantes Aussehen. Kombinieren Sie einen Hohlkehlfräser mit einem Abrundfräser, um dekorative Elemente an Ihren Möbelprojekten zu erstellen. Mit zwei Hartmetallschneiden, Rückschlagschutz mit wärmebehandeltem Schaft und Gehäuse für lange Lebensdauer. Unteres Lager inbegriffen.



D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
31,8	14	9,5	56	10	K937-317
38,1	16	12,7	62	10	K937-380



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Viertelstabfräser



K927

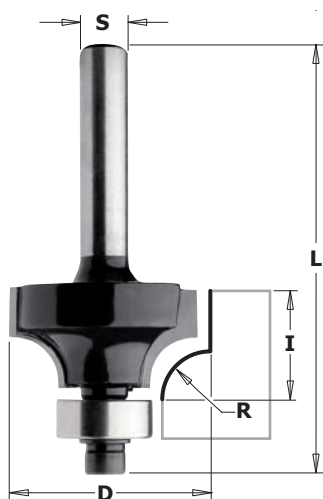
Ideal für Hersteller von Möbeln, kombiniert dieser Fräser mehr Werkzeuge in einem! Entworfen zur Herstellung von Fasen, lässt dieses Werkzeug auch ein elegantes Bord auf dem oberen und unteren Teil Ihrer Profile. Mit 2 Hartmetall-Schneiden ausgestattet und mit einem besonderen Rost- und Korrosionsschutz beschichtet.



D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
25,4	14,3	6,3	46	10	K927-064



Zeichnungen im Maßstab 1:1

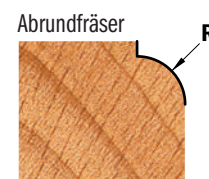


K938

Für einfache Anwendungen wie Kante abfasen geeignet, aber Sie können in Kombination mit einer Hohlkehlfraßer bearbeiten komplexere Profile herstellen. Die Fräser haben 2 Hartmetall-Schneiden, ein Kugellager zur Bearbeitung mit einer Schablone und sie sind mit einer Rost- und Korrosionsschutz beschichtet.



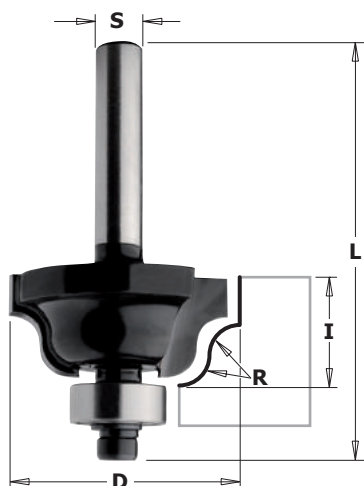
D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
16,7	7,9	2	51	10	K938-167
18,7	10,5	3	53	10	K938-187
22,2	12,7	4,8	54	10	K938-222
25,4	13,5	6,3	55	10	K938-254
28,7	15,5	8	53	10	K938-287
31,8	16,5	9,5	58	10	K938-317
38,1	19	12,7	61	10	K938-380
44,7	22,2	16	67	10	K938-445



Mit jedem Fräser bekommen Sie ein zusätzliches 9,5mm-Kugellager kostenlos, um ein unterschiedliches Profil herzustellen.

Zeichnungen im Maßstab 1:1

Römische Profilfräser

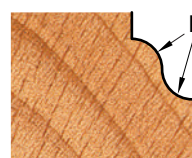


K940

Diese Fräser ermöglichen Ihnen, elegante Profile auf Ihren Möbel herzustellen und sind für viele klassische Anwendungen geeignet. Werkzeug mit einem besonderen Design, das den Ruckschlag während der Arbeit verringert, mit einem Kugellager zu einfacher Anwendung mit einer Schablone und mit einer besonderen Rost- und Korrosionsschutz beschichtet.

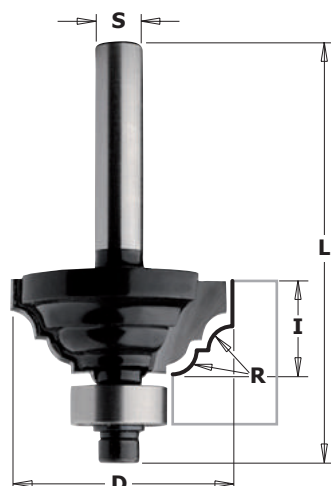


D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
28,6	12,7	4	54	10	K940-286



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Profilfräser mit Falz



K941

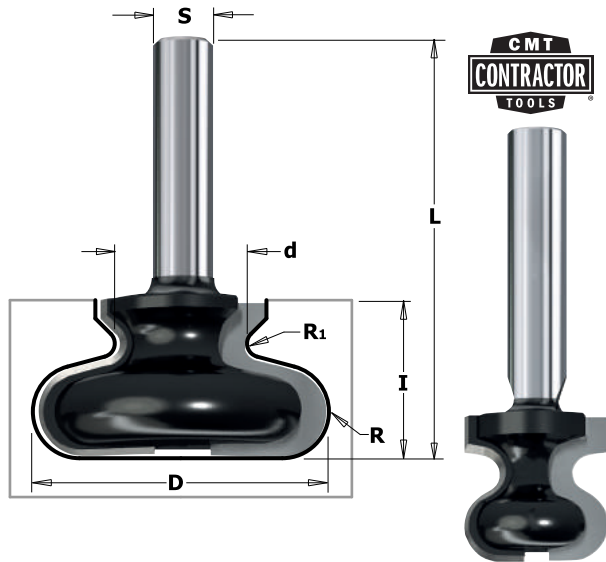
Mit diesem Fräser werden Sie ein besonderes Profil auf Ihren Möbel herstellen, und Ihre Gäste überraschen. Dieses Werkzeug ist mit 2 Hartmetall-Schneiden ausgestattet und ist mit einem Rost- und Korrosionsschutz beschichtet. Dank des Kugellagers können Sie mit einer Schablone auf Naturholz und Holzderivaten bequem bearbeiten.



D mm	I mm	R mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
42,9	18	6,3	60	10	K941-430



Zeichnungen im Maßstab 1:1

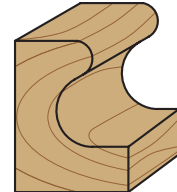
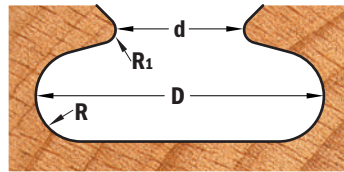


K955



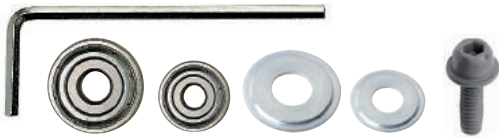
Warum die subtile Linearität einer Holzfront oder Schranktür mit einem Metallknopf oder -griff unterbrechen? Benutzen Sie diesen Griffleistenfräser und erstellen Sie einen harmonischen Holzgriff. Zwei Optionen stehen zur Verfügung: ein direkt aus dem Holz gefertigtes Schablonenprofil oder ein Hartholzzug im europäischen Stil, wie unten dargestellt.

D mm	d mm	l mm	R mm	R ₁ mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø8mm
19,05	9,5	19,05	4,8	2,4	57,2	10	K955-190
38,1	17	20,7	6	1,8	55,4	10	K955-380



Zeichnungen im Maßstab 1:1

Bausatz Ersatzlager



79101

PACKUNG 10

IM SET	STÜCK
3/8" Kugellager	1
1/2" Kugellager	1
3/8" Staubschutz	1
1/2" Staubschutz	1
Schraube	1
Innensechskantschlüssel	1

Welche Arbeitsparameter muss ich verwenden?

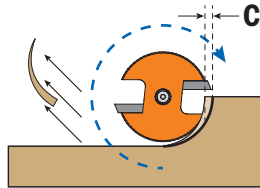
Antworten Sie auf diese Fragen und Sie erhalten die Antwort!

- **Welche Maschine verwende ich?** Eine neue Maschine hoher Qualität zu benutzen ist nicht das gleiche wie eine alte Maschine mit kaputten Lagern zu verwenden! Vibrationen sind die Ursache für den Verschleiß der Werkzeuge und führen zu schlechter Feinbearbeitung. Die Vorschubgeschwindigkeit sollte so gewählt werden, dass Vibrationen auf ein Minimum reduziert werden, aber höherer Vorschub wird oft mit besserer Feinbearbeitung in Verbindung gebracht.
- **Unter welchen Bedingungen arbeitet mein Fräser?** Spindleleistung, Steifigkeit und Außermittigkeit in den Koppelungen, Zustand und Qualität der Zangen, Spannsystem, Schliff des Werkzeugs, Absaugung und sogar die relative Feuchtigkeit des Arbeitsumfeldes sind alles Faktoren, welche die mögliche Feinbearbeitung beeinflussen!
- **Welchen Fräser verwende ich?** Anzahl der Schneiden und Durchmesser des Fräasers haben großen Einfluss auf die Arbeitsparameter. Generell, je mehr Schneiden der Fräser hat und je größer der Durchmesser desto größer die Vorschubgeschwindigkeit.
- **Welche Schnitttiefe möchte ich ausführen?** Generell muss für größere Schnitttiefen die Vorschubgeschwindigkeit reduziert werden, für geringere Tiefen umgekehrt.
- **Bei welcher Drehzahl arbeitet meine Maschine?** Bei Erhöhen der Drehzahl/Min. Verbessert sich die Feinbearbeitung, es vergrößert sich jedoch auch die Reibung zwischen Werkzeug und Werkstück, daher verringert sich die Standzeit des Werkzeugs. Ziel ist grundsätzlich, die möglichst niedrigste Drehzahl zu wählen, die mit dem Feinbearbeitungsgrad kompatibel ist, den man erreichen will.
- **Welche Feinbearbeitung will ich erreichen?** Eine Grobbearbeitung oder von hoher Qualität auszuführen ist nicht das Gleiche! Will ich Qualität oder Quantität? Zur Verlängerung der Lebensdauer des Werkzeugs ist es ratsam, die möglichst höchste Vorschubgeschwindigkeit zu wählen, und zwar unter Berücksichtigung des Feinbearbeitungsgrades, den man erreichen will.
- **Aber vor allem ... welches Material bearbeite ich?** Holz ist ein Beispiel für einen natürlichen Verbundstoff. Es besteht hauptsächlich aus Fasern, ist elastisch und biegsam (Zellulose: lange ausgerichtete polymerische Moleküle), das von einer bindenden und sehr viel steiferen Substanz zusammen gehalten wird (Lignin: ein vernetztes Polymer) und einem Element, das es kompatibel werden läßt (Hemizellulose: ein Vielfachzucker). Es ist nichtisotropes Material, d.h. mit unterschiedlichen mechanischen Eigenschaften in den verschiedenen Richtungen. Wie viele Holzarten und deren Derivate kennen Sie? Es gibt keine zwei Holzstücke, die gleich sind! Die gleichen Arbeitsparameter auf zwei verschiedenen Hölzern ergeben zwei komplett unterschiedliche Resultate! Wie wir gesehen haben, variiert die Vorschubgeschwindigkeit wesentlich als Ergebnis von sehr vielen Faktoren, die angegebenen sind nur einige von vielen! Für die Wahl der Vorschubgeschwindigkeit müssen alle Parameter berücksichtigt werden, und zwar entsprechend der eigenen Arbeitsinstrumente und Ziele. Misstrauen Sie denen, die Ihnen Zahlen nennen, ohne Sie zu kennen! CMT steht für Qualität, und für eine hochwertige Bearbeitung nennt man keine willkürlichen Zahlen!

Habe ich verstanden, aber...wo fange ich an? *Die beste Methode ist immer schrittweise, wobei mit sicheren Tests angefangen wird.* Für ein schnelleres Erreichen des Resultats, das Ihren Bedürfnisse entspricht, könnten Sie sich von der Theorie helfen lassen! Eine empirische Methode, die für Sie von Nutzen sein könnte, ist das Messen der Spandicke mit einem einfachen Kaliber (wo die Möglichkeit besteht; MDF und Spanholz, zum Beispiel, neigen zur Staubbildung). Bedenken Sie, dass Holz bei zu großen Spandicken splittert und die Bearbeitung grob ist, bei zu kleinen Spandicken unterliegen die Fräszähne einem schnellen Verschleiß, da diese mehr über Scheuern als mit Zerspanung arbeiten. Bewerten Sie die Arbeit, messen Sie den Span, wählen Sie eine andere Spandicke, berücksichtigen Sie die oben beschriebenen Aspekte, und mit den einfachen unten genannten Formeln finden Sie die Vorschubgeschwindigkeit für den nächsten Test. Dies hilft Ihnen dabei, das gewünschte Ergebnis schneller zu erreichen und Sie haben nützliche Daten für die nächste Bearbeitung!

PARAMETER:

V = Vorschubgeschwindigkeit (m/Min.)
Z = Anzahl der Schneiden
C = Dicke des Spans (mm)



FORMEL:

$V = (U / \text{MIN} \times Z \times C) / 1000$
 $U / \text{MIN} = V \times 1000 / (Z \times C)$

BEISPIEL:

mit einem Kaliber ein Span messen (C=0,2 mm).

Z=2
 U/MIN=18000

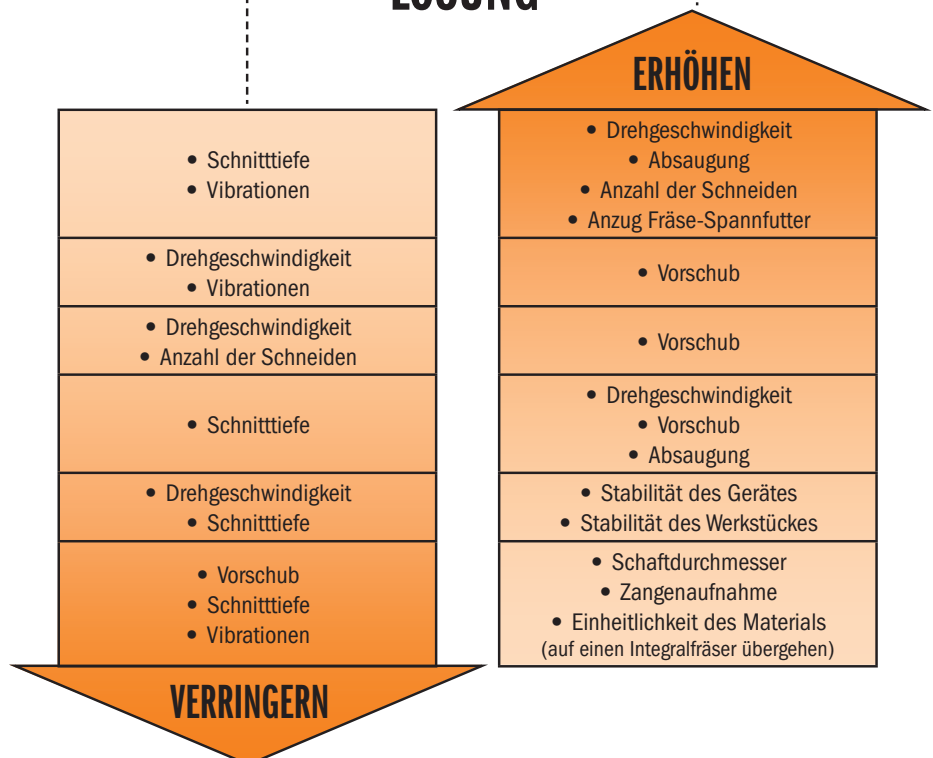
$V = (U / \text{MIN} \times Z \times C) / 1000 = (18000 \times 2 \times 0,2) / 1000 = 7,2 \text{ m/Min.}$

LÖSUNG DES PROBLEMS

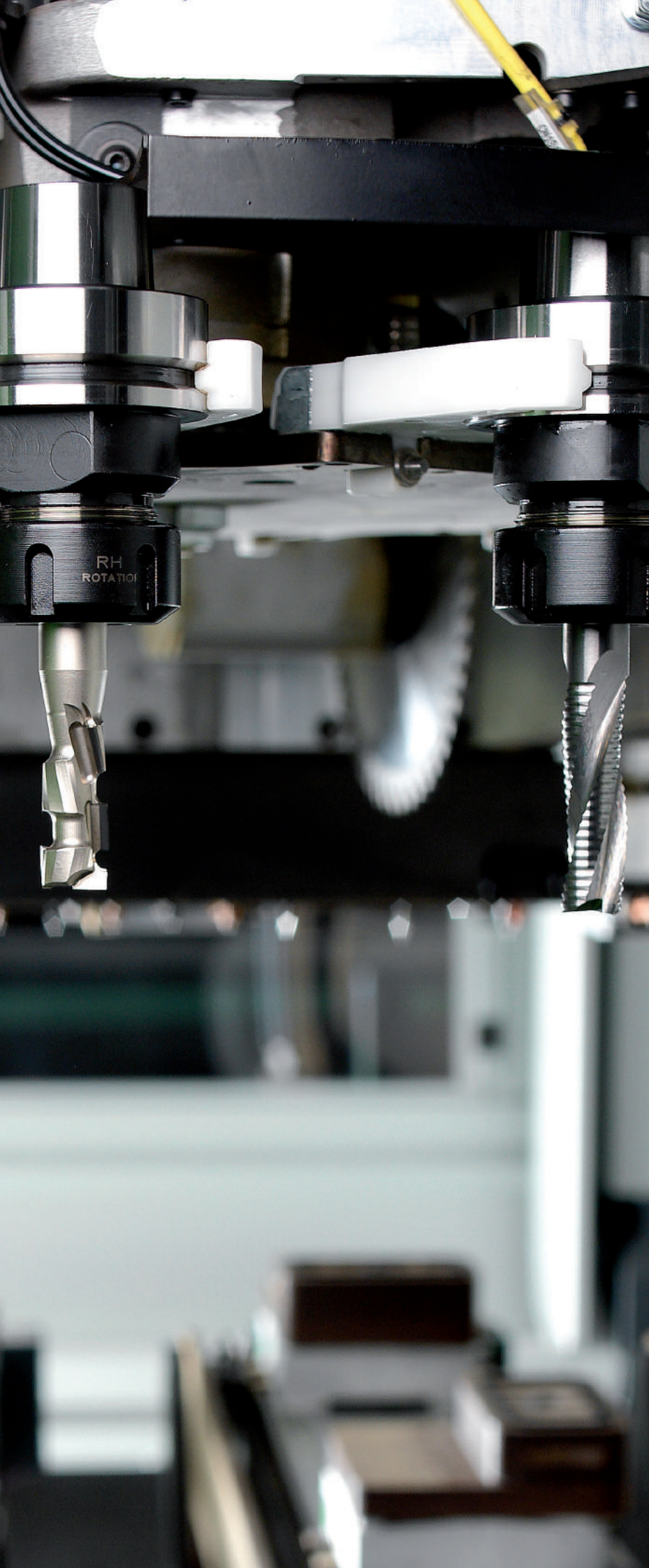
PROBLEM

Schlechte Feinbearbeitung
Abnutzung der Schneide
Die Fräse ist überhitzt
Ablagerung auf der Schneidkante
Vibrationen
Bruch der Fräse

LÖSUNG



VERRINGERN



SPANNFUTTER UND FRÄSER FÜR CNC-MASCHINEN

PRODUKTE	SEITEN
Kinetic Dust Extractor	248
CNC-Spannfutter	249~252
Bikonische Spannzangen	252-253
MK2 Spannfutter	254
HSK-Spannfutter für Nutmesser	255
Fräsdorn	256
Montagehilfen für Spannfutter	256
DLCs Beschichtete Hartmetall-Spiralbohrer	257
Vollhartmetallschneidfräser	258-268
Feste Oberfläche und Glasfaser-Einsatz	269
CNC-Fräser	270-274
Nütfräser für Oberfräsen	275~278
CNC-Profilfräser	279-283
Langlochbohrer	284~290





992 Entfernt MDF-Stäube und Späne während der Bearbeitung

BESCHREIBUNG	D mm		BESTELL-NR.
Kinetic Dust Extractor für Spindeln mit Zange ER20	80	1	992.081.ER20
Kinetic Dust Extractor für Spindeln mit Zange ER25	80	1	992.081.ER25
Kinetic Dust Extractor für Spindeln mit Zange DIN6388/EOC25	100	1	992.101.EOC25
Kinetic Dust Extractor für Spindeln mit Zange ER32	100	1	992.101.ER32
Kinetic Dust Extractor für Spindeln mit Zange ER40	100	1	992.101.ER40

Ersatzteile 991.285.00 Hakenschlüssel 80-90mm (ER20/ER25)
 991.284.00 Hakenschlüssel 95-100mm (EOC25/ER32/ER40)

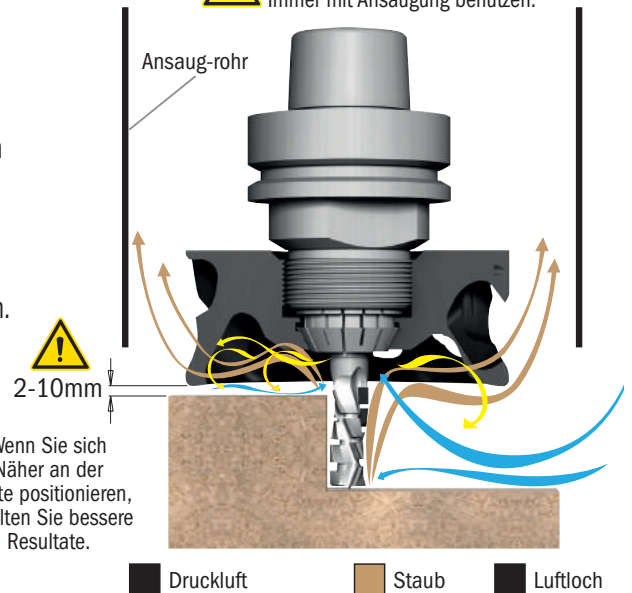


EINFACH ANZUWENDEN!
Einbau und Ausbau wie eine einfache Überwurfmutter

- Für Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz.
- Verbessert die Schnittqualität.
- Erhöht die Standzeit des Werkzeugs und reduziert die Arbeitskosten.
- Ideal für Schachtelungs- und Fräsarbeiten.
- Zeiteinsparung während der Bearbeitung.
- Ersetzt die normale Überwurfmutter.
- Geeignet für jeden Spindeltyp mit elastischer Zange für Standardfräser.
- Erhältlich für Zangen ER32-ER40-EOC25 (DIN6388).
- Die dicke Beschichtung aus Keramik verleiht dem KDE einen hohen Schutz gegen Korrosion, Abrieb und Statik.
- Werkzeugkörper aus leichter Legierung.
- Verbessert die Luftqualität am Arbeitsplatz.
- Leicht und geräuscharm.
- Sehr gute Leistungen auch bei niedrigen Drehzahlen: von 6000 bis 20000 U/Min.
- Materialien: Spanholz, beschichtetes Spanholz, MDF, Corian®, Gipskarton, Schichtmaterial, HPL-Laminat.



Immer mit Ansaugung benutzen.



Sehen Sie sich das Video auf Youtube an



Sehen Sie sich das Video an

Laden Sie Anleitungen herunter

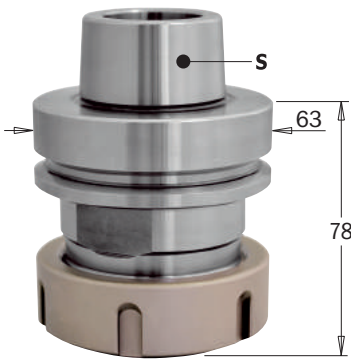
Bearbeitung OHNE Kinetic Dust Extractor



Bearbeitung MIT Kinetic Dust Extractor



ER40-Spannzangenfutter mit HSK-Schaft



183.310 XTREME



S	BESCHREIBUNG	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
HSK-63F	Klemmmutter ohne Kugellager	ER40	1	183.310.01	183.310.02
HSK-63F	Klemmmutter mit Kugellagern	ER40	1	183.310.11*	
<i>Ersatzteile</i> 990.117.00 M6x6mm Schraube				* Auch für Linkslauf geeignet.	



CHROM-BESCHICHTUNG
 - verhindert Überhitzung
 - schützt vor Korrosion und Rost
 - reduziert die Ansammlung von Harz
 - verbessert die Leistung und die Lebensdauer der Spindel.

Für Homag-, Eima-, 9/94-IMA-, Dubus-, Weeke-, Biesse-, SCM-, Morbidelli- und Masterwood-Maschinen geeignet.

S	BESCHREIBUNG	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN		BESTELL-NR. Rechtslauf	
HSK-63F	Klemmmutter ohne Kugellager	ER40	1	183.310.91	
<i>Ersatzteile</i> 990.117.00 M6x6mm Schraube				Ohne Orange Chrome® Shield Überzug	

ER40-Spannzangenfutter mit ISO30-Schaft



995.200

183.201



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	
ISO30	ER40	Ø12-8	1	183.201.01	

Für Biesse-Maschinen geeignet.



995.201

183.211



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	
ISO30	ER40	Ø13-9	1	183.211.01	

Für Bulleri-, Busellato-, CMS-, IMA- und Biesse-Maschinen mit Olma-Motor geeignet.



995.202

183.221



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	
ISO30	ER40	Ø12,8-9	1	183.221.01	

Für Alberti- und Masterwood-Maschinen geeignet.

Klemmmutter für ER40-Spannzangenfutter



992.383



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
Klemmmutter ohne Kugellager			
Klemmmutter für Spannfutter 183.201/211/221/310	1	992.383.01	992.383.02
Klemmmutter mit Kugellagern			
Klemmmutter für Spannfutter 183.201/211/221/310	1	992.383.11	

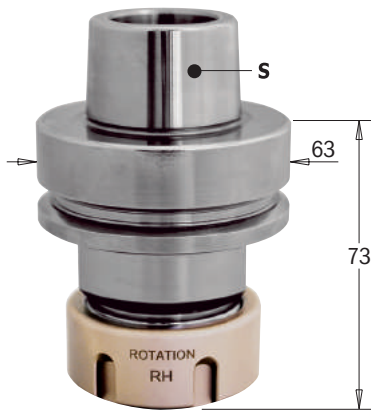
Hakenschlüssel für ER40-Klemmmutter



991.184

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Hakenschlüssel für ER40-Klemmmutter	1	991.184.00

ER32-Spannzangenfutter mit HSK-Schaft



183.300 X-TREME

S	BESCHREIBUNG	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
HSK-63F	Klemmmutter ohne Kugellager	ER32	1	183.300.01	183.300.02
HSK-63F	Klemmmutter mit Kugellagern	ER32	1	183.300.11*	

Ersatzteile 990.118.00 M6x10mm Schraube

* Auch für Linkslauf geeignet.



CHROM-BESCHICHTUNG

- verhindert Überhitzung
- schützt vor Korrosion und Rost
- reduziert die Ansammlung von Harz
- verbessert die Leistung und die Lebensdauer der Spindel.

Für Homag-, Eima-, 9/94-IMA-, Dubus-, Weeke-, Biesse-, SMC-, Morbidelli- und Masterwood-Maschinen geeignet.

S	BESCHREIBUNG	TO BE USED WITH COLLET		BESTELL-NR. Rechtslauf	
HSK-63F	Klemmmutter ohne Kugellager	ER32	1	183.300.91	

Ersatzteile 990.118.00 M6x10mm Schraube

Ohne Orange Chrome® Shield Überzug

ER32-Spannzangenfutter mit ISO30-Schaft



183.200



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
ISO30	ER32	Ø12-8	1	183.200.01	183.200.02

995.200 Für Biesse-Maschinen geeignet.

183.210



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
ISO30	ER32	Ø13-9	1	183.210.01	183.210.02

995.201 Für Bulleri-, Busellato-, CMS-, IMA- und Biesse-Maschinen mit Olmat-Motor geeignet.

183.220



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
ISO30	ER32	Ø12,8-9	1	183.220.01	183.220.02

995.202 Für Alberti- und Masterwood-Maschinen.

ER32-Spannzangenfutter mit ISO30-Schaft



183.250 ohne Aluminiumflansch



S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
ISO30	ER32	Ø8,5	1	183.250.01	183.250.02

995.250 Für Morbidelli- und SCM-Maschinen geeignet.

183.251 mit montiertem Ø69,5mm-Flansch geeignet (*)

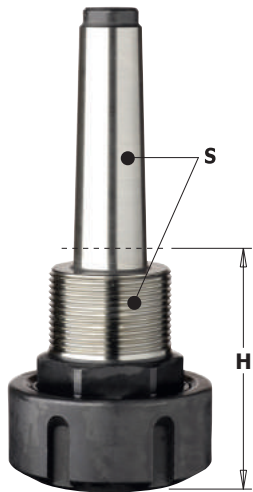


S	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	RETAINING STUD mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
ISO30	ER32	Ø8,5	1	183.251.01	183.251.02

Ersatzteile 992.501.00 Ø69,5mm-Aluminiumflansch*

Morbidelli- und SCM-Maschinen

ER32-Spannzangenfutter mit konischem MK2/MK3-Schaft



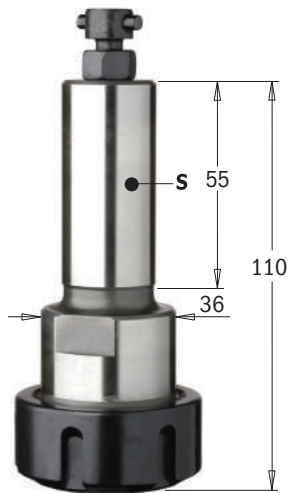
183.000/100

RH LH

S mm	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	H mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
MK2/M30x1,5	ER32	62	1	183.000.01	183.000.02
MK3/M30x1,5	ER32	70	1	183.100.01	

MK2/MK3-konischer-Schaft

ER32-Spannzangenfutter mit Ø25mm-Zylinderschaft



995.400

183.400

RH

S mm	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN	ANZUGSBOLZEN		BESTELL-NR. Rechtslauf
Ø25x55	ER32	PS LEUCO	1	183.400.01

Für Maschinen mit PS-Leuco-System geeignet.

Klemmmutter für ER32-Spannzangenfutter



992.183

RH LH

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
Klemmmutter ohne Kugellager Für Spannfutter 183.000/100/200/250/300/400	1	992.183.01	992.183.02
Klemmmutter mit Kugellagern Für Spannfutter 183.000/100/200/250/300/400	1	992.183.11	992.183.12

Hakenschlüssel für ER32-Klemmmutter

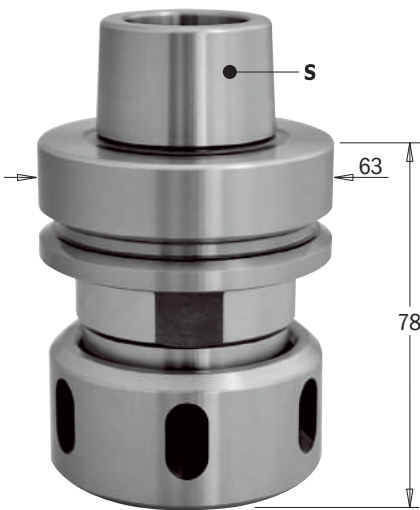


991.183

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Hakenschlüssel für ER32-Klemmmutter	1	991.183.00

DIN6388-Spannzangenfutter mit HSK-63F-Schaft

RH



183.320

S	BESCHREIBUNG	ZUR VERWENDUNG MIT SPANNZANGEN		BESTELL-NR. Rechtslauf
HSK-63F	Spannfutter mit Klemmmutter mit Kugellagern	EOC-25	1	183.320.01*
HSK-63F	Spannfutter mit Klemmmutter ohne Kugellagern	EOC-25	1	183.320.03

Ersatzteile 992.283.11 Klemmmutter mit Kugellager
992.283.01 Klemmmutter ohne Kugellager

* Auch für Linkslauf geeignet.

Für Homag-, Eima- 9/94-IMA-, Dubus-, Weeke-, Biesse-, SCM-, Morbidelli- und Masterwood-Maschinen geeignet.

Klemmmutter für DIN6388-Spannzangen

RH



992.283

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. Rechtslauf
Klemmmutter ohne Kugellager	1	992.283.01
Klemmmutter mit Kugellagern	1	992.283.11

Für Spannfutter 183.320.

Hackenschlüssel für DIN6388- und ER40-Klemmmutter



991.283

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
58-62-65 Hackenschlüssel	1	991.283.00

Bikonische DIN6388-Spannzangen



185 - EOC-25

mm	B	Zoll		BESTELL-NR.	mm	B	Zoll		BESTELL-NR.
3			10	185.030.00	12			10	185.120.00
4			10	185.040.00	12,7	1/2		10	185.127.00
5			10	185.050.00	14			10	185.140.00
6			10	185.060.00	16	5/8		10	185.160.00
6,35	1/4		10	185.064.00	18			10	185.180.00
8	5/16		10	185.080.00	19,05	3/4		10	185.191.00
9,5	3/8		10	185.095.00	20			10	185.200.00
10			10	185.100.00	25			10	185.250.00

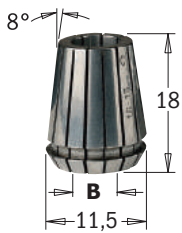
BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



185 - EOC-16

mm	B	Zoll		BESTELL-NR.	mm	B	Zoll		BESTELL-NR.
6			10	185.060.16	12			10	185.120.16
8	5/16		10	185.080.16	14			10	185.140.16
10			10	185.100.16	16	5/8		10	185.160.16

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



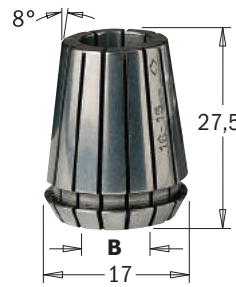
184 - ER11

B mm		BESTELL-NR.
2	10	184.020.11
3	10	184.030.11
4	10	184.040.11
5	10	184.050.11
6	10	184.060.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER11-Spannzangen (Durchmesser 1mm bis 7mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



184 - ER16

B mm		BESTELL-NR.
2	10	184.020.16
3	10	184.030.16
4	10	184.040.16
5	10	184.050.16
6	10	184.060.16
7	10	184.070.16
8	10	184.080.16
9	10	184.090.16
10	10	184.100.16

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER16-Spannzangen (Durchmesser 1mm bis 10mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



184 - ER20

B mm		BESTELL-NR.
2	10	184.020.20
3	10	184.030.20
4	10	184.040.20
5	10	184.050.20
6	10	184.060.20
6,35	10	184.064.20
7	10	184.070.20
8	10	184.080.20
9	10	184.090.20
10	10	184.100.20
11	10	184.110.20
12	10	184.120.20
12,7	10	184.127.20

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER20-Spannzangen (Durchmesser 1mm bis 13mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



184 - ER25

B mm		BESTELL-NR.
3	10	184.030.25
4	10	184.040.25
5	10	184.050.25
6	10	184.060.25
6,35	10	184.064.25
7	10	184.070.25
8	10	184.080.25
9	10	184.090.25
10	10	184.100.25
12	10	184.120.25
12,7	10	184.127.25
14	10	184.140.25
16	10	184.160.25

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER25-Spannzangen (Durchmesser 1mm bis 16mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



184 - ER32

B mm		BESTELL-NR.
3	10	184.030.00
4	10	184.040.00
5	10	184.050.00
6	10	184.060.00
6,35	10	184.065.00
7	10	184.070.00
8	10	184.080.00
9	10	184.090.00
9,52	10	184.095.00
10	10	184.100.00
11	10	184.110.00
12	10	184.120.00
12,7	10	184.127.00
14	10	184.140.00
15	10	184.150.00
16	10	184.160.00
17	10	184.170.00
18	10	184.180.00
19	10	184.190.00
20	10	184.200.00

Für Spannfutter
183.000/100/200/250/300/400

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER32-Spannzangen (Durchmesser 3mm bis 20mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



184 - ER40

B mm		BESTELL-NR.
3	10	184.032.00
4	10	184.042.00
5	10	184.052.00
6	10	184.062.00
6,35	10	184.064.00
7	10	184.072.00
8	10	184.082.00
9,52	10	184.096.00
10	10	184.102.00
12	10	184.122.00
12,7	10	184.128.00
14	10	184.142.00
16	10	184.162.00
18	10	184.182.00
19	10	184.192.00
20	10	184.202.00
25	10	184.252.00

Für Spannfutter
183.201/211/221/310

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Auswechselbare bikonische ER40-Spannzangen (Durchmesser 4mm bis 25mm) mit eingelegten und entgegengesetzten Axialeinschnitten für die zylindrische Spannung des Werkzeugs.
- Spannbereich unter dem Nominaldurchmesser der Spannzange: +0-0,7mm.
- Für einen Großteil der konischen Spannfutter verwendbar.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.

Überwurfmutter für PTP-Maschinen

RH LH

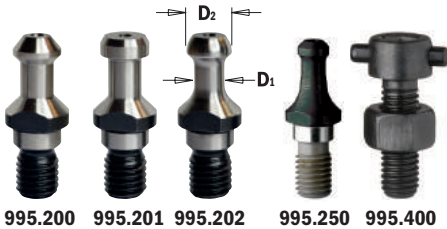


993.0

WERKZEUGSGEWINDE			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
Ø20x14Fx1"		1	993.020.01	993.020.02
M30x1,5		1		993.030.02

Für Spannfutter mit M33x3mm-Innengewinde geeignet.

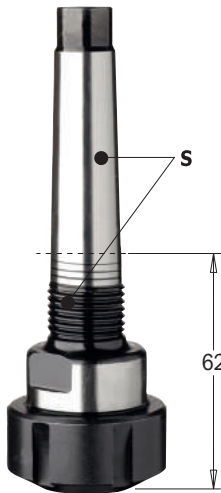
Anzugsbolzen für ISO30-Spannfutter



BESCHREIBUNG	D ₁ mm	D ₂ mm	BESTELL-NR.
Für Spannfutter 183.200/201 "Biesse"	8	12	995.200.00
Für Spannfutter 183.210/211 "Biesse, Omlat, Bulleri, Busellato, Weeke, IMA"	9	13	995.201.00
Für Spannfutter 183.220/221 "Alberti-Masterwood"	9	12,8	995.202.00
Für Spannfutter 183.250/251 "SCM - Morbidelli"	6,5	8,5	995.250.00
Für Spannfutter "PS-Leuco" 183.400	M8		995.400.00

Spannzangenfutter mit konischem MK2-Schaft

RH LH



123

S			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
MK2/Ø20x14Fx1"		1	123.000.01	123.000.02

Ersatzteile
 992.123.01 Klemmmutter für Spannzangen RH
 992.123.02 Klemmmutter für Spannzangen LH
 991.123.00 Type 45-50 Hakenschlüssel

Bikonus-Spannzangen für Spannfutter 123

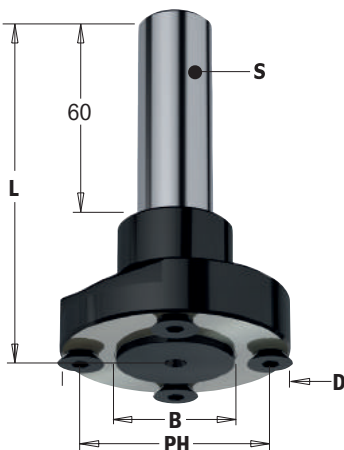


124

D ₃ mm		BESTELL-NR.	D ₃ mm		BESTELL-NR.
6	1	124.060.00	10	1	124.100.00
6,35	1	124.064.00	12	1	124.120.00
8	1	124.080.00	12,7	1	124.127.00
9,5	1	124.095.00	14	1	124.140.00

Sägeblattachse mit Zylinderschaft

LH RH



183.410

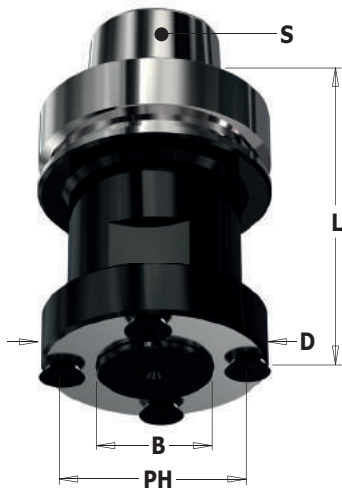
S mm	D mm	B mm	STIFTLÖCHER 	L mm		BESTELL-NR.
20	59	30	4/M6/48	97,5	1	183.410.30

Ersatzteile
 990.116.00 M6x8,7x12mm-TSPEI-Schraube (zu verwenden mit Plattenstärke ≥ 2,2mm)
 991.067.00 3mm-Innensechskantschlüssel
 991.064.00 4mm-Innensechskantschlüssel

Max. Sägeblatt
Ø250mm

Wahlweise M6x8x10mm-TSPEI-Schraube (zu verwenden mit Plattenstärke ≥ 2,2mm)

HSK-Spannfutter für Nutmesser



183.420

LH RH

S	D mm	B mm	STIFTLÖCHER	L mm		BESTELL-NR.
HSK-63F	59	30	4/M6/48	78	1	183.420.30

Ersatzteile 990.116.00 M6x8,7x12mm Innensechskantschraube mit Senkkopf
991.064.00 Innensechskantschlüssel

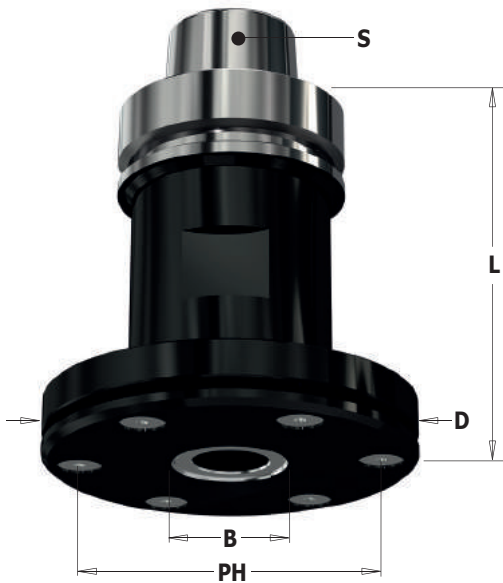


Max. Sägeblatt Ø 250mm für Spannfutter 183.420.30



Nutsägemasse auf Seite 38 verfügbar oder auf Anfrage.

HSK-Spannfutter für Nutmesser



183.421

LH RH

S	D mm	B mm	STIFTLÖCHER	L mm		BESTELL-NR.
HSK-63F	98	30	6/M6/80	102	1	183.421.30

mit Flansch Ø98mm

Ersatzteile 990.116.00 M6x8,7x12mm Innensechskantschraube mit Senkkopf
991.064.00 Innensechskantschlüssel

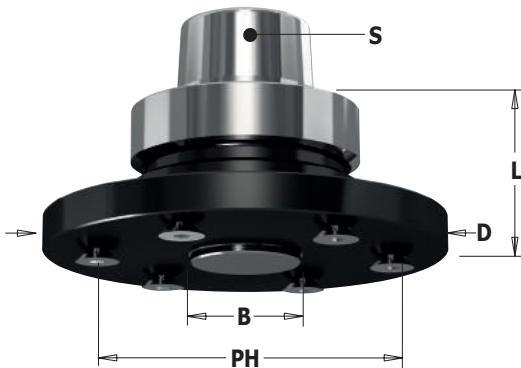


Max. Sägeblatt Ø 300mm für Spannfutter 183.421.30



Nutsägemasse auf Anfrage verfügbar.

HSK-Spannfutter für Nutmesser



183.422

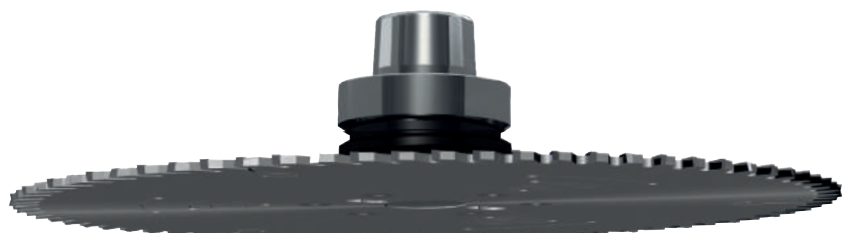
LH RH

S	D mm	B mm	STIFTLÖCHER	L mm		BESTELL-NR.
HSK-63F	110	30	6/M6/80	40	1	183.422.30

Ersatzteile 990.116.00 M6x8,7x12mm Innensechskantschraube mit Senkkopf
991.064.00 Innensechskantschlüssel



Max. Sägeblatt Ø 350mm für Spannfutter 183.422.30



Nutsägemasse auf Anfrage verfügbar.

Fräsdorn

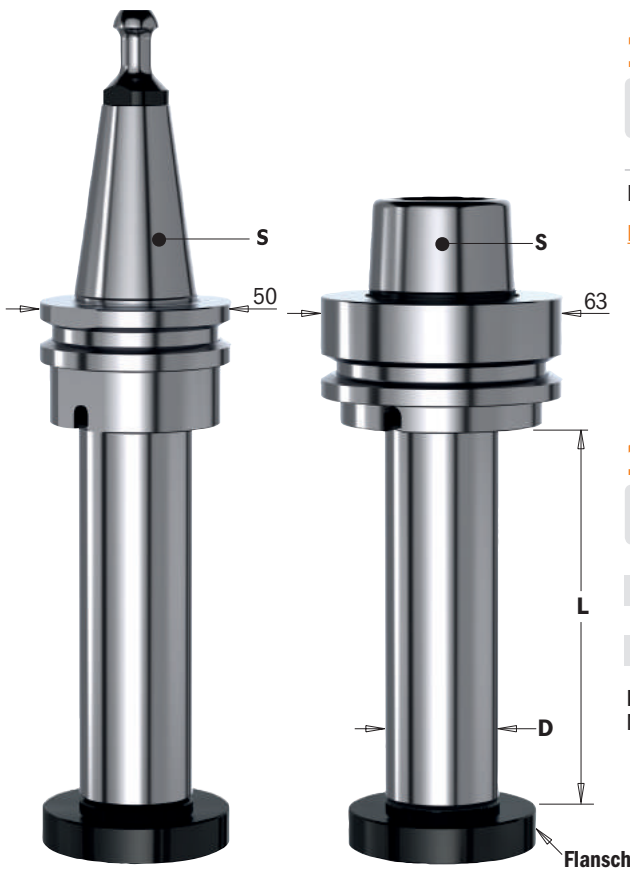


183.260

S	BESCHREIBUNG	D x L mm		BESTELL-NR.
ISO30	Fräsdorn mit ISO30-Schaft	30x100	1	183.260.00

Für Biese-Maschinen geeignet.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.



183.360



S	BESCHREIBUNG	D x L mm		BESTELL-NR.
HSK-F63	Fräsdorn mit HSK-Schaft	30x100	1	183.360.00
HSK-F63	Fräsdorn mit HSK-Schaft	30x150	1	183.360.10
HSK-F63	Fräsdorn mit HSK-Schaft	35x100	1	183.361.00
HSK-F63	Fräsdorn mit HSK-Schaft	40x100	1	183.362.00

Für Homag-, Eima-, 9/94-IMA-, Dubus-, Weeke-, Biese-, SCM-, Morbidelli- und Masterwood-Maschinen geeignet.

Ersatzteile für Fräsdorne

Standard

Wahlweise



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
M6x25-TCEI-Schraube	990.098.00	Wahlweise	
Flansch (männlich) - Ø30mm	992.560.30M	Flansch (weiblich) - Ø30mm	992.560.30F
Flansch (männlich) - Ø35mm	992.560.35M	Flansch (weiblich) - Ø35mm	992.560.35F
Flansch (männlich) - Ø40mm	992.560.40M	Flansch (weiblich) - Ø40mm	992.560.40F

Montagehilfen für Spannfutter

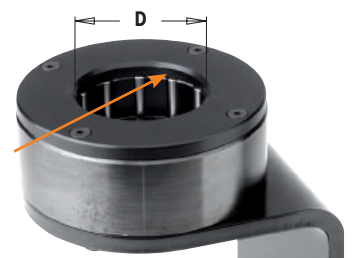
183



BESCHREIBUNG	D mm		BESTELL-NR.
Montagehilfe für HSK-63F-Spannfutter	63	1	183-HSK
Montagehilfe für ISO30-Spannfutter	50	1	183-ISO

Für HSK-63F, BT40, ISO40 DIN 2080, SK40 DIN 69871, CAPTO C6 und ISO30, DIN 2080, SK30 DIN 69871, HSK50, CAPTO C5 Spannfutter geeignet

Diese praktischen Werkzeuge werden in Ihrer Werkstatt unentbehrlich sein, um Ihre Spannfutter einfach zu montieren und zu demontieren, ohne deren Oberfläche zu beschädigen. Ein besonderer doppelt gerichteter Mechanismus mit Kugellagern wird Ihr Spannfutter auf dem Flansch einspannen, um Ihnen die Montage und die Demontage Ihrer Werkzeuge auf dem Spannfutterkörper zu ermöglichen.





XTREME COATING

DIE UNÜBERTRAFBARE TECHNOLOGIE FÜR INDUSTRIELLE CNC-WERKZEUGE

DLCS ist eine modifizierte diamantartige Kohlenstoffbeschichtung mit verbesserter Belastbarkeit. Eine harte, haltbare Metallschicht (Chromnitrid) ergibt eine besonders harte Oberfläche und erhöht die Elastizität der überlagerten, tribologisch wirksamen Kohlenstoffbeschichtung. Das Beschichten verhindert hohe Temperaturen, die sich nachteilig auf die Leistung des Schneidwerkzeugs auswirken, das nach dem Gebrauch voll wirksam bleibt.

<p>Extreme Härtebeschichtung >HV 2.500</p> <p>Bietet eine beeindruckende Härte an den Schneidbereichen des Werkzeugs sowie Spannungsfestigkeit und einen hervorragenden Schutz gegen Abrieb.</p>	<p>Minimale Beschichtungsstärke µm 2-4</p> <p>Die minimale Mikron-Beschichtung sichert perfekt scharfe Kanten für eine bessere Schneidqualität.</p>	<p>Niedrigster Reibungskoeffizient 0,1-0,2</p> <p>Sehr guter Einlauf und geringe Reibungsverluste. Verringertes Verklebenrisiko. Ideal für hohe Geschwindigkeiten in Einbau-Anwendung.</p>	<p>Hoch Betriebs-Temperatur</p> <p>Weniger Überhitzung! Die Beschichtung sichert Betriebstemperaturen bis 400° C und schützt die Schneidkanten vor Verschleiß.</p>
---	---	--	---

NUTZEN:



3X
LONGER LIFE
THAN UNCOATED

DLCS CHROMBESCHICHTUNG sichert eine 3 mal längere Lebensdauer als unbeschichtete Werkzeuge!



Die Tests wurden in den USA

mit einem 1/2" Hartmetall-Spiraldruckbohrer durchgeführt

MASCHINE: Felder Profit H10 eingebaute Basis/Überkopf CNC Fräse

ARBEITSPARAMETER: RPM = 18.000 - Vorschub = 20 m/Minute

MATERIAL: 19mm Melamin Spanplatte

ANWENDUNG: Einbau volle Bemessung

LEISTUNG: DLCS beschichtete Fräse hat 165 Melaminplatten geschnitten
Unbeschichtete Fräse hat 56 Melaminplatten geschnitten

Felder Profit H10



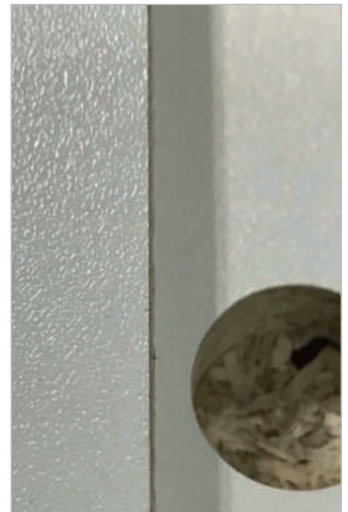
DLCS beschichtete Fräse



Melamin Spanplatte



Schneidqualität nach 165 Platten



Ober- und Unterschnitt-Spiralbohreinsätze aus Hartmetall



190.41 DLCS Chrombeschichtet Langbleibig



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
9,52	28,6	7	76,2	9,52	2+2	10	190.504.41
12	42	7	90	12	2+2	10	190.120.41
12	52	7	100	12	2+2	10	190.121.41
12,7	25,4	12	76,2	12,7	2+2	10	190.505.41
12,7	28,6	12	76,2	12,7	2+2	10	190.506.41
12,7	34,9	12	88,9	12,7	2+2	10	190.507.41
12,7	41,3	12	101,6	12,7	2+2	10	190.508.41

...positiven und negativen zum Verzapfen

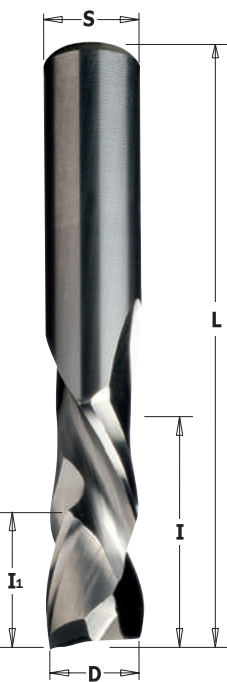
9,52	22,2	4,8	76,2	9,52	2+2	10	190.513.41
9,52	25,4	5,2	76,2	9,52	3+3	10	190.813.41
12	25	5,2	83	12	3+3	10	190.320.41
12,7	22,2	5,2	76,2	12,7	2+2	10	190.515.41
12,7	34,9	5,2	88,9	12,7	2+2	10	190.517.41
12,7	28,5	6	76,2	12,7	3+3	10	190.815.41

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 2 positive und 2 negative Spiralschneiden [Z2+2].
- 3 positive und 3 negative Spiralschneiden [Z3+3].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite und Oberseite des Panels.**

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- Verbundwerkstoffen, Kunststoff und Laminat. Verwenden Sie eine hohe Vorschubgeschwindigkeit für gut eingespannte Werkstücke. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Bohrmaschinen, CNC-Fräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



190



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
4	15	7	50	4	1+1	10	190.040.11
5	22	8	60	5	1+1	10	190.050.11
6	22	8	60	6	1+1	10	190.060.11
6,35	22,2	7	63,5	6,35	2+2	10	190.008.11
8	32	7	80	8	2+2	10	190.080.11
9,52	28,6	7	76,2	9,52	2+2	10	190.504.11
10	32	7	80	10	2+2	10	190.100.11
10	42	7	90	10	2+2	10	190.101.11
12	42	7	90	12	2+2	10	190.120.11
12	52	7	100	12	2+2	10	190.121.11
12,7	25,4	12	76,2	12,7	2+2	10	190.505.11
12,7	28,6	12	76,2	12,7	2+2	10	190.506.11
12,7	34,9	12	88,9	12,7	2+2	10	190.507.11
12,7	41,3	12	101,6	12,7	2+2	10	190.508.11
16	55	24	110	16	2+2	10	190.160.11
18	55	30	110	18	2+2	10	190.180.11

...positiven und negativen zum Verzapfen

9,52	22,2	4,8	76,2	9,52	2+2	10	190.513.11
9,52	25,4	5,2	76,2	9,52	3+3	10	190.813.11
12	25	5,2	83	12	3+3	10	190.320.11
12,7	22,2	5,2	76,2	12,7	2+2	10	190.515.11
12,7	34,9	5,2	88,9	12,7	2+2	10	190.517.11
12,7	28,5	6	76,2	12,7	3+3	10	190.815.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

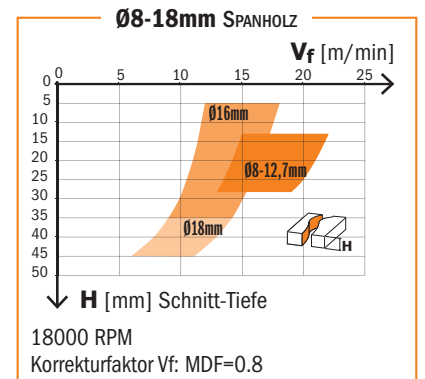
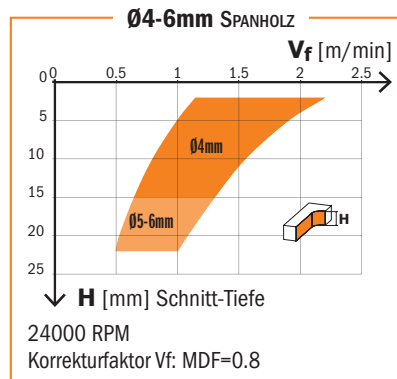
- Premium-Qualität-HWM.
- 1 positive und 1 negative Spiralschneiden [Z1+1].
- 2 positive und 2 negative Spiralschneiden [Z2+2].
- 3 positive und 3 negative Spiralschneiden [Z3+3].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite und Oberseite des Panels.**

ANWENDUNG:

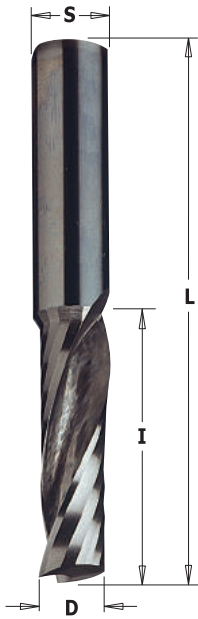
Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



Fräser mit positiven Spiralschneiden



198



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	12	50	3	10	198.030.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	198.001.11
4	15	50	4	10	198.040.11
4,76	15,87	50,8	6,35	10	198.005.11
5	17	50	5	10	198.050.11
6	22	60	6	10	198.060.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	198.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	198.008.11
8	22	70	8	10	198.080.11
8	32	80	8	10	198.081.11
9,52	28,57	76,2	9,52	10	198.504.11
10	32	70	10	10	198.100.11
10	42	80	10	10	198.101.11
10	52	90	10	10	198.102.11
12	32	83	12	10	198.120.11

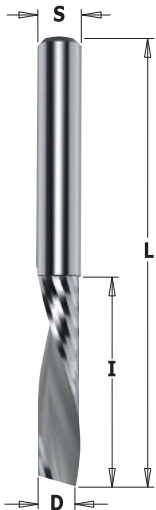
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 1 positive Spiralschneide [Z1].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.

Fräser mit negativen Spiralschneiden



198



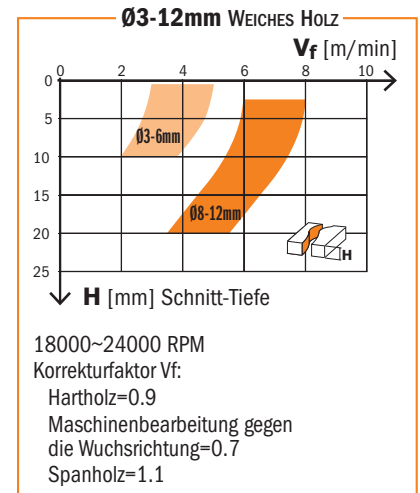
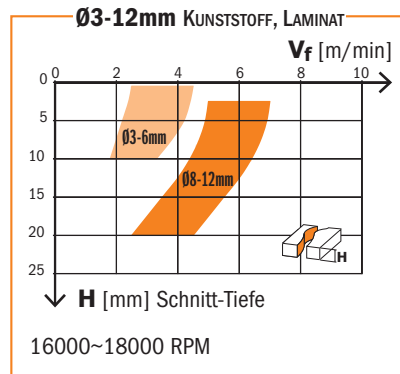
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	27	60	6	10	198.660.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

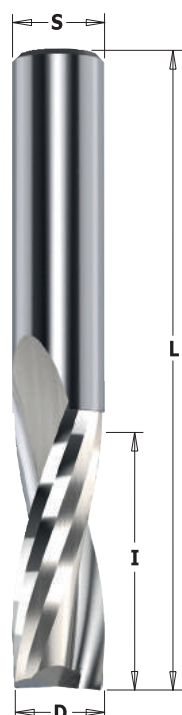
- Premium-Qualität-HWM.
- 1 negative Spiralschneiden HW [Z1].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Oberseite des Panels.**
- Spanauswurf nach unten.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



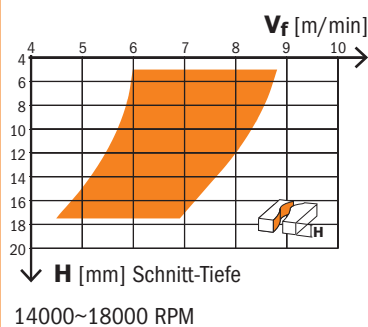
Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



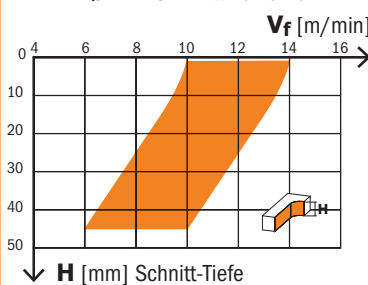
191

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	12	50	3	10	191.030.11
3	12	60	6	10	191.630.11
3	12	60	8	10	191.830.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	191.001.11
3,5	12	60	6	10	191.635.11
3,97	12,7	50,8	6,35	10	191.003.11
4	15	50	4	10	191.040.11
4	15	60	6	10	191.640.11
4	15	60	8	10	191.840.11
4,76	19,05	50,8	6,35	10	191.005.11
5	17	50	5	10	191.050.11
5	17	60	6	10	191.650.11
5	17	60	8	10	191.850.11
6	27	70	6	10	191.060.11
6	27	70	8	10	191.860.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	191.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	191.008.11
7	32	80	8	10	191.870.11
7,94	25,4	76,2	12,7	10	191.501.11
8	22	70	8	10	191.080.11
8	32	80	8	10	191.081.11
8	42	90	8	10	191.082.11
9	32	83	12	10	191.890.11
9,52	31,75	82,5	12,7	10	191.503.11
10	32	80	8	10	191.800.11
10	32	80	10	10	191.100.11
10	32	83	12	10	191.900.11
10	42	90	10	10	191.101.11
10	42	90	12	10	191.901.11
12	35	83	8	10	191.820.11
12	35	83	12	10	191.120.11
12	42	90	12	10	191.121.11
12	52	100	12	10	191.122.11
12,7	31,75	76,2	12,7	10	191.505.11
12,7	38,1	88,9	12,7	10	191.506.11
12,7	50,8	101,6	12,7	10	191.507.11
14	50	110	14	1	191.140.11
16	55	110	16	1	191.160.11
16	35	90	16	1	191.161.11
16	72	120	16	1	191.165.11
20	72	120	20	1	191.200.11

Ø12-14mm KUNSTSTOFF, LAMINAT



Ø12-20mm WEICHES HOLZ



18000 RPM
 Schnittdicke 0.5-2mm
 Korrekturfaktor Vf:
 Hartholz=0.9
 Maschinenbearbeitung gegen
 die Wuchsrichtung=0.7

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 2 positive Spiralschneiden [Z2].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.

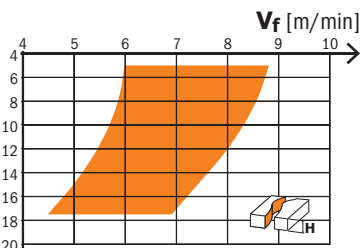


192



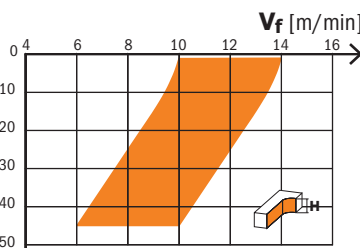
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	12	50	3	10	192.030.11
3	12	60	6	10	192.630.11
3	12	60	8	10	192.830.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	192.001.11
3,97	12,7	50,8	6,35	10	192.003.11
4	15	50	4	10	192.040.11
4	15	60	6	10	192.640.11
4	15	60	8	10	192.840.11
4,76	19,05	50,8	6,35	10	192.005.11
5	17	50	5	10	192.050.11
5	17	60	6	10	192.650.11
5	17	60	8	10	192.850.11
6	27	70	6	10	192.060.11
6	27	70	8	10	192.860.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	192.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	192.008.11
7,94	25,4	76,2	12,7	10	192.501.11
8	22	70	8	10	192.080.11
8	32	80	8	10	192.081.11
8	42	90	8	10	192.082.11
9,52	31,75	82,5	12,7	10	192.503.11
10	32	80	8	10	192.800.11
10	32	80	10	10	192.100.11
10	42	90	10	10	192.101.11
10	32	83	12	10	192.900.11
12	35	83	8	10	192.820.11
12	35	83	12	10	192.120.11
12,7	31,75	76,2	12,7	10	192.505.11
12,7	38,1	88,9	12,7	10	192.506.11
12,7	50,8	101,6	12,7	10	192.507.11
14	52	110	14	1	192.140.11
16	55	110	16	1	192.160.11

Ø12-14mm KUNSTSTOFF, LAMINAT



14000-18000 RPM

Ø12-20mm WEICHES HOLZ



18000 RPM
Schnittdicke 0.5-2mm
Korrekturfaktor V_f:
Hartholz=0.9
Maschinenbearbeitung gegen die
Wuchsrichtung=0.7

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 2 negative Spiralschneiden [Z2].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Oberseite des Paneels.**
- Spanauswurf nach unten.

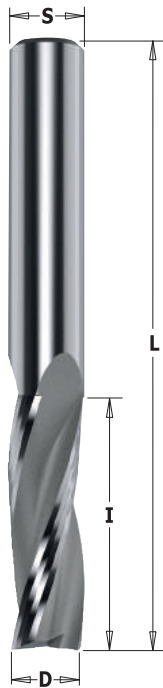
ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.

Fräser mit positiven Spiralschneiden


193

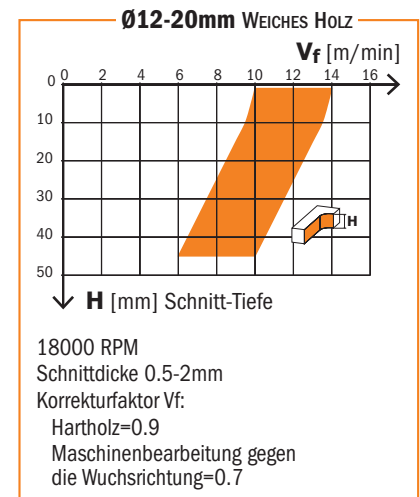
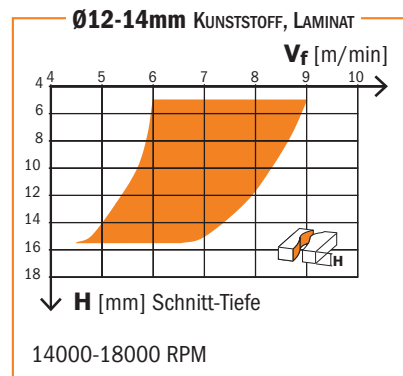

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	32	80	8	10	193.081.11	193.081.12
10	32	80	10	10	193.100.11	193.100.12
10	42	90	10	10	193.101.11	
12	35	83	12	10	193.120.11	193.120.12
12	42	90	12	10	193.121.11	
12	52	100	12	10	193.122.11	
14	58	110	14	1	193.140.11	
16	55	110	16	1	193.160.11	193.160.12
16	35	90	16	1	193.161.11	
16	72	120	16	1	193.165.11	
18	55	110	18	1	193.180.11	
20	60	120	20	1	193.200.11	193.200.12
20	70	120	20	1	193.201.11	

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

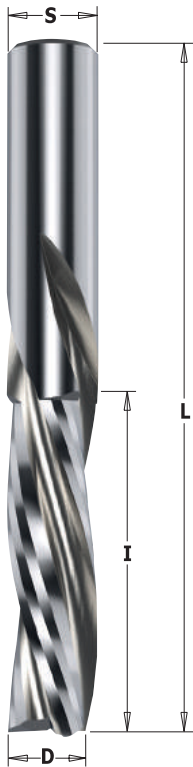
- Premium-Qualität-HWM.
- 3 positive Spiralschneiden [Z3].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



194



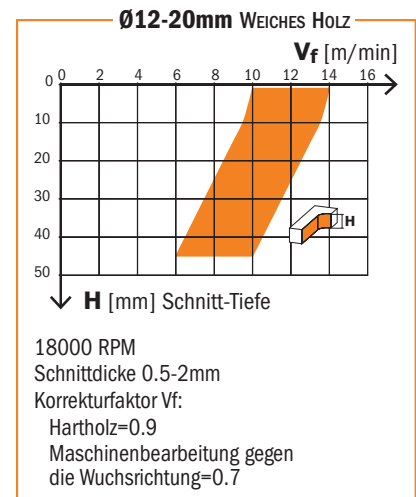
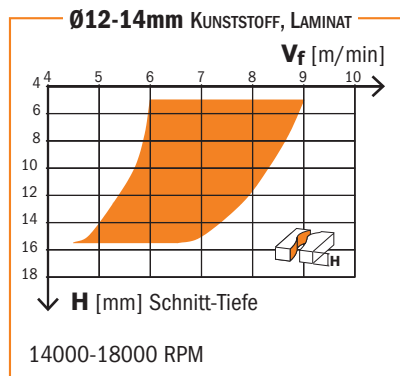
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR.	
					Rechtslauf	Linkslauf
10	32	80	10	10	194.100.11	
10	42	90	10	10	194.101.11	
12	35	83	12	10	194.120.11	194.120.12
12	42	90	12	10	194.121.11	
14	50	110	14	1	194.140.11	
16	55	110	16	1	194.160.11	194.160.12
16	35	90	16	1	194.161.11	
18	55	110	18	1	194.180.11	
20	60	120	20	1	194.200.11	194.200.12
20	72	120	20	1	194.201.11	
20	102	165	20	1	194.202.11	

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

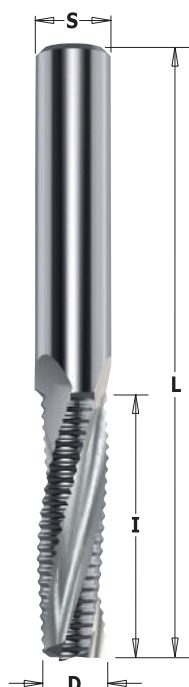
- Premium-Qualität-HWM.
- 3 negative Spiralschneiden [Z3].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Oberseite des Panels.**
- Spanauswurf nach unten.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



195



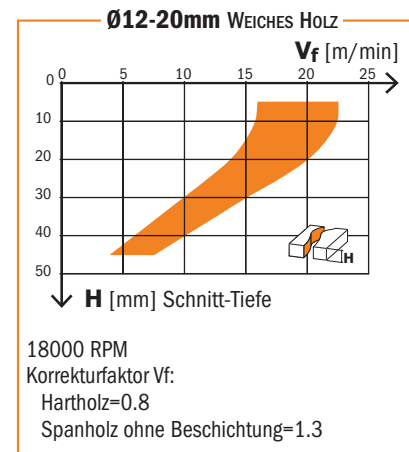
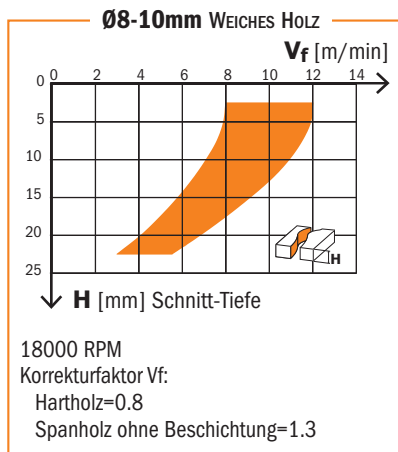
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	32	80	8	10	195.081.11	195.081.12
8	42	90	8	10	195.082.11	
10	32	80	10	10	195.100.11	195.100.12
10	42	90	10	10	195.101.11	
12	35	83	12	10	195.120.11	195.120.12
12	42	90	12	10	195.121.11	
12	52	100	12	10	195.122.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	10	195.506.11	
14	58	110	14	1	195.140.11	
16	55	110	16	1	195.160.11	195.160.12
16	35	90	16	1	195.161.11	
16	72	120	16	1	195.165.11	
18	55	110	18	1	195.180.11	
20	60	120	20	1	195.200.11	195.200.12
20	72	120	20	1	195.201.11	
20	102	165	20	1	195.202.11	

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.

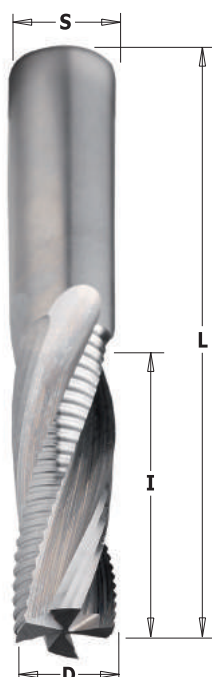
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 3 positive Spiralschneiden mit Spanbrecher [Z3R].
- Maximale Zahntiefe: 0,3mm.
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.

Fräser mit positiven Spiralschneiden und Spanbrecher



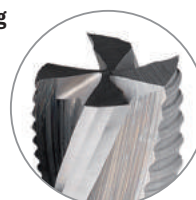
197



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	
12	42	90	12	10	197.121.11	
14	50	110	14	1	197.140.11	
16	55	110	16	1	197.160.11	
16	35	90	16	1	197.161.11	
18	55	110	18	1	197.180.11	
20	60	120	20	1	197.200.11	
20	70	120	20	1	197.201.11	

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

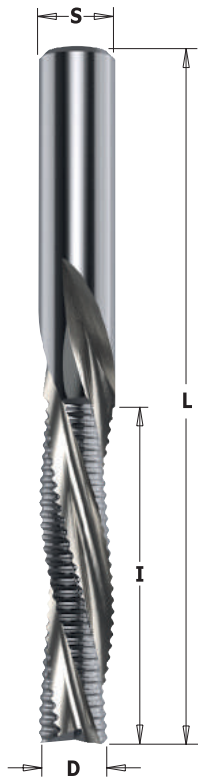
- Premium-Qualität-HWM.
- 4 positive Hartmetall-Spiralschneiden (2 mit Spanbrecher) [Z2+2R].
- Maximale Zahntiefe: 0,1mm.
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.



ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.

Das Design mit 4 Schneiden (zwei zur Feinbearbeitung und zwei mit Spanbrecher) garantiert eine hervorragende Feinbearbeitung mit hochtourigem Vorschub.



196



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	32	80	8	10	196.081.11	
10	42	90	10	10	196.101.11	
12	35	83	12	10	196.120.11	196.120.12
12	42	90	12	10	196.121.11	
12	52	100	12	10	196.122.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	10	196.506.11	
14	50	110	14	1	196.140.11	
16	55	110	16	1	196.160.11	196.160.12
18	55	110	18	1	196.180.11	
20	60	120	20	1	196.200.11	196.200.12
20	72	120	20	1	196.201.11	

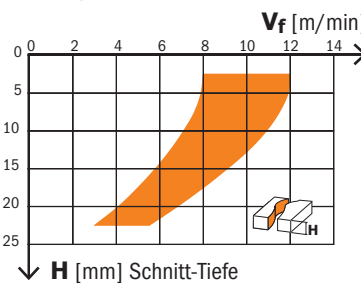
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 3 Spiralschneiden [Z3R].
- Maximale Zahntiefe 0,3mm.
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Oberseite des Panels.**
- Spanauswurf nach unten.

ANWENDUNG:

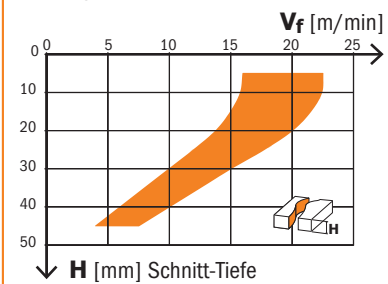
Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.

Ø8-10mm WEICHES HOLZ



18000 RPM
 Korrekturfaktor Vf:
 Hartholz=0.8
 Spanholz ohne Beschichtung=1.3

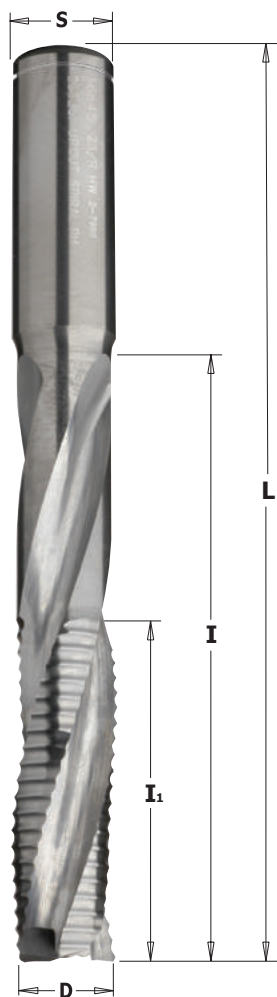
Ø12-20mm WEICHES HOLZ



18000 RPM
 Korrekturfaktor Vf:
 Hartholz=0.8
 Spanholz ohne Beschichtung=1.3



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



195



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
Mit Spanbrecher						
14	95*	45	150	14	1	195.142.11
14	125*	45	170	14	1	195.144.11
16	95*	45	150	16	1	195.162.11
16	120*	50	170	16	1	195.164.11
18	95*	45	150	18	1	195.182.11
Ohne Spanbrecher						
16	95*	45	150	16	1	193.162.11

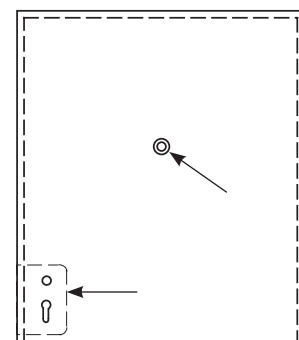
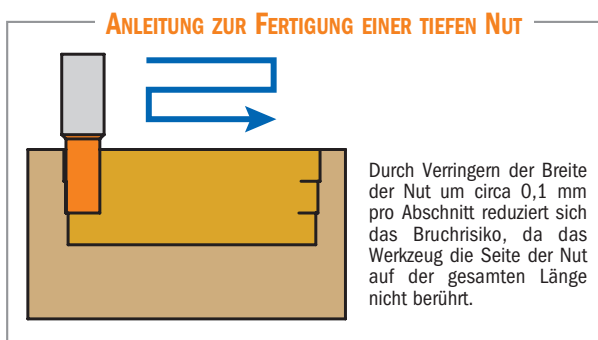
* Die 95mm-Länge wird in 2-3 Durchgängen erreicht.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

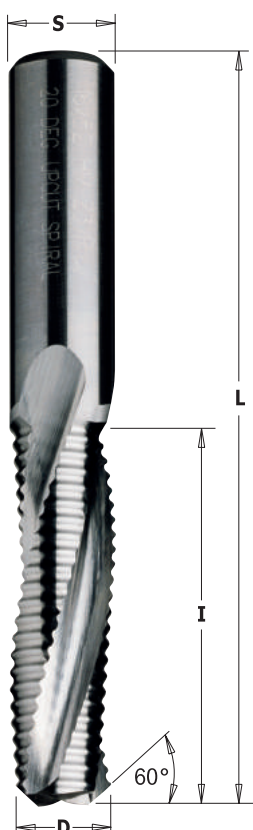
- Premium-Qualität-HWM.
- 3 positive Spiralschneiden mit Spanbrecher [Z3R].
- Maximale Zahntiefe: 0,3mm.
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.



Fräser mit positiven Spiralschneiden, Spanbrecher und 60°-Fase für Schlosskasten



195.143/163



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
14	58	110	14	1	195.143.11
16	55	110	16	1	195.163.11

Vollhartmetallfräser mit positiven Spiralschneiden und 60°-Fase für Schlosskasten

191.143/163



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
14	50	110	14	1	191.143.11
16	55	110	16	1	191.163.11

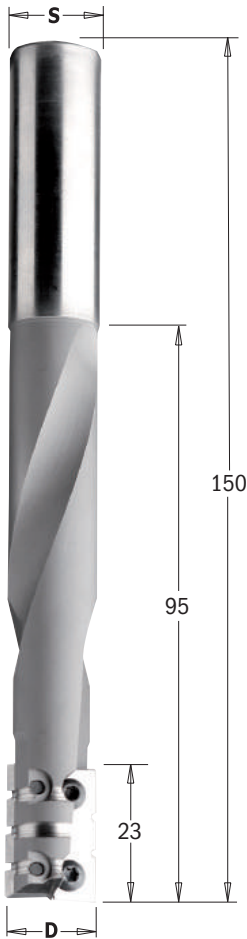
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 3 positive Spiralschneiden mit Spanbrecher [Z3R].
- Maximale Zahntiefe: 0,3mm.
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futter und Adaptern ausgerüstet sind.

Fräser mit Wendepplatten und Spanbrecher für Schlosskasten



662



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
16	23/95*	150	16	1	662.160.11

Ersatzteile		
7790.230.2R	23x7x1,5mm 2-RT-HW/HC-Wendepplatte	(Bestellungen ab 10 Stück)
790.230.2R-X2	23x7x1,5mm 2-RT-HW/HC-Wendepplatte	(2-Stück Packung)
790.230.3R	23x7x1,5mm 3-RT-HW/HC-Wendepplatte	(Bestellungen ab 10 Stück)
790.230.3R-X2	23x7x1,5mm 3-RT-HW/HC-Wendepplatte	(2-Stück Packung)
990.082.00	M3x4mm-Torx-Schraube	
991.063.00	T9-Torx-Schlüssel	

* Die 95mm-Länge wird in 4-5 Durchgängen erreicht.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

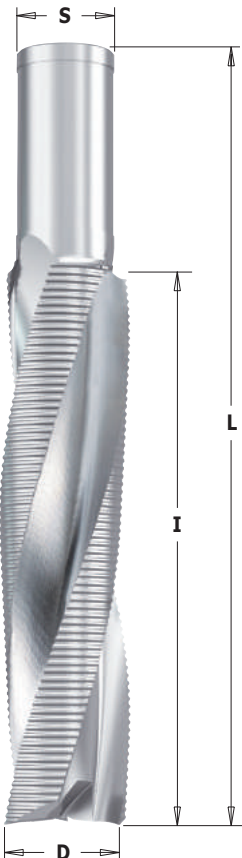
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl mit Vibrationsbeständigkeit.
- 2 Spiralschneiden mit Spanbrecher [Z2R].

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.



Fräser mit positiven Spiralschneiden und Spanbrecher für Brettschichtbalken



195



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
□ 30	170	235	30	1	Y195.300.51
40	165	235	30	1	195.400.51
50	215	295	30	1	195.500.51

□ Auf Anfrage verfügbar

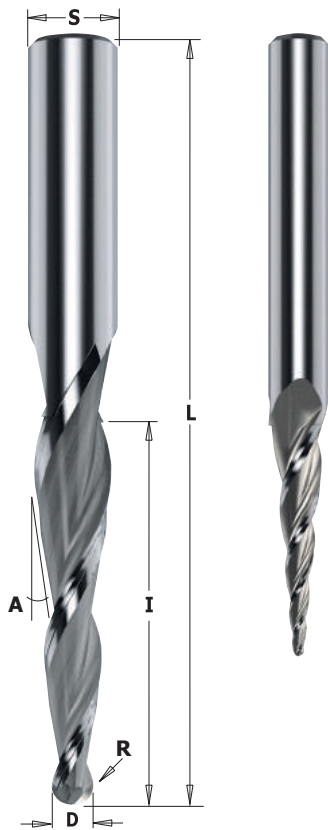
Auf Anfrage stellen wir Fräser ohne Spanbrecher, mit Linkslauf und Sondergröße her.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus schnellarbeitendem Kobaltstahl.
- 3 positive Spiralschneide mit Spanbrecher [Z3R].
- Spanauswurf nach oben.
- Nachschärfbar (max. 6000~10000 mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 1-2 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Brettschichtbalken. Einsatz in Hundegger-Maschinen.



152



D mm	R mm	A	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
0,8	0,4	5,5°	25	70	6	3	10	152.060.082
0,8	0,4	6,2°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.082
1,6	0,8	4,5°	25	70	6	3	10	152.060.162
1,6	0,8	5,4°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.162
1,6	0,8	5,5°	30	80	8	3	10	152.080.163
2	1	3°	80	120	12	2	10	152.120.208
3,2	1,6	2,5°	30	70	6	3	10	152.060.323
3,2	1,6	3,6°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.322
3,2	1,6	2,5°	50	90	8	3	10	152.080.325
6	3	3°	50	100	12	2	10	152.120.605
6,4	3,2	3°	50,8	101,6	12,7	2	10	152.127.635

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges volles Karbid hoher Qualität
- 2 positive Spiralschneiden HW [Z2]
- Optimale Feinbearbeitung der Oberfläche
- **Bessere Feinbearbeitung an der Unterseite des Panels**
- Spanabfuhr nach oben.

ANWENDUNG:

- Extra für das CNC-Fräsen und Einschnitten in 2D und 3D von Aluminium, Holz und Kunststoff.
- Eine perfekte Fräse für 3D-Plastiken
- Präzise Plastiken in Skala 2D und 3D
- Perfekt für tiefe Profile
- Dimensionale Beschilderung
- 3D-Bearbeitung
- Projektierung, Profilmbearbeitung, Modellierung in 2D und 3D für Möbel, Schilder, Formen und Schmuck
- Perfekt für die Modelle von großen 3D-Fräsprofilen aus EPS-Schaum und anderen Materialien.
- **Ideal für Aluminium, Kunststoff und Holzwerkstoffe.**

SEHR GUT FÜR DEN SCHNITT:

- Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS)
- Acryl
- Acrylstein
- Aluminium
- Messing
- Bronze
- Verbundstoffe
- Kupfer
- Corian®
- Coroplast®
- Dibond®
- Ethafoam
- Ethylenvinylacetat (EVA)
- Geschäumtes Polypropylen (EPP)

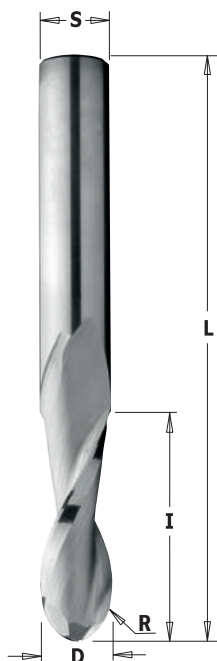
- Geschäumtes Polystyrol (EPS)
- Extrudiertes geschäumtes Polystyrol (XPS)
- Glasfaser
- PCB-Leiterplatten aus Glasfaser
- Grafit
- HDPE
- HDU
- Urethan mit hoher Werkstückdichte
- Lexan®
- MDF / HDF
- PALFOAM™
- Phenol
- Phenol-Verbundstoffe
- Kunststoffe

- Polymethylmethacrylat (PMMA)
- Schaum aus Polyethylen
- Polylam®
- Polyurethan-Schaum
- PVC
- PVC-Schaum
- Beschilderung
- Schaum für Beschilderung
- Titan
- Schablonen
- Holz
- XPE-Schaum (quervernetztes Polyethylen)

RATSCHLÄGE FÜR DAS FRÄSEN VON KUNSTSTOFFEN

- Vorsicht vor dem Wärmeeintrag
- Achten Sie auf die Spanabfuhr bei Verwendung von kleinen Durchmessern
- Verwenden Sie Druckluft für eine bessere Spanabfuhr und zur Kühlung des Werkzeugs

Hohlkehlfräser mit positiven Spiralschneiden



199



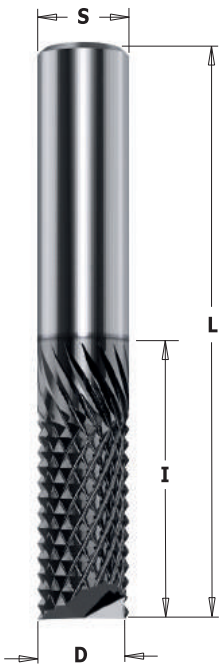
D mm	R mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3,18	1,6	12,7	50,8	6,35	10	199.001.11
6	3	27	70	6	10	199.060.11
6,35	3,18	25,4	63,5	6,35	10	199.008.11
8	4	32	80	8	10	199.081.11
9,52	4,76	28,57	76,2	9,52	10	199.504.11
10	5	32	80	10	10	199.100.11
12	6	35	80	12	10	199.120.11
12,7	6,35	31,75	76,2	12,7	10	199.505.11
15,88	7,94	57,15	109,5	15,88	1	199.509.11
16	8	55	110	16	1	199.160.11
19,05	9,52	57,15	109,5	19,05	1	199.511.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Premium-Qualität-HWM.
- 2 positive Spiralschneiden [Z2].
- **Hervorragende Feinbearbeitung der Unterseite des Panels.**
- Spanauswurf nach oben.

ANWENDUNG:

Zum Ausschneiden, Kopieren, Formatschneiden von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen, Laminat und Kunststoff. Einsatz in CNC-Maschinen, Punkt-zu-Punkt-Maschinen und Handoberfräsen, die mit entsprechenden Futterm und Adaptern ausgerüstet sind.



151 XREME PERFORMANCE



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	19	60	6	10	151.060.19E
6,35	25,4	63,5	6,35	10	151.064.25E
8	25	60	8	10	151.080.25E
12	25	75	12	10	151.120.25E
12,7	38	89	12,7	10	151.127.38E

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges volles Karbid hoher Qualität
- Spezialschliff der positiven Spiralschneiden für eine hervorragende Feinbearbeitung

ANWENDUNG:

Zur Konturbearbeitung, Schnitt und Formen nach Maß von Glasfaser, Fiberglas, Phenolharz, Verbundstoffen. Zum Einsatz in Spindeln oder Adaptern von Bearbeitungszentren, Punkt-zu-Punkt-Maschinen, CNC-Kopierfräsmaschinen oder elektrischen Handfräsen.



DLCS CHROMBESCHICHTUNG:

- Hervorragende Verschleißfestigkeit
- Bessere Spanabfuhr
- Optimale Schnittqualität
- Weniger Überhitzung
- Höhere Produktivität



DLCS CHROMBESCHICHTUNG sichert eine **3 mal längere Lebensdauer** als unbeschichtete Werkzeuge!



151 XREME PERFORMANCE



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	19	60	6	10	151.060.19D
6,35	25,4	63,5	6,35	10	151.064.25D
8	25	60	8	10	151.080.25D
12	25	75	12	10	151.120.25D
12,7	38	89	12,7	10	151.127.38D

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges volles Karbid hoher Qualität
- Spezialschliff der positiven Spiralschneiden für eine hervorragende Feinbearbeitung
- AlTiN-Beschichtung

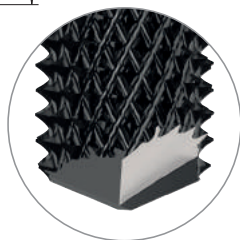
ANWENDUNG:

Zur Konturbearbeitung, Schnitt und Formen nach Maß von Glasfaser, Fiberglas, Phenolharz, Verbundstoffen. Die Geometrie des um 135° geneigten Kopfes ermöglicht einen Vertikalvorschub und minimiert die Biegung des zu bearbeitenden Teiles. Zum Einsatz in Spindeln oder Adaptern von Bearbeitungszentren, Punkt-zu-Punkt-Maschinen, CNC-Kopierfräsmaschinen oder elektrischen Handfräsen.



DLCS CHROMBESCHICHTUNG:

- Hervorragende Verschleißfestigkeit
- Bessere Spanabfuhr
- Optimale Schnittqualität
- Weniger Überhitzung
- Höhere Produktivität



Schliff 135°



DLCS CHROMBESCHICHTUNG sichert eine **3 mal längere Lebensdauer** als unbeschichtete Werkzeuge!



141 (Körper in HWM)



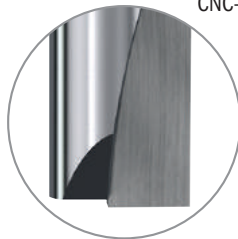
D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	10	60	6	1 neg.	1	141.260.61
8	15	65	8	1 neg.	1	141.280.61
10	15	65	10	1 neg.	1	141.300.61
12	20	70	12	1 neg.	1	141.320.61

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges volles Karbid hoher Qualität
- Negative Axialschneide
- DP "H3" (Polykristall)
- Nachschleifbare Schneide (max. 3-4 Mal)
- Vorschub auf MDF 3-4m/Minute für Fräse Ø 6 und Ø 8 mm und 4-5m/Minute für Fräse Ø 10 und Ø 12 mm.

ANWENDUNG:

Zur Verwendung an CNC-Kopierfräsmaschinen zum Bohren, Konturfäsen und Schneiden von furnierten Platten und Holzwerkstoffen. Zum Einsatz in Spindeln oder Adaptern für Bearbeitungszentren, Punkt-zu-Punkt-Maschinen, CNC-Kopierfräsmaschinen.



Negative Schneide

Diamantnutfräser



141



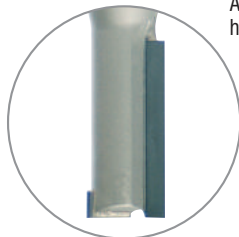
D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	8	65	12x40	1	1	141.060.61
8	12	65	12x40	1	1	141.080.61
*10	22	75	12x40	1+1	1	141.101.61

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden aus polykristallinem Diamant (H2,5).
- 1 Hartmetallschneide zum diagonalen Tauchen.
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden.
- Vorschubgeschwindigkeit 4 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden. Auch für sehr harte und raue Materialien geeignet.



* Konstruktion Z1+1 für Bestell-Nr. **141.101.61**

Diamantschafffräser mit Axialschneiden



140



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
10	25	72	12x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.03956
12	27	75	12x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.120.61
12	35	85	12x40	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.121.61
12,7	27	75	12,7x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.127.61
12,7	35	85	12,7x40	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.128.61
15,87	27	85	15,87x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.158.61
15,87	45	103	15,87x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.159.61
16	27	85	16x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.160.61
16	35	93	16x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.161.61
18	27	85	20x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.180.61
18	35	95	20x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.181.61
18	45	105	20x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.182.61
19,05	27	85	19,05x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.190.61
19,05	45	105	19,05x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.192.61
20	27	85	20x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.200.61
20	35	95	20x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.201.61
20	45	105	20x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.202.61
20	55	115	20x50	1+1 (6 DP+1 HW)	1	140.203.61

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden aus H2,5-polykristallinem Diamant.
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen.
- Nachschärfbare Schneiden (bis zu 3 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 5 Meter/Minute.

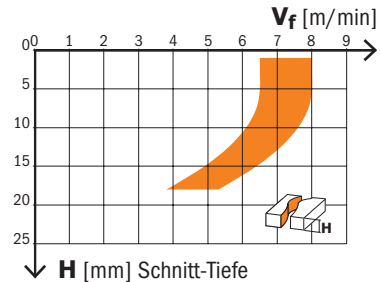
ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden.



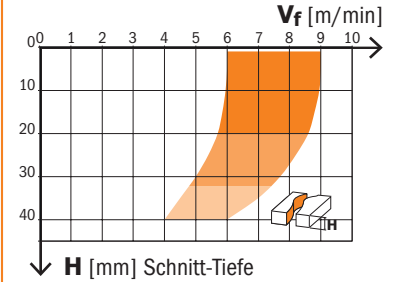
Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.

Ø10-12,7mm KUNSTSTOFFBESCHICHTETES SPANHOLZ



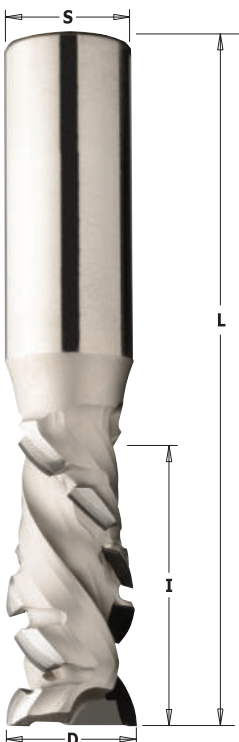
24000 RPM
 Korrekturfaktor Vf: MDF=0.8
 Furnierte Platten Quer=0.7
 Spanholz ohne Beschichtung=1.1

Ø15,87-20mm KUNSTSTOFFBESCHICHTETES SPANHOLZ



18000 RPM
 Korrekturfaktor Vf: MDF=0.8
 Furnierte Platten Quer=0.7
 Spanholz ohne Beschichtung=1.1

Diamantfräser mit 45°-Axialschneiden



140



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
20	25	85	20x50	1+1 (6 DP+1 HW)	1	140.720.61
20	35	95	20x50	1+1 (8 DP+1 HW)	1	140.721.61
20	45	105	20x50	1+1 (9 DP+1 HW)	1	140.722.61

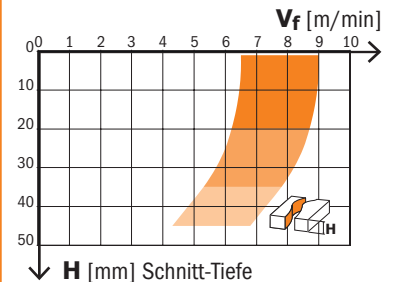
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden mit 45°-Scherwinkel aus H4-polykristallinem Diamant.
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen.
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 8-9 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 5 Meter/Minute.

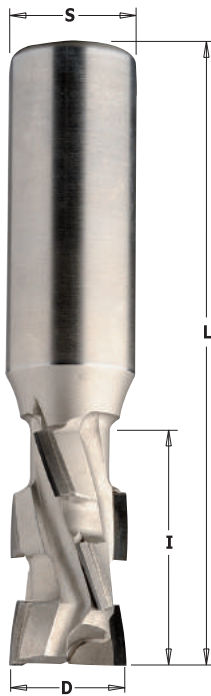
ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden.

Ø20mm KUNSTSTOFFBESCHICHTETES SPANHOLZ



18000 RPM
 Korrekturfaktor Vf:
 MDF=0.8
 Furnierte Platten Quer=0.7
 Spanholz ohne Beschichtung=1.1



142

D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
20	27	85	20x50	2+2 (6 DP+1 HW)	1	142.200.61
20	36	95	20x50	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.201.61
20	45	105	20x50	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.202.61
20	55	115	20x50	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.203.61
25	27	90	25x55	2+2 (6 DP+1 HW)	1	142.250.61
25	36	100	25x55	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.251.61
25	45	110	25x55	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.252.61
25	55	120	25x55	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.253.61

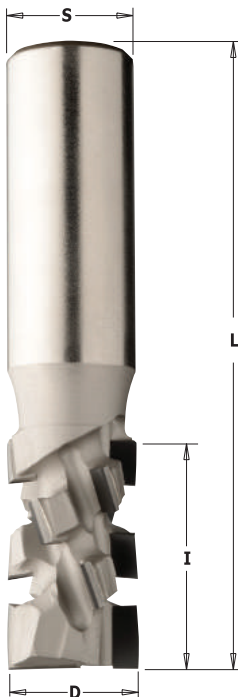
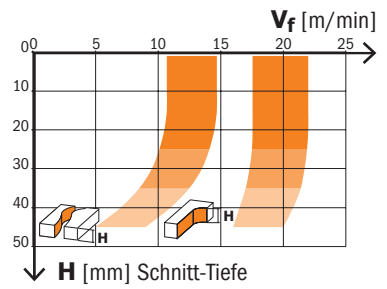
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden mit Scherwinkel aus H2,5-polykristallinem Diamant.
- 1 Hartmetallschneide zum diagonalen Tauchen (Achse Z).
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 3 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 10 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfütern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden.

Ø20-25mm KUNSTSTOFFBESCHICHTETES SPANHOLZ



142

D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
20	25	85	20x45	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.720.61
20	30	90	20x45	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.721.61
20	35	95	20x45	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.722.61
20	40	100	20x45	2+2 (14 DP+1 HW)	1	142.723.61
20	45	105	20x45	2+2 (16 DP+1 HW)	1	142.724.61
20	50	110	20x45	2+2 (18 DP+1 HW)	1	142.725.61
20	55	115	20x45	2+2 (20 DP+1 HW)	1	142.726.61

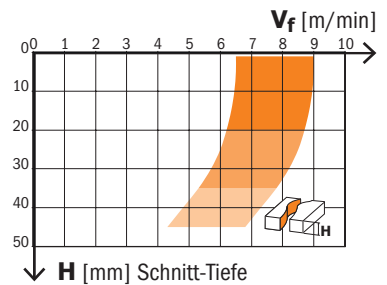
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden mit 20°-Scherwinkel aus H4-polykristallinem Diamant.
- 1 Hartmetallschneide zum diagonalen Tauchen (Achse Z).
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 8-10 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 20 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfütern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden.

Ø20mm KUNSTSTOFFBESCHICHTETES SPANHOLZ



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.

Diamantspiralfräser mit Axialschneiden



143



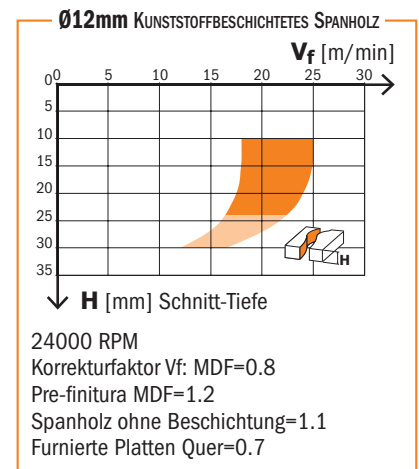
D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
12	25	70	12x40	3 (9 DP)	1	143.120.61
12	31	80	12x40	3 (12 DP)	1	143.121.61

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

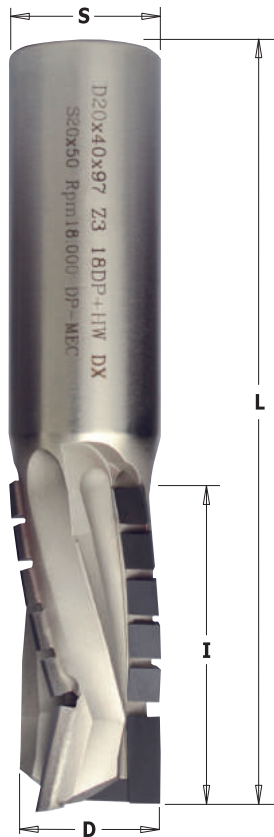
- Vibrationsarmer Densimet®-Körper.
- Präzisionsschneiden aus H2,5-polykristallinem Diamant.
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 6 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 25 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden. Auch für sehr harte und raue Materialien geeignet. Hochleistungsfräsen garantiert.



Diamantspiralfräser mit Axialschneiden



143



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
18	25	82	20x50	3 (10 DP+1 HW)	1	143.180.61
18	30	87	20x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.181.61
18	35	92	20x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.182.61
20	25	82	20x50	3 (10 DP+1 HW)	1	143.200.61
20	30	85	20x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.201.61
20	35	92,5	20x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.202.61
20	40	97	20x50	3 (18 DP+1 HW)	1	143.203.61
20	45	102	20x50	3 (21 DP+1 HW)	1	143.204.61
20	50	106,5	20x50	3 (24 DP+1 HW)	1	143.205.61
20	55	111	20x50	3 (27 DP+1 HW)	1	143.206.61
20	60	116,5	20x50	3 (30 DP+1 HW)	1	143.207.61
20	65	121,5	20x50	3 (31 DP+1 HW)	1	143.208.61
□ 22	30	92	25x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.220.61
□ 22	35	97	25x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.221.61
□ 22	40	102	25x50	3 (18 DP+1 HW)	1	143.222.61
□ 22	45	107	25x50	3 (21 DP+1 HW)	1	143.223.61
□ 22	50	112	25x50	3 (24 DP+1 HW)	1	143.224.61
□ 22	55	117	25x50	3 (27 DP+1 HW)	1	143.225.61
□ 22	60	122	25x50	3 (30 DP+1 HW)	1	143.226.61
□ 22	65	127	25x50	3 (31 DP+1 HW)	1	143.227.61
□ 22	70	132	25x50	3 (36 DP+1 HW)	1	143.228.61

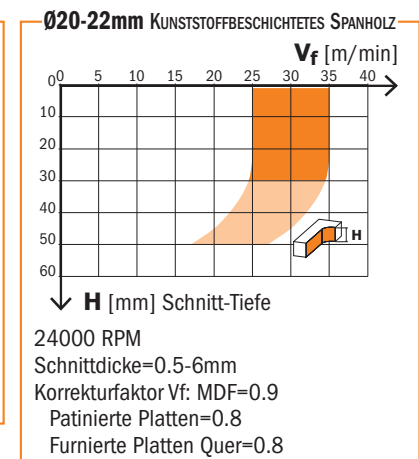
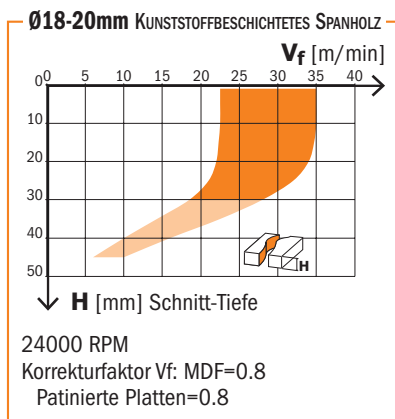
□ Auf Anfrage verfügbar

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

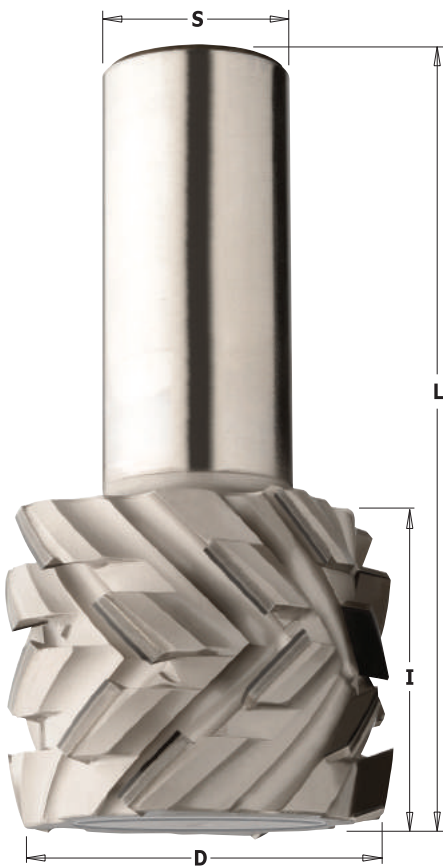
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden mit Scherwinkel H4-polykristallinem Diamant.
- 1 Hartmetallschneide zum diagonalen Tauchen (Achse Z).
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 6 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 25 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden. Auch für sehr harte und raue Materialien geeignet. Hochleistungsfräsen garantiert.



Die in diesen Diagrammen gezeigten Ergebnisse sind rein empirisch und beruhen auf hypothetischen und informativen Berechnungen. Jede Anwendung könnte je nach verwendeten Materialien und Zustand der Maschine andere Parameter erfordern. CMT ist nicht verantwortlich für direkte oder indirekte Schäden, die durch Defekte oder Fehler dieses Diagramms entstehen.



145

D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
□ 50	23	80	25x55	3+3 (9 DP)	1	145.501.61
□ 50	23	80	25x55	4+4 (12 DP)	1	145.511.61
□ 50	28	85	25x55	3+3 (12 DP)	1	145.502.61
□ 50	28	85	25x55	4+4 (16 DP)	1	145.512.61
□ 50	38	95	25x55	3+3 (18 DP)	1	145.503.61
□ 50	38	95	25x55	4+4 (24 DP)	1	145.513.61

□ Auf Anfrage verfügbar.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Präzisionsschneiden mit 40°-Scherwinkel aus H4-polykristallinem Diamant.
- Mehrfach nachschärfbare Schneiden (bis zu 8-10 Mal).
- Vorschubgeschwindigkeit 30 Meter/Minute.

ANWENDUNG:

Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf CNC-Maschinen. Zum Nuten, Falzen, Fugen und Bohren. Es können alle Arten von Harthölzern, Span- und MDF-Platten, Kunststoff und Verbundmaterial bearbeitet werden.



174



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	10	55	8	10	174.030.11
4	10	55	8	10	174.040.11
5	12	55	8	10	174.050.11
6	14	55	8	10	174.060.11
7	20	55	8	10	174.070.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus Vollhartmetall von höher Qualität.
- 2 Hartmetallradialschnitten [Z2].
- 1 Hartmetallscheide zum Eintauchen [Z1].

Nutfräser für Oberfräsen



174



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
8	20	55	8	10	174.080.11
8	30	70	8	10	174.081.11
8	40	90	8	10	174.082.11
9	20	55	8	10	174.090.11
10	20	60	8	10	174.100.11
10	30	70	8	10	174.102.11
10	40	90	8	10	174.101.11
11	20	60	8	10	174.110.11
12	20	60	8	10	174.120.11
12	30	70	8	10	174.122.11
12	40	90	8	10	174.121.11
13	20	60	8	10	174.130.11
14	20	60	8	10	174.140.11
14	30	70	8	10	174.142.11
14	40	90	8	10	174.141.11
15	20	60	8	10	174.150.11
16	20	70	8	10	174.160.11
16	30	70	8	10	174.162.11
16	40	90	8	10	174.161.11
18	20	70	8	10	174.180.11
18	30	70	8	10	174.181.11
18	40	80	8	10	174.182.11
19	20	70	8	10	174.190.11
20	20	70	8	10	174.200.11
20	30	70	8	10	174.201.11
20	40	90	8	10	174.202.11
22	20	70	8	10	174.220.11
22	30	70	8	10	174.221.11
22	40	90	8	10	174.222.11
23,5	20	70	8	10	174.235.11
24	20	70	8	10	174.240.11
24	30	70	8	10	174.241.11
24	40	90	8	10	174.242.11
25	20	70	8	10	174.250.11
26	20	70	8	10	174.260.11
26	30	70	8	10	174.261.11
28	20	70	8	10	174.280.11
28	30	70	8	10	174.281.11
29	20	70	8	10	174.290.11
30	20	70	8	10	174.300.11

Hartmetallschneide zum Eintauchen



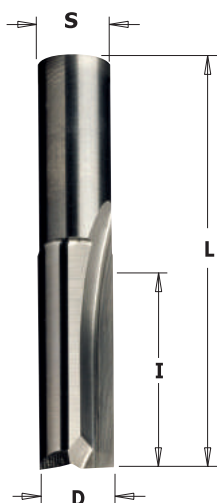
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus Vollhartmetall von höher Qualität.
- 2 Hartmetallradialschnitten [Z2].
- 1 Hartmetallschneide zum Eintauchen [Z1].

ANWENDUNG:

Zum Einbohren und Konturenfräsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat und Kunststoff. Einsatz mit Spannfuttern oder Adaptern auf CNC-Maschinen oder Handoberfräsen.

Nutfräser für Oberfräsen



112



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	10	48	9,5	50	112.030.11
4	10	48	9,5	50	112.040.11
5	12	39	9,5	50	112.050.11
6	14	41	9,5	50	112.060.11
7	16	43	9,5	50	112.070.11
8	18	48	9,5	50	112.080.11
8	30	60	9,5	50	112.081.11
9	20	52	9,5	50	112.090.11
10*	22	52	9,5	50	112.100.11
10*	35	65	9,5	50	112.101.11
11*	26	52	9,5	10	112.110.11
12*	26	52	9,5	10	112.120.11

* Aus hochwertigem, widerstandfähigem Stahl mit zwei Schneiden [Z2].

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem Vollhartmetall.
- 2 Hartmetallschneiden mit Radialschliff [Z2+1].
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen [Z1].

Hartmetallschneide zum Eintauchen



Nutfräser für Oberfräsen



113



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
12	26	52	12	10	113.120.11
12	40	70	12	10	113.121.11
13	26	52	12	10	113.130.11
14	28	56	12	10	113.140.11
14	40	72	12	10	113.141.11
15	32	60	12	10	113.150.11
16	32	60	12	10	113.160.11
16	40	72	12	10	113.161.11
17	35	64	12	10	113.170.11
18	35	64	12	10	113.180.11
19	38	68	12	1	113.190.11
20	38	68	12	1	113.200.11
22	40	72	12	1	113.220.11
24	40	72	12	1	113.240.11
25	40	72	12	1	113.250.11
26	42	74	12	1	113.260.11
28	42	74	12	1	113.280.11
30	42	74	12	1	113.300.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

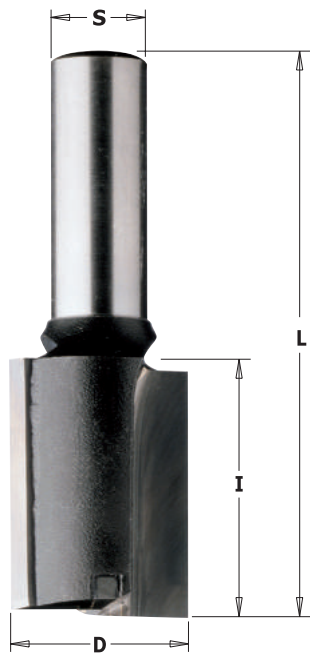
- Aus hochwertigem, widerstandfähigem Stahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen [Z1].

ANWENDUNG:

Zum Bohren und Konturenfräsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat und Kunststoff. Einsatz mit Spannfutter oder Adaptern auf CNC-Maschinen oder Handoberfräsen.

Hartmetallschneide zum Eintauchen





Hartmetallschneide zum Eintauchen



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem Vollhartmetall.
- 2 Hartmetallschneiden mit Radialschliff [Z2+1].
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen [Z1].

ANWENDUNG:

Zum Bohren und Konturenfräsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat und Kunststoff. Einsatz mit Spannfütern oder Adaptern auf CNC-Maschinen oder Handoberfräsen.

175

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
• 4	10	65	10	50	175.040.11
• 5	12	65	10	50	175.050.11
• 6	14	65	10	50	175.060.11
• 7	17	65	10	50	175.070.11
8	20	65	10	50	175.080.11
10	25	70	10	50	175.100.11
12	25	70	10	10	175.120.11
14	25	70	10	10	175.140.11
15	25	70	10	10	175.150.11
16	25	70	10	10	175.160.11
18	25	70	10	10	175.180.11
20	25	70	10	10	175.200.11
22	25	70	10	10	175.220.11
24	25	70	10	10	175.240.11
25	25	70	10	10	175.250.11
26	25	70	10	10	175.260.11
30	25	70	10	10	175.300.11
35	25	70	10	10	175.350.11

• HWM

176



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
10	40	87	10	10	176.100.11
12	40	87	10	10	176.120.11
14	40	87	10	10	176.140.11
15	40	87	10	10	176.150.11
16	40	87	10	10	176.160.11
18	40	87	10	10	176.180.11
20	40	87	10	10	176.200.11

177



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
10	35	90	12	10	177.100.11
12	35	90	12	10	177.120.11
12	50	100	12	10	177.121.11
14	35	90	12	10	177.140.11
16	35	90	12	10	177.160.11
16	60	110	12	10	177.161.11
18	35	90	12	10	177.180.11
18	60	110	12	10	177.181.11
20	35	90	12	10	177.200.11
22	35	90	12	10	177.220.11
24	35	90	12	10	177.240.11
25	35	90	12	10	177.250.11
26	35	90	12	10	177.260.11
28	35	90	12	10	177.280.11
30	35	90	12	10	177.300.11
35	35	90	12	10	177.350.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem, widerstandsfähigem Stahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 1 Hartmetallschneide zum Tauchen [Z1].

ANWENDUNG:

Zum Bohren und Konturenfräsen in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat und Kunststoff. Einsatz mit Spannfütern oder Adaptern auf CNC-Maschinen oder Handoberfräsen.

Hartmetallschneide zum Eintauchen





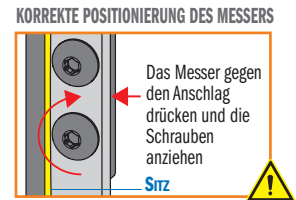
653



D mm	I mm	L mm	S mm	WENDEPLATTEN		BESTELL-NR. Rechtslauf
				Seitlich	Zum Tauchen	
16	28,3	92	20	790.283.12	790.075.00	10 653.661.11
16	48,3	111,5	20	790.483.12	790.075.00	10 653.662.11
18	48,3	111,5	20	790.483.12	790.075.00	10 653.681.11
20	48,3	111,5	20	790.483.12	790.096.00	10 653.701.11

Ersatzteile

790.075.00	7,5x12x1,5mm-Wendeplatte
790.096.00	9,6x12x1,5mm-Wendeplatte
790.283.12	28,3x12x1,5mm-Wendeplatte
790.483.12	48,3x12x1,5mm-Wendeplatte
990.072.00	M3,5x3,5mm-Torx-Schraube
990.074.00	M4x3,5mm-Torx-Schraube
990.075.00	M4x6mm-Torx-Schraube
991.061.00	Torx-Schlüssel T15



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- 2 Schneiden [Z1+1].

ANWENDUNG:

Nutfräser mit einer geeigneten Wendeplatte und einer seitlichen Wendeplatte, durch Torx-Schraube fixiert. Für wirtschaftliche und professionelle Arbeiten mit kurzen Stillstandzeiten, wie Fräsen, Versäubern und Nuten in Laminat, Arbeitsplatten und MDF geeignet. Anwendung auf Handoberfräsen und CNC-Bearbeitungszentren.

Hobelfräser mit austauschbaren Messern



663



D mm	I mm	L mm	Z	S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf	Ersatzteile	
						Box	Diagram
35	10,5	60	3	8x38	1 663.007.11	790.105.03	990.078.00
38	12	60	3	12x35	1 663.005.11	790.120.03	990.075.00
60	12	80	3	12x50	1 663.004.11	790.120.03	990.075.00
80	12	90	3	20x60	1 663.003.11	790.120.03	990.075.00
100	12	90	4	20x50	1 663.006.11	790.120.03	990.075.00

Ersatzteile

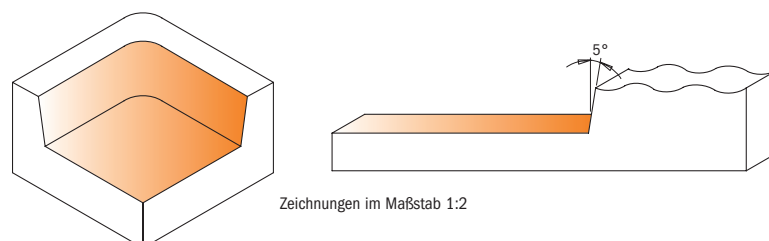
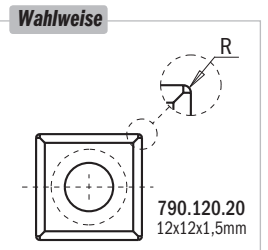
991.061.00	Torx-Schlüssel T15
990.036.00	Sechskantschraube M8x25mm (für 663.003.11 und 663.006.11)
990.020.00	Sechskantmutter für M8-Gewindespindeln (für 663.003.11 und 663.006.11)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hoch widerstandsfähigem Spezialstahl
- 3 Schneiden [Z3]
- 4 Schneiden [Z4]

ANWENDUNG:

Neuer Fräser für CNC-Kopierfräsmaschine, ideal zum schnellen Abtragen von Material auf großen Flächen zum sauberen Fertigfräsen am Boden des Schnittes. Zur Verwendung mit harten und weichen Hölzern, Spanhölzern und MDF. Der Fräser montiert umkehrbare HMW-Messer mit 4 Schneiden Wirtschaftlichere Lösung im Vergleich zu hartgelöteten Fräsern und zu Spiralfräsern in Vollhartmetall.



Zeichnungen im Maßstab 1:2



653 XTREME



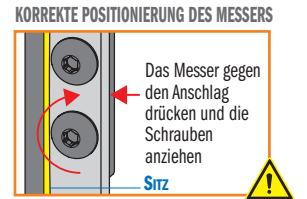
D mm	I mm	L mm	S mm	WENDEPLATTEN		BESTELL-NR. Rechtslauf
				Seitlich	Zum Tauchen	
40	29,5	100	20	790.295.12	790.120.00	10 653.001.11

Ersatzteile

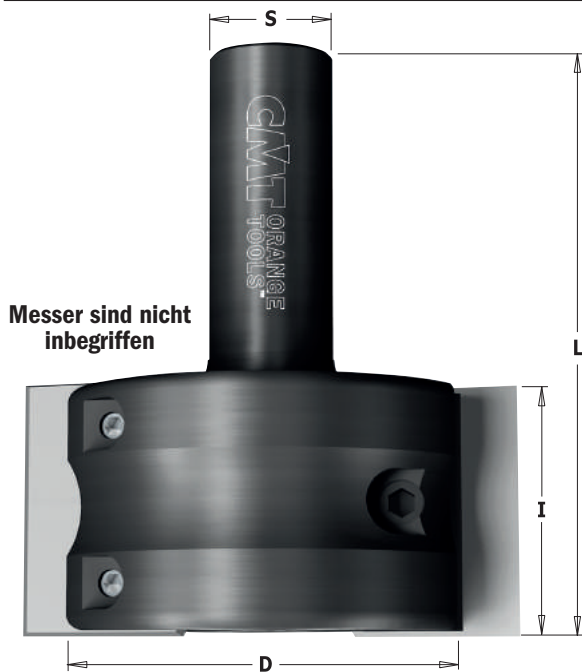
790.120.00	12x12x1,5mm-Wendeplatte
790.295.12	29,5x12x1,5mm-Wendeplatte
990.075.00	M4x6mm Torx-Schraube
991.061.00	Torx-Schlüssel T15
990.036.00	M8x25mm TE-Schraube
990.020.00	Sechskantmutter für Gewindespindel M8

TECHNICAL DETAILS:
 - Hochfester Stahl.
 - 2 Schneidkanten [Z2+2].

APPLICATION:
 Der neue CNC-Fräser ist mit 2 Tauchmessern und 2 Seitenmessern ausgestattet, die mit speziellen Torx-Schrauben befestigt werden. Es eignet sich optimal für ein direktes Eintauchen in das Material und zum schnellen Entfernen über eine große Oberfläche, wobei eine verfeinerte Oberflächenverarbeitung am Boden des Schnitts verbleibt.
 Zur Verwendung auf Weich- und Hartholz, Spanplatten, Melamin und MDF.



Fräskörper mit Profilmessern für CNC-Maschinen



663.301



D mm	I mm	L mm	S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf
65	40-50	93	20	1 663.301.11

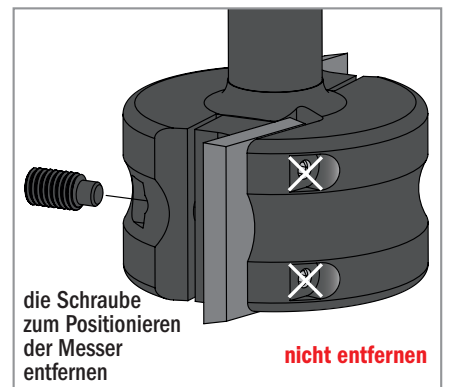
Ersatzteile

692.999.01	38x15x16mm Klemmkeil
990.068.00	Zylinderschraube mit Innensechskant M5x5mm
991.064.00	Sechskantschlüssel 4mm

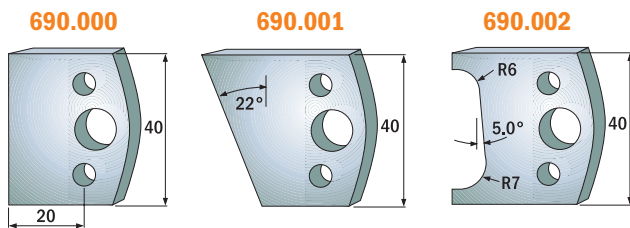
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
 - Körper aus hoch widerstandsfähigem Stahl
 - 2 Schneiden [Z2]
 Messer 40x4 mm und 50x4 mm

ANWENDUNG:
 Universale Profilmbearbeitung von Massivholz an CNC-Maschinen.
 Für Schnittlängen von 40 mm und 50 mm (Serie 690).
 Die Profilmesser können nur paarweise bestellt und verwendet werden.
 Für Fräsen mit mechanischem Vorschub.

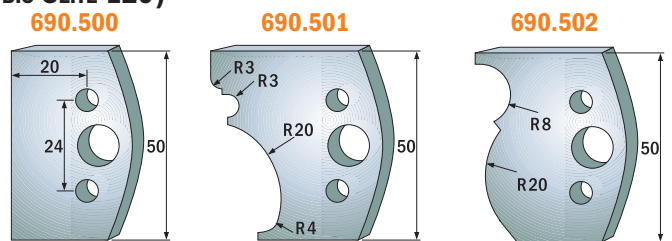
NÜTZLICHE RATSCHLÄGE: Für höhere Sicherheit empfiehlt es sich bei Verwendung von Messern mit 50 mm, die Bearbeitung in mehreren Passagen durchzuführen.



ZUR VERWENDUNG MIT MESSERN DER SERIE 690 (AB SEITE 116 BIS SEITE 129)

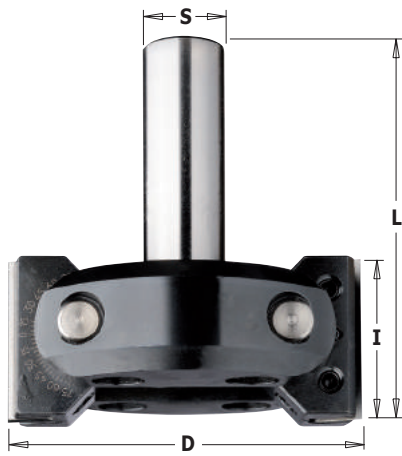


Profilmesser, Schnittlänge =40mm (serie 690)



Profilmesser, Schnittlänge =50mm (serie 690.5)

Fasenfräser mit Wendepplatten



663.201



D mm	D_Max 45° mm	I mm	A	L mm	S mm	Box	BESTELL-NR. Rechtslauf
85	102	39,5	0°-45° - 0°+90°	92	20	1	663.201.11

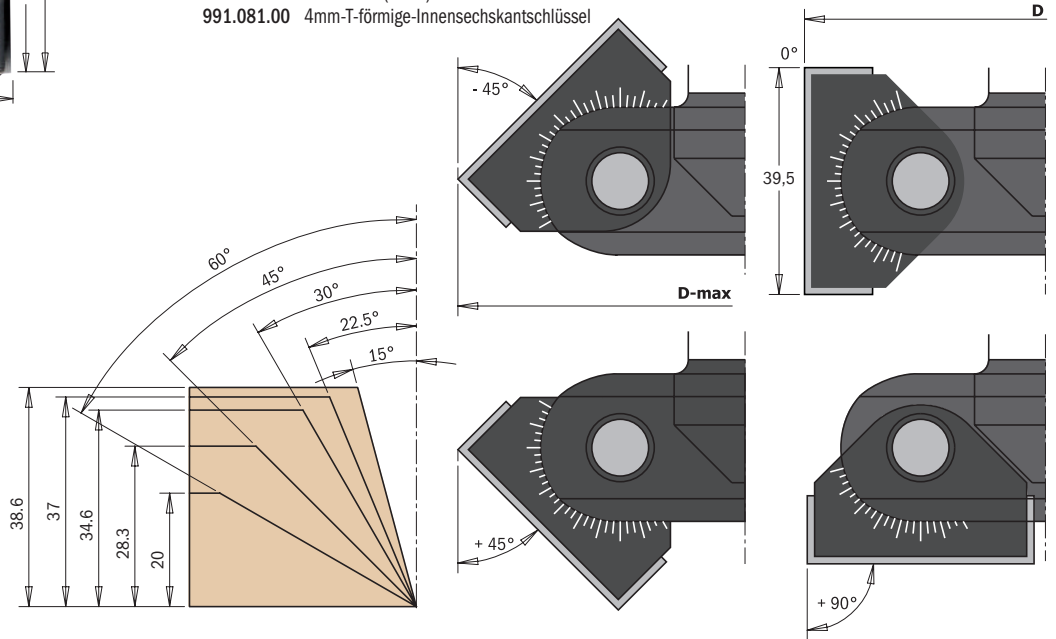
- Ersatzteile**
- 790.395.12 39,5x12x1,5mm-Wendepplatte
 - 663.999.01 38x6x12mm-Spannkeil
 - 990.087.00 M6x8mm-STEI-Schraube (mit 4x2mm-Drehgelenk)
 - 991.067.00 3mm-Innensechskantschlüssel
 - 663.999.02 Kit mit 2 Spannkeilen und 1 Schraube zum Sperren der Umdrehung
 - 990.099.00 M8x25mm-TCEI-Schraube
 - 990.023.00 M8-Mutter (4mm)
 - 991.081.00 4mm-T-förmige-Innensechskantschlüssel

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Vollhartmetallwendepplatten [Z2] zum Einsatz in einem Schwenkkopf.
- Periphere Schnitte auf beiden Seiten.
- Einstellbarer Schwenkkopf von 0 bis 45° nach oben und von 0 bis 90° nach unten.
- Unzählige Einstellungen durch einen Verstellbereich in 7,5°-Rasterung.

ANWENDUNG:

Für Verbindungen, zum Falzfräsen und Anfasen auf Massivholz und Paneelen. Geeignet für CNC-Maschinen mit manuellem oder mechanischem Vorschub. Verstellen Sie keinen Fasenwinkel während des Austauschs der Wendepplatten.



V-förmige Nutfräser



663.1

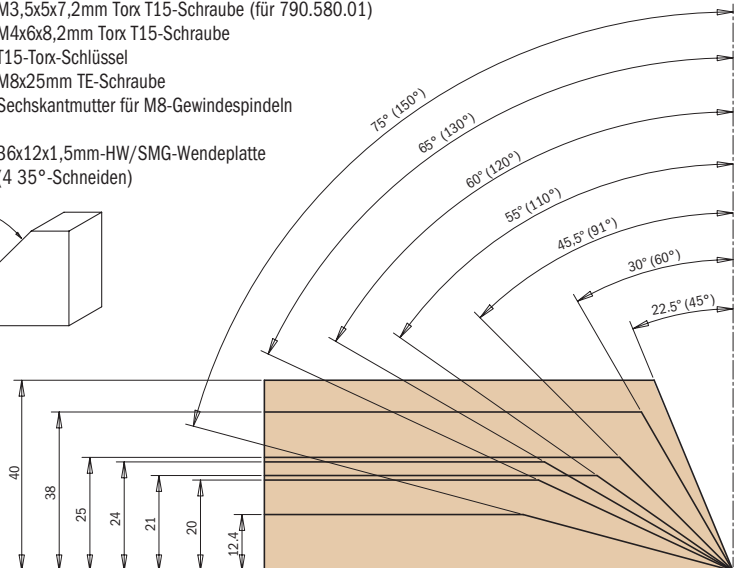
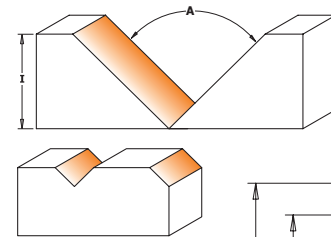


D mm	I mm	L mm	A	S mm	Z	Box	BESTELL-NR. Rechtslauf	Ersatzteile
33	40	125	45°	20	1	1	663.103.11	790.580.01
44	38	115	60°	20	1	1	663.102.11	790.580.01
52	25	100	91°	20	1	1	663.101.11	790.360.01
60	21	95	110°	20	1	1	663.110.11	790.360.01
87	24	95	120°	20	2	1	663.120.11	790.496.01
91	20	95	130°	20	2	1	663.130.11	790.496.01
96,5	12,4	95	150°	20	2	1	663.150.11	790.496.01

- Ersatzteile**
- 990.073.00 M3,5x5x7,2mm Torx T15-Schraube (für 790.580.01)
 - 990.075.00 M4x6x8,2mm Torx T15-Schraube
 - 991.061.00 T15-Torx-Schlüssel
 - 990.036.00 M8x25mm TE-Schraube
 - 990.020.00 Sechskantmutter für M8-Gewindespindeln

- Wahlweise** S790.360.03 36x12x1,5mm-HW/SMG-Wendeplatte (4 35°-Schnitten)

KORREKTE POSITIONIERUNG DES MESSERS



ANWENDUNG:

Dieser Fräser für CNC-Maschinen bietet viele Möglichkeiten zum Herstellen von V-förmigen Nuten, Paneelen, Buchstaben und angefasen Kanten. Das Werkzeug ist mit einer Vollhartmetallwendepplatte ausgestattet, das ideal für einen Großteil der Arbeiten mit Span- und Sperrholz ist. Auf Anfrage sind auch weitere härtere Wendeplatte für Laminat und MDF verfügbar.

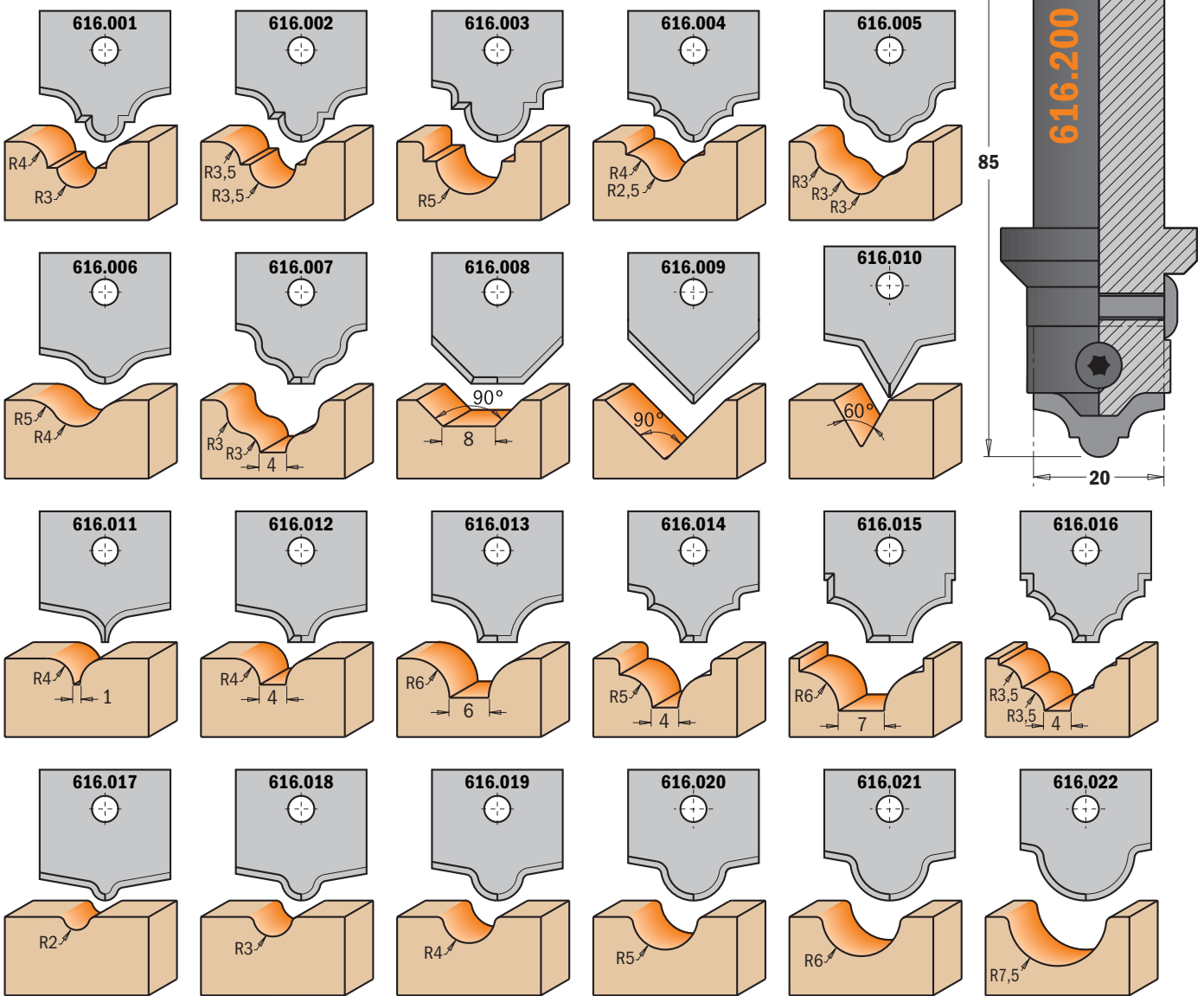


616.000.01

Dieses Set wurde für mehrere Anwendungen entworfen und enthält einen Fräserkörper und 22 Profilmesser. Ideal für MDF, Laminat, Sperrholz, Plastik und Mineralwerkstoffen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Fräserkörper aus sehr widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 20x20x2mm-Profilmesser.



Zeichnungen im Maßstab 1:1

BESCHREIBUNG	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf			
Set für Dekorationen auf MDF	20	10	616.000.01	616.200	990.077.00	991.061.00
Fräserkörper mit Schaft 20 mm (Messer nicht inbegriffen)	20	10	616.200		990.077.00	991.061.00
Fräserkörper mit Schaft 12 mm (Messer nicht inbegriffen)	12	10	616.120		990.077.00	991.061.00

BEMERKUNG: Der Fräserkörper und die Profilmesser können auch getrennt verkauft werden.

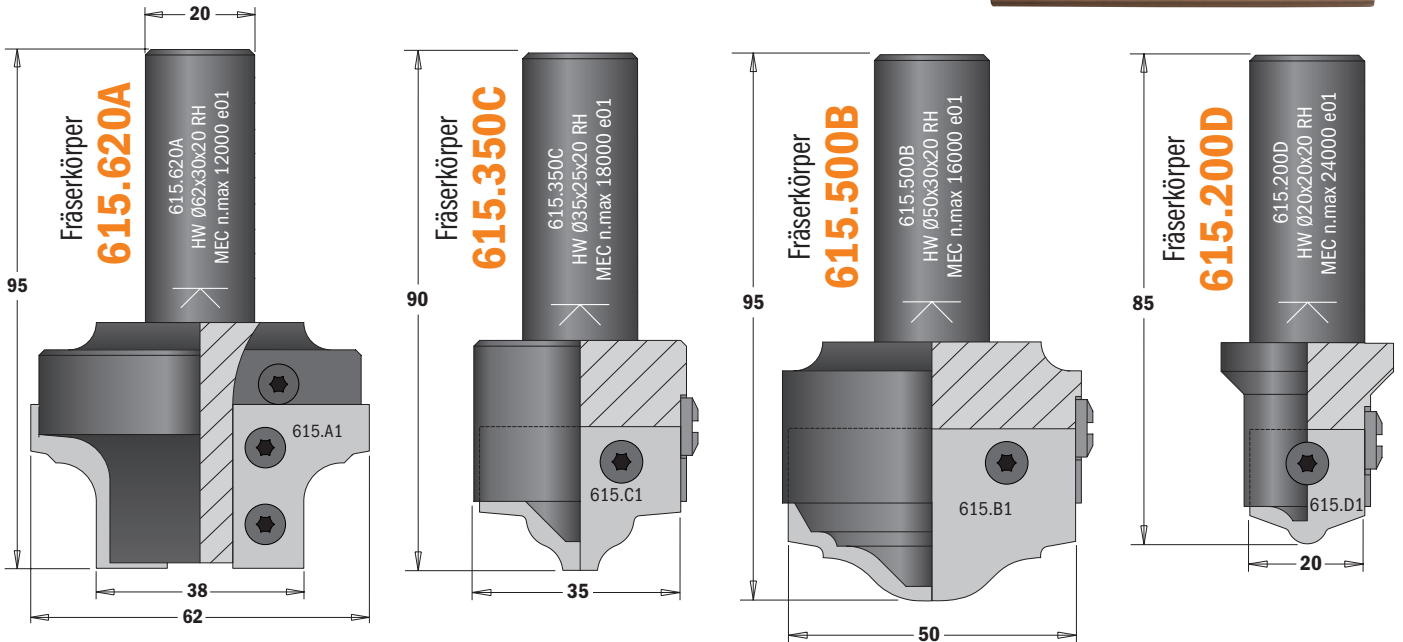


615.004.01

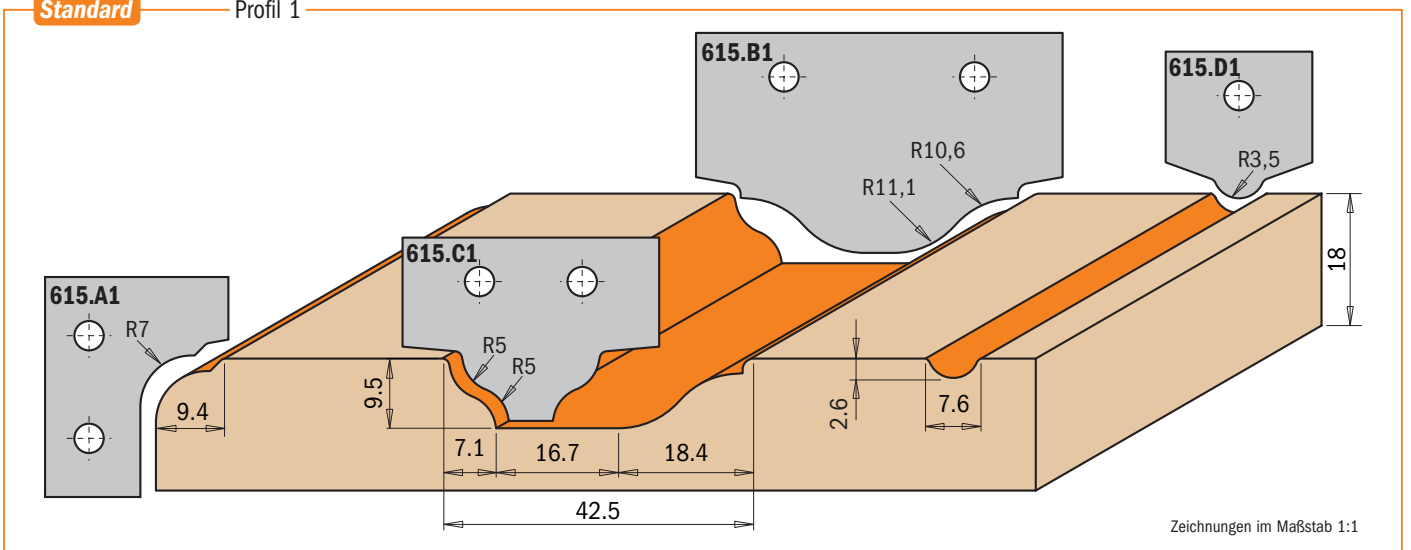
Dieses neues 4-teilige Set enthält alles was Sie brauchen, um die schönsten und bekanntesten Profile auf den MDF-Türen Ihrer Küche oder Ihres Bades einfach herzustellen. Jedes Werkzeug besteht aus einem sehr widerstandsfähigem Stahlkörper und kann mit fünf verschiedenen Messertypen benutzt werden, damit Sie neue interessante Profile einfach und günstig produzieren können.



- Ersatzteile**
- 991.061.00 T15-Torx-Schlüssel
 - 990.073.00 M3,5x5mm-Torx-Schraube
 - 990.075.00 M4x6mm-Torx-Schraube
 - 990.077.00 M3,5x7mm-Torx-Schraube



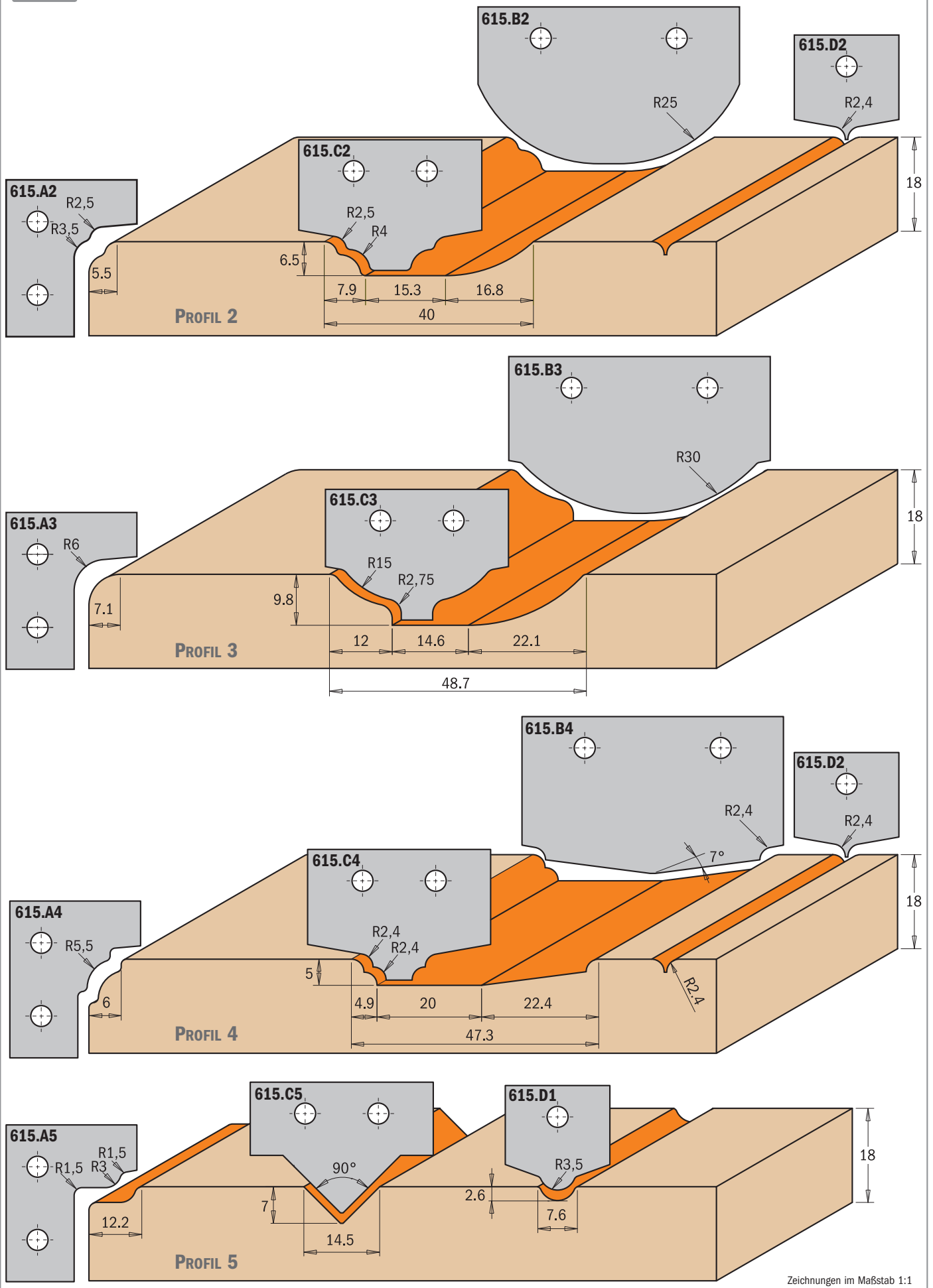
Standard Profil 1



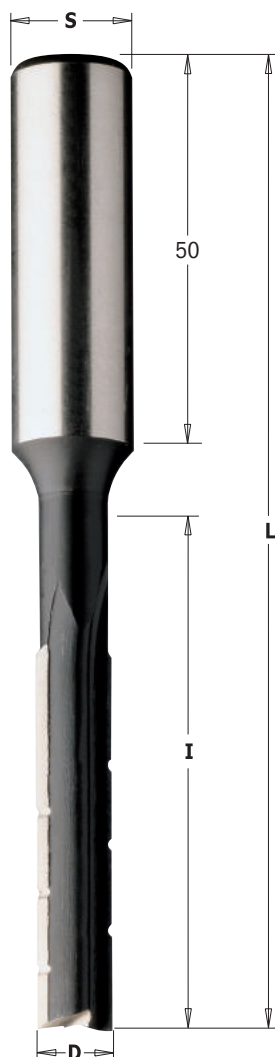
Zeichnungen im Maßstab 1:1

BESCHREIBUNG	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
Set für MDF-Türen (Profil 1)	20	1	615.004.01

Wahlweise



Zeichnungen im Maßstab 1:1



102



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
6	50	105	16	10	102.060.31	102.060.32
7	55	110	16	10	102.070.31	102.070.32
8	60	115	16	10	102.080.31	102.080.32
9	65	120	16	10	102.090.31	102.090.32
10	70	125	16	10	102.100.31	102.100.32
11	75	130	16	10	102.110.31	102.110.32
12	80	135	16	10	102.120.31	102.120.32
13	85	140	16	10	102.130.31	102.130.32
14	90	145	16	10	102.140.31	102.140.32
15	95	150	16	10	102.150.31	102.150.32
16	100	155	16	10	102.160.31	102.160.32
17	105	160	16	10	102.170.31	102.170.32
18	110	165	16	10	102.180.31	102.180.32
19	115	170	16	10	102.190.31	102.190.32
20	120	175	16	10	102.200.31	102.200.32
22	125	180	16	10	102.220.31	102.220.32
24	125	180	16	10	102.240.31	102.240.32

172

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
6	50	105	13	10	172.060.31	172.060.32
7	55	110	13	10	172.070.31	172.070.32
8	60	115	13	10	172.080.31	172.080.32
9	65	120	13	10	172.090.31	172.090.32
10	70	125	13	10	172.100.31	172.100.32
11	75	130	13	10	172.110.31	172.110.32
12	80	135	13	10	172.120.31	172.120.32
13	85	140	13	10	172.130.31	172.130.32
14	90	145	13	10	172.140.31	172.140.32
15	95	150	13	10	172.150.31	172.150.32
16	100	155	13	10	172.160.31	172.160.32
18	110	165	13	10	172.180.31	172.180.32
20	120	175	13	10	172.200.31	172.200.32

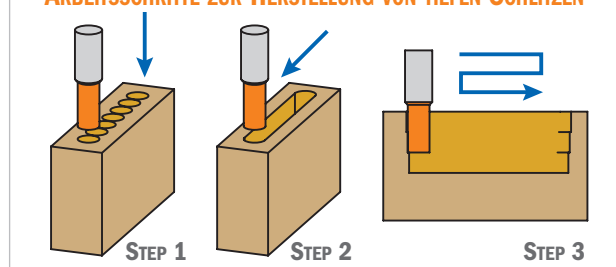
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- Schneiden aus Hochlegiertem Stahl mit Spanbrecher [Z2R].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzn in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.

ARBEITSSCHRITTE ZUR HERSTELLUNG VON TIEFEN SCHLITZEN



6-teilige Nutlanglochbohrersets

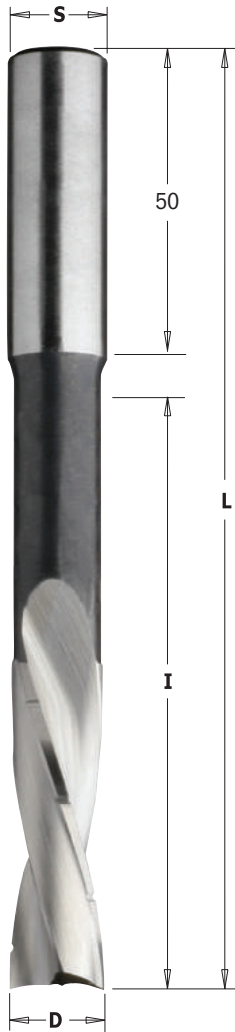
102-172



Diese 6 widerstandsfähigen Werkzeuge mit Ø16mm- oder Ø13mm-Schaftdurchmesser im Koffer inbegriffen, sind ideal zum Langlochbohren. Sie sind genau das, was Sie für Ihre Holzbearbeitung brauchen.



S mm	D mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
16	6-8-10-12-14-16	1	102.001.00	102.001.10
13	6-8-10-12-14-16	1	172.001.00	172.001.10



161

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
6	60	120	16	10	161.060.31	161.060.32
8	70	130	16	10	161.080.31	161.080.32
10	80	140	16	10	161.100.31	161.100.32
12	90	150	16	10	161.120.31	161.120.32
14	100	160	16	10	161.140.31	161.140.32
16	110	170	16	10	161.160.31	161.160.32



160

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
6	60	120	13	10	160.060.31	160.060.32
8	70	130	13	10	160.080.31	160.080.32
10	80	140	13	10	160.100.31	160.100.32
12	90	150	13	10	160.120.31	160.120.32
14	100	160	13	10	160.140.31	160.140.32
16	110	170	13	10	160.160.31	160.160.32



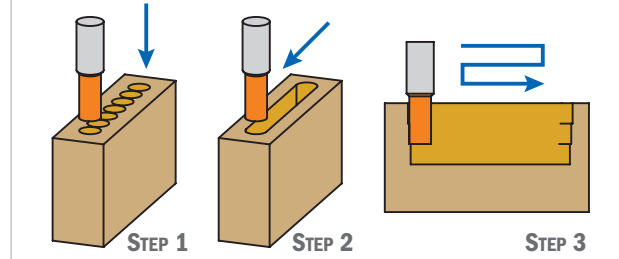
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 2 Schneiden aus legiertem Stahl mit Spanbrecher [Z2R].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzen in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.

ARBEITSSCHRITTE ZUR HERSTELLUNG VON TIEFEN SCHLITZEN



6-teilige Spirallanglochbohrersets

160-161

Diese 6 widerstandsfähigen Werkzeuge mit Ø16mm- oder Ø13mm-Schaftdurchmesser im Koffer inbegriffen, sind ideal zum Langlochbohren. Sie sind genau das, was Sie für Ihre Holzbearbeitung brauchen.




S mm	D mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
16	6-8-10-12-14-16	1	161.001.00	161.001.10
13	6-8-10-12-14-16	1	160.001.00	160.001.10

Langlochbohrer für Oberfräsen



164



D mm	L mm	S mm			BESTELL-NR. Rechtslauf
18	100	M12x1		1	164.180.11
20	100	M12x1		1	164.200.11
22	100	M12x1		1	164.220.11

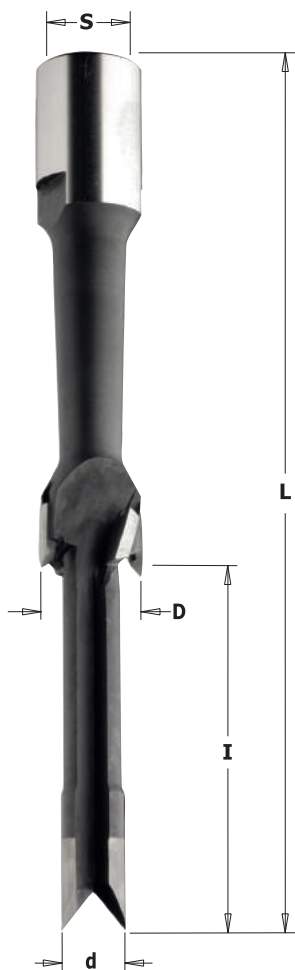
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 negative Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:


Zum Bohren von Sacklöchern auf Massivholz, Derivaten und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Langlochbohrmaschinen.

Langlochbohrer für Oberfräsen



166-167



d mm	D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
11	22	62	155	M12x1	1	166.220.11
12	19	62	155	M12x1	1	167.190.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 negative Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzen in Massivholz, Derivaten und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Langlochbohrmaschinen.

Langlochbohrer für Oberfräsen



163



D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
12	100	M12x1	1	163.120.11
14	100	M12x1	1	163.140.11
16	100	M12x1	1	163.160.11

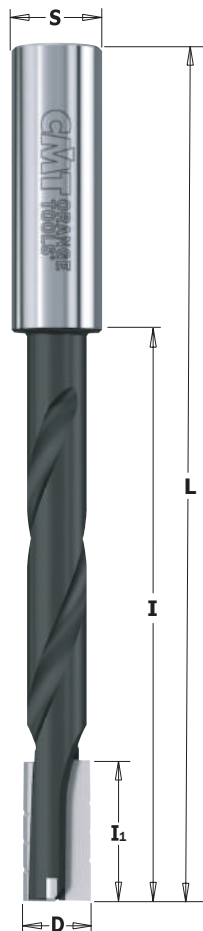
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitten in Massivholz, Derivaten und Laminat. Einsatz in Spannfutter auf Langlochbohrmaschinen.

Pendelschlitzbohrer zum Nutfräsen mit Spanbrecher



161



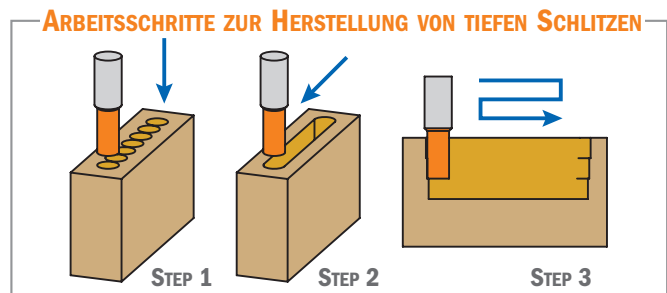
D mm	I ₁ mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
12	25	75	150	16x50	10	161.120.11	161.120.12
16	25	95	170	16x50	10	161.160.11	161.160.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl
- Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung der Schneiden.
- 2 HW-Schneiden mit Spanbrecher und 1 Bohrschneide HW [Z2R+1].

ANWENDUNG:

Für tiefe Nuten in weichem oder mittelhartem Naturholz. Zum Einsatz auf Spindeln an Stemmmaschinen. 3000~5000 U/Min.





103



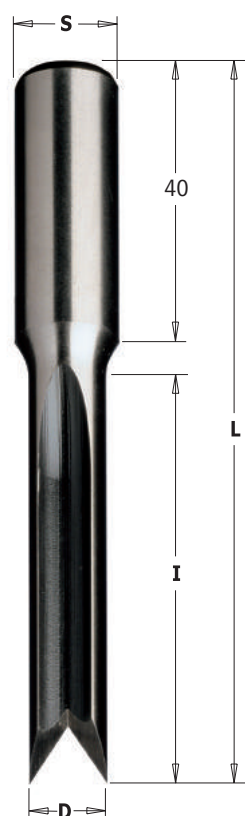
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
6	45	100	16	1	103.060.30
7	45	100	16	1	103.070.30
8	45	100	16	1	103.080.30
9	45	100	16	1	103.090.30
10	55	110	16	1	103.100.30
11	55	110	16	1	103.110.30
12	55	110	16	1	103.120.30
13	55	110	16	1	103.130.30
14	55	110	16	1	103.140.30
15	55	110	16	1	103.150.30
16	55	110	16	1	103.160.30

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 2 Schneiden aus hochlegiertem Stahl [Z2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzern in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.



179



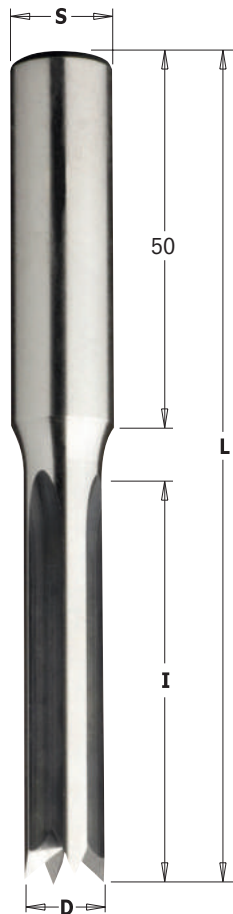
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
6	45	90	13	1	179.060.50
7	50	95	13	1	179.070.50
8	50	95	13	1	179.080.50
9	55	100	13	1	179.090.50
10	60	105	13	1	179.100.50
11	65	110	13	1	179.110.50
12	70	115	13	1	179.120.50
13	75	120	13	1	179.130.50

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 2 Schneiden aus legiertem Stahl [Z2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzern in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.



104



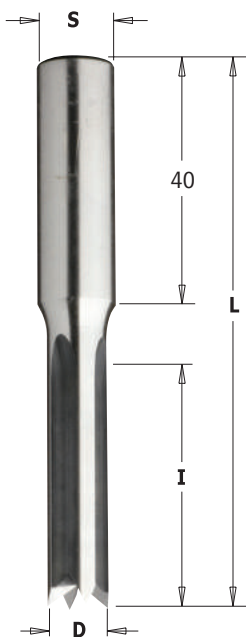
D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
6	45	100	13	1	104.060.30
7	45	100	13	1	104.070.30
8	45	100	13	1	104.080.30
9	45	100	13	1	104.090.30
10	55	110	13	1	104.100.30
11	55	110	13	1	104.110.30
12	55	110	13	1	104.120.30
13	55	110	13	1	104.130.30
14	55	110	13	1	104.140.30
15	55	110	13	1	104.150.30
16	55	110	13	1	104.160.30

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 4 Schneiden aus hochlegiertem Stahl [Z4].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzern in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.



105



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
6	28	73	10	1	105.060.30
7	28	73	10	1	105.070.30
8	28	73	10	1	105.080.30
9	28	73	10	1	105.090.30
10	28	73	10	1	105.100.30
11	28	73	10	1	105.110.30
12	28	73	10	1	105.120.30
13	28	73	10	1	105.130.30
14	28	73	10	1	105.140.30
15	28	73	10	1	105.150.30
16	28	73	10	1	105.160.30

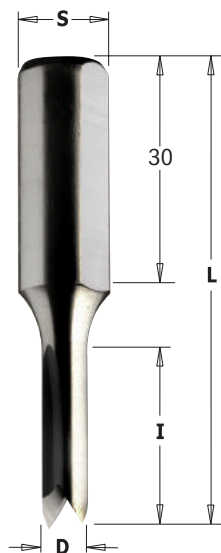
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 4 Schneiden aus hochlegiertem Stahl [Z4].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitzern in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfuttern auf Mehrzweckmaschinen.

Rechts- und linkslaufende Langlochbohrer



106

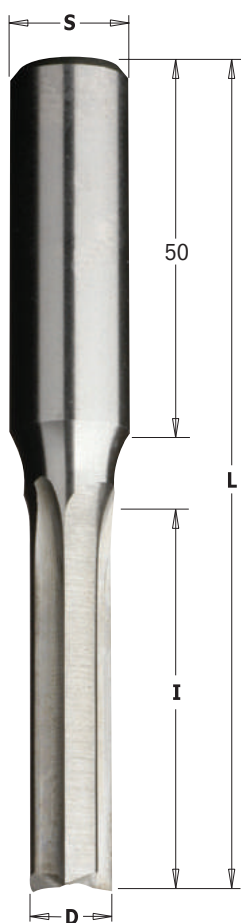


D mm	I mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
6	25	60	12	2	1	106.060.30
7	25	60	12	2	1	106.070.30
8	25	60	12	2	1	106.080.30
9	25	60	12	2	1	106.090.30
10	25	60	12	4	1	106.100.30
11	25	60	12	4	1	106.110.30
12	25	60	12	4	1	106.120.30
13	25	60	12	4	1	106.130.30
14	25	60	12	4	1	106.140.30
15	25	60	12	4	1	106.150.30

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- Schneiden aus hochlegiertem Stahl [Z2-Z4].
- Anschluss mit Befestigungsfläche.

Rechts- und linkslaufende Langlochbohrer



107



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
6	55	110	16	1	107.060.31	107.060.32
8	55	110	16	1	107.080.31	107.080.32
10	55	110	16	1	107.100.31	107.100.32
12	55	110	16	1	107.120.31	107.120.32
14	60	115	16	1	107.140.31	107.140.32
16	60	115	16	1	107.160.31	107.160.32
18	60	115	16	1	107.180.31	107.180.32
20	60	115	16	1	107.200.31	107.200.32

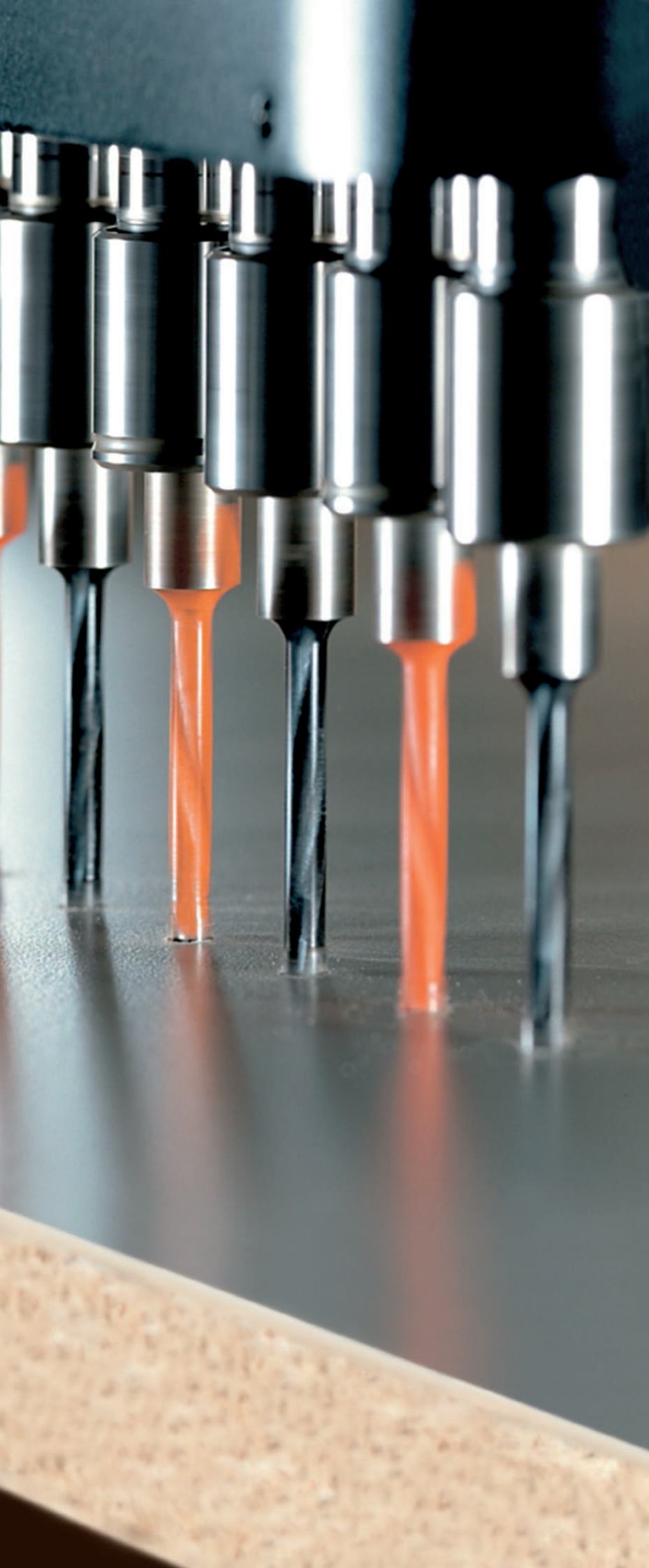
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- 3 Schneiden aus hochlegiertem Stahl [Z3].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von tiefen Schlitten in Weich- und Mittelharthölzern. Einsatz in Spannfütern auf Mehrzweckmaschinen.

DÜBELBOHRER



PRODUKTE	SEITEN
Adapter für Dübellochbohrer	292~294
Vollhartmetaldübelbohrer	295~297
XTreme Hartmetaldübelbohrer	298-299
Bohreadapter	300
Vollhartmetallspiralbohrer	301
Hartmetaldübelbohrer	302~306
Hartmetaldübelbohrer mit Senker	307
Hartmetaldübelbohrer für Durchgangslöcher	308-309
Hartmetallsenker für Spiralbohrer	310
Hartmetallbeschlagbohrer	311~313
Gewindeschacht-Hartmetaldübelbohrer und Senker	314~316





301

RH LH

B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M8	10	301.080.01	301.080.02
10	19,5	M8	10	301.000.01	301.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Nottmeyer (alte Ausführung)

Ersatzteile

990.006.00	991.062.00



302

RH LH

B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M10	10	302.080.01	302.080.02
10	19,5	M10	10	302.000.01	302.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge

Ersatzteile

990.006.00	991.062.00



303

RH LH

B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M10/30°	10	303.080.01	303.080.02
10	19,5	M10/30°	10	303.000.01	303.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Alberti (alte Ausführung)
Balestrini, Bilek, Busellato (alte Ausführung)
Schleicher, Vitap (alte Ausführung)

Ersatzteile

990.006.00	991.062.00



304

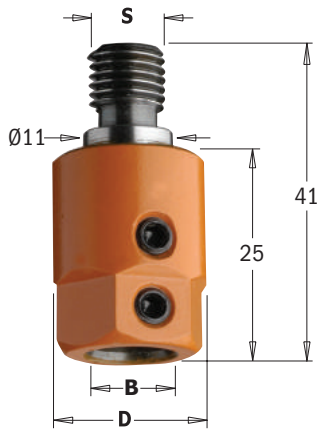
RH LH

B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M8/20° 48'	10	304.080.01	304.080.02
10	19,5	M8/20° 48'	10	304.000.01	304.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Balestrini, Bilek

Ersatzteile

990.006.00	991.062.00



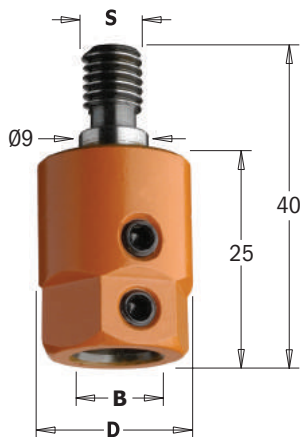
305



B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M10/11	10	305.080.01	305.080.02
10	19,5	M10/11	10	305.000.01	305.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
 Biese (alte Ausführung)
 Masterwood (Zangheri & Boschetti)
 Morbidelli, Torwegge, Vitap (neue Ausführung)
 Weeke

Ersatzteile	
990.006.00	991.062.00



358



B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	16	M8/9	10	358.080.01	358.080.02
10	19,5	M8/9	10	358.000.01	358.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
 Masterwood (Zangheri & Boschetti)
 Morbidelli, Nottmeyer (neue Ausführung)

Ersatzteile	
990.006.00	991.062.00



359



B mm	D mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
10	19,5	M10	10	359.000.01	359.000.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
 Scheer.

Ersatzteile	
990.006.00	991.062.00



360.001



B mm	d mm	D mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
10	20	15	10	360.001.01	360.001.02

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
 Biese mit Schnellwechselfutter

Ersatzteile	
990.007.00	991.067.00





360.101

LH RH

B mm	d mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
10	17,5	18			360.101.00

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Vitap.

Ersatzteile	
	
990.015.00	991.062.00



360.201

LH RH

B mm	d mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
10	19,5	20			360.201.00

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Morbidelli.

Ersatzteile	
	
990.009.00	991.067.00





360.301

LH RH

B mm	d mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
10	19,5	20			360.301.00

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Masterwood, Maggi, Griggio.

Ersatzteile	
	
990.015.00	991.062.00





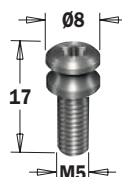
360.401

LH RH

B mm	d mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
10	20	17			360.401.00

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:
Weeke.





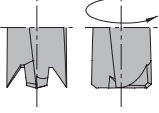
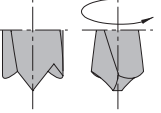
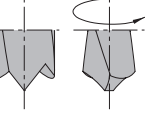
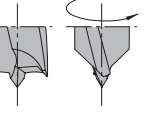


Ersatzteile	
	
990.009.00	991.067.00



990.088

LH RH

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
Für Weeke-Maschinen geeignet		990.088.00


LINIE	XTREME FLAT	XTREME	XTREME	INDUSTRIAL
LEISTUNGEN	HERVORRAGEND ★★★★★	HERVORRAGEND ★★★★★	EXZELLENT ★★★★★	SEHR GUT ★★★
BOHRER				
BESCHREIBUNG	Für Großunternehmen entwickelt, die hohe Zuverlässigkeit und sehr lange Standzeiten benötigen.	Für Großunternehmen entwickelt, die hohe Zuverlässigkeit und sehr lange Standzeiten benötigen.	Für große/mittlere Unternehmen entwickelt, die ein zuverlässiges Produkt und eine lange Standzeit benötigen.	Für mittlere und kleine Unternehmen entwickelt, die ein zuverlässiges Produkt und eine lange Standzeit benötigen.
BENUTZER	GROSSUNTERNEHMEN	GROSSUNTERNEHMEN	GROSSE/MITTLERE UNTERNEHMEN	MITTLERE/KLEINE UNTERNEHMEN
GEBRAUCH	INDUSTRIEPRODUKTIONEN	INDUSTRIEPRODUKTIONEN	INDUSTRIE-/HANDWERKSPRODUKTIONEN	HANDWERKSPRODUKTIONEN
MATERIAL	Ideal für Spanholz, MDF, HDF, auch Laminat. Perfekt für das Bohren von dünnen Platten, da die Zentrierspitze und die seitlichen Schneiden nicht hervorstehen.	Ideal für Spanholz, MDF, HDF, auch Laminat.	Hervorragend für harte und weiche Hölzer. Sehr gut für Spanholz, MDF, HDF, auch Laminat.	Sehr gut für harte und weiche Hölzer. Gut für Spanholz, MDF, HDF, auch Laminat.
SCHLIFF	Flachschiiff mit verstärkten Vorschneidern für eine perfekte Bearbeitung und eine sehr hohe Anzahl an Bohrungen.  Schliff Xtreme Flat	Design der Vorschneider für bessere Bearbeitungen bei höheren Vorschubgeschwindigkeiten.  Schliff Xtreme	Design der Vorschneider für bessere Bearbeitungen bei höheren Vorschubgeschwindigkeiten.  Schliff Xtreme	Standard-Design mit negativen Vorschneidern für gute Bearbeitungen ohne Splintern.  Schliff mit negativen Vorschneidern
HARTMETALL	FEINSTKÖRNI GES INDUSTRIELLES CHROMKARBID Der Bohrer wird mit einer speziellen Formel aus vollem Chrom-Hartmetall hergestellt, die den Schliff länger hält, den Abrieb der Schliffwinkel reduziert und die Schnittqualität sowie die Lebensdauer des Bohrers verlängert. Die Beschaffenheit aus vollem Hartmetall sichert eine bessere Zentrierung, weniger Brüche und eine hohe Anzahl an Schlitzen.	FEINSTKÖRNI GES INDUSTRIELLES CHROMKARBID Der Bohrer wird mit einer speziellen Formel aus vollem Chrom-Hartmetall hergestellt, die den Schliff länger hält, den Abrieb der Schliffwinkel reduziert und die Schnittqualität sowie die Lebensdauer des Bohrers verlängert. Die Beschaffenheit aus vollem Hartmetall sichert eine bessere Zentrierung, weniger Brüche und eine hohe Anzahl an Schlitzen.	FEINSTKÖRNI GES INDUSTRIELLES KARBID MIT WERKSTÜCKDICHTER SINTERHIP Die Spitze des Bohrers besteht aus Hartmetall, das mit einem Prozess mit Namen SINTERHIP (isostatische Wärmeverdichtung) gefertigt wird, über den das Hartmetall bei sehr hohen Temperaturen und Drücken bearbeitet wird. Dieser Hartmetalltyp garantiert eine höhere Anzahl an Bohrungen.	INDUSTRIELLES KARBID VON HOHER QUALITÄT Die Spitze des Bohrers ist aus Hartmetall mit mittlerer Härte und feinkörnig. Dieser Hartmetalltyp garantiert eine hohe Anzahl an Bohrungen.
BESCHICHTUNG	 VOLLES HARTMETALL	 VOLLES HARTMETALL	SCHÜTZENDE ANTIHAFT-BESCHICHTUNG Die CMT-Bohrer lassen sich soft an der Antihaf-Beschichtung in P.T.F.E. erkennen, die auf dem Werkzeugkörper in zwei Schichten aufgebracht und bei 420°C fixiert wird. Diese Beschichtung macht eine effizientere und konstante Spanabfuhr möglich, Harz, Klebstoffe oder Ölschlamm bleiben nicht mehr an den Bohrern haften.	SCHÜTZENDE ANTIHAFT-BESCHICHTUNG Die CMT-Bohrer lassen sich soft an der Antihaf-Beschichtung in P.T.F.E. erkennen, die auf dem Werkzeugkörper in zwei Schichten aufgebracht und bei 420°C fixiert wird. Diese Beschichtung macht eine effizientere und konstante Spanabfuhr möglich, Harz, Klebstoffe oder Ölschlamm bleiben nicht mehr an den Bohrern haften.
PREISKLASSE	HOCH	HOCH	MITTEL/HOCH	MITTEL

Hartmetallbeschlagbohrer in feinstkörnigem HWM



311.71/72



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	70	10x30	50	311.050.71	311.050.72
8	30	70	10x30	50	311.080.71	311.080.72

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

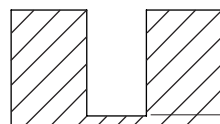
- Schaft aus widerstandsfähigem Chrom-Spezialstahl
- Spiralförmiger Körper aus feinstkörnigem Hartmetall von höherer Qualität
- 2 Schneiden [Z2] + 2 Vorschneider mit verstärktem Schliff [V2]
- 2 spiralförmige Bohrerhalse
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.
- Empfohlene Vorschubgeschwindigkeit 1÷4m/Minute - U/Min. 6000

ANWENDUNG: Ideal für Spanholz, MDF, HDF, auch Laminat. Perfekt für das Bohren von dünnen Platten, da die Zentrierspitze und die seitlichen Schneiden nicht hervorstehen. Zum Einsetzen in Spindeln oder Adaptern in Bohrmaschinen.

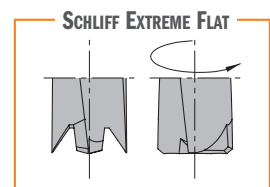
Ersatzteile



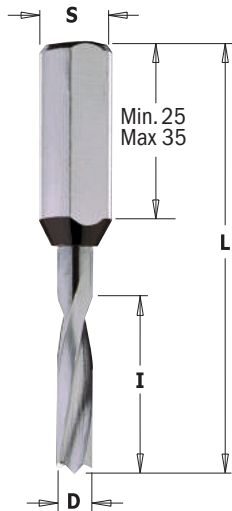
Wahlweise



Flachschiiff ohne Hervorstehen von Zentrierspitze und Vorschneidern



Perfekte Arbeiten und außerordentliche Lebensdauer mit den neuen CMT-Bohrern hoher Qualität!

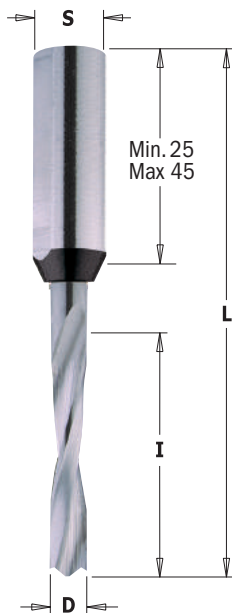
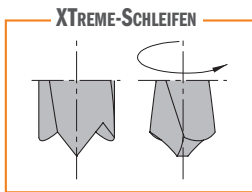
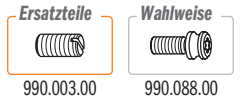


310.21/22 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
1,3	5	57,5	10x30	50	310.013.20*	
2	12	57,5	10x27	50	310.020.21	310.020.22
3	9	57,5	10x35	50	310.530.21	310.530.22
3	18	57,5	10x25	50	310.030.21	310.030.22
4	20	57,5	10x25	50	310.040.21	310.040.22
5	22	57,5	10x27	50	310.050.21	310.050.22
6	22	57,5	10x27	50	310.060.21	310.060.22
6,35 (1/4")	22	57,5	10x27	50	310.064.21	310.064.22
8	22	57,5	10x25	50	310.080.21	310.080.22
10	22	57,5	10x25	50	310.100.21	310.100.22

* Bohrer für das Vorbohren der Platten (links- und Rechtslauf)



311.21/22 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
1,3	5	70	10x45	50	311.013.20*	
2	12	70	10x40	50	311.020.21	311.020.22
3	18	70	10x40	50	311.030.21	311.030.22
3,5	18	70	10x40	50	311.035.21	311.035.22
4	27	70	10x28	50	311.040.21	311.040.22
5	30	70	10x28	50	311.050.21	311.050.22
6	30	70	10x27	50	311.060.21	311.060.22
6,35 (1/4")	30	70	10x30	50	311.064.21	311.064.22
8	35	70	10x25	50	311.080.21	311.080.22
10	35	70	10x25	50	311.100.21	311.100.22

* Bohrer für das Vorbohren der Platten (links- und Rechtslauf)

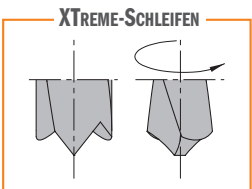


TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Schaft aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinstkorn von hervorragender Qualität.
- Zentrierspitze und 2 Schneiden [Z2].
- 2+2 Spiralnuten.
- 2 Vorschneider [V2].
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



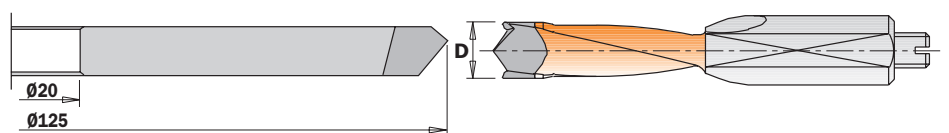
Perfektes Ergebnis und lange Haltbarkeit!

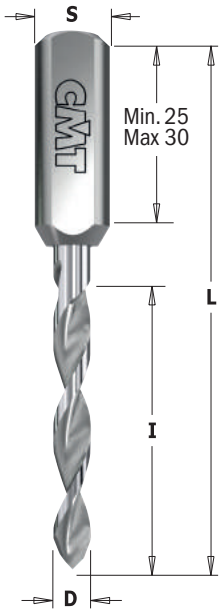
Schleifscheiben für Bohrer mit verstärkten Vorschneidern



01.02

D mm	BESCHREIBUNG	Größe mm	B mm		BESTELL-NR.
Ø3 a 7	Schleifscheibe	Ø125x5,5	Ø20	1	01.02.0316
Ø8 a 10	Schleifscheibeg	Ø125x7	Ø20	1	01.02.0317





314.21/22 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
3	27	70	10x30	50	314.030.21	314.030.22
4	35	70	10x26	50	314.040.21	314.040.22
5	35	70	10x26	50	314.050.21	314.050.22
6	35	70	10x26	50	314.060.21	314.060.22
8	35	70	10x26	50	314.080.21	314.080.22
10	35	70	10x27	50	314.100.21	314.100.22

Für Platten mit bis zu 20/30mm-Stärke geeignet.

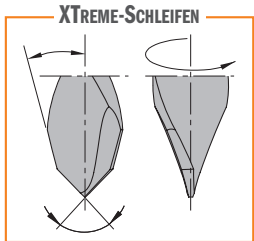
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Schaft aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinstkorn und Zentrierspitze.
- 2 Scheiden mit Doppelwinkel [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

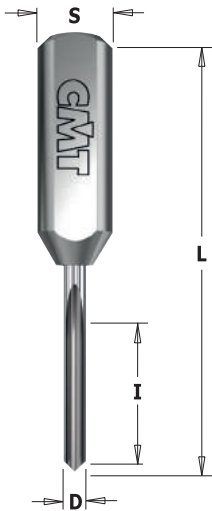


ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



Hartmetallbeschlagbohrer in feinstkörnigem HWM, Rechts- und Linkslauf



382 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf & Linkslauf
2	12	57,5	10x30	50	382.2057
2	12	70	10x42,5	50	382.2070
2,5	16	57,5	10x24	50	382.2557
2,5	16	70	10x35	50	382.2570
3	15	57,5	10x26	50	382.3057
3	25	70	10x26	50	382.3070
3,5	18	57,5	10x24	50	382.3557
3,5	18	70	10x36	50	382.3570
5	25	57,5	10x25	50	382.5057
5	35	70	10x25	50	382.5070

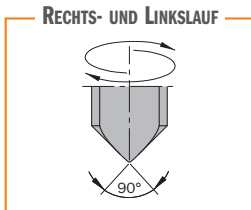
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feinstkörniges Hartmetall von höherer Qualität
- Zentrierspitze.
- 1 Schneide [Z1]
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



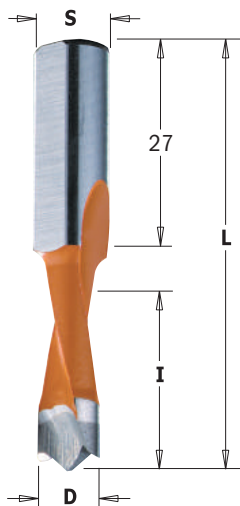
ANWENDUNG:

Für Sacklöcher in Massivholz und Derivaten, Laminaten, Kunststoff- und Melaminverkleidungen. Zum Einsetzen in Spindeln oder Adaptern in Bohrmaschinen, Bearbeitungszentren, Punkt-zu-Punkt-Maschinen, CNC-Kopierfräsmaschinen.



SICHERHEITSHINWEISE:

Diese Bohrer erfordern eine höhere Leistung im Vergleich zu den herkömmlichen Bohrern. Die Anzahl an verwendeten Bohrern in jeder Maschine hängt von der Maschinenleistung ab.



310.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	27	57,5	10x27	50	310.050.41	310.050.42
6	27	57,5	10x27	50	310.060.41	310.060.42
7	27	57,5	10x27	50	310.070.41	310.070.42
8	27	57,5	10x27	50	310.080.41	310.080.42
9	27	57,5	10x27	50	310.090.41	310.090.42
10	27	57,5	10x27	50	310.100.41	310.100.42

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinkorn von hervorragender Qualität.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 negative Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



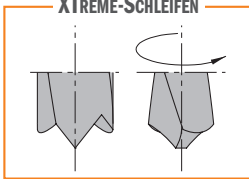
990.003.00

Wahlweise



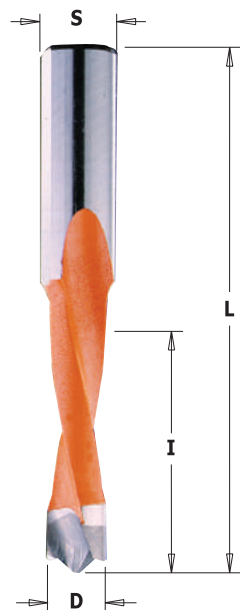
990.088.00

XTREME-SCHLEIFEN



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



311.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	35	70	10x30	50	311.050.41	311.050.42
6	35	70	10x30	50	311.060.41	311.060.42
7	35	70	10x30	50	311.070.41	311.070.42
8	35	70	10x30	50	311.080.41	311.080.42
8	45	70	10x19	50	311.580.41*	311.580.42*
9	35	70	10x30	50	311.090.41	311.090.42
10	35	70	10x30	50	311.100.41	311.100.42

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinkorn von hervorragender Qualität.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 negative Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



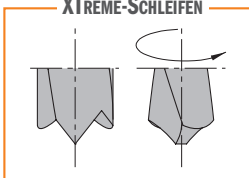
990.003.00

Wahlweise



990.088.00

XTREME-SCHLEIFEN



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

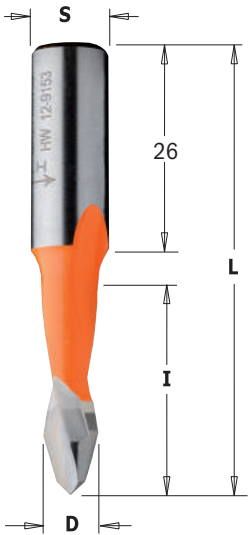
Perfektes Ergebnis und lange Haltbarkeit!

Eigenschaften, um auch den letzten skeptischen Käufer zu überzeugen:

- Aus speziellem Feinstkornhartmetall.
- Neues Design mit verstärkten Vorschneidern, um ausrissfreies Arbeiten bei hoher Vorschubgeschwindigkeit zu garantieren.
- Die Vollhartmetallkonstruktion garantiert eine bessere Zentrierung, hohe Sicherheit und die Möglichkeit, diese Werkzeuge mehrmals zu schleifen.

Hervorragendes Ergebnis auf allen Werkstoffen, ideal für massives oder weiches Holz und Holzderivate sowie Spanholz und Laminat. Höchstleistungen auf Bohr- und CNC-Maschinen.

Hartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher



313.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	27	57,5	10x26	50	313.050.41	313.050.42
8	27	57,5	10x26	50	313.080.41	313.080.42

Für Platten mit bis zu 20mm-Stärke geeignet.



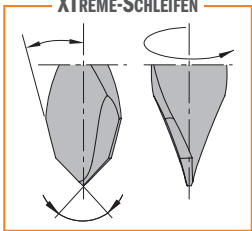
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinstkorn und Zentrierspitze.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- 2 Schneiden mit Doppelwinkel [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

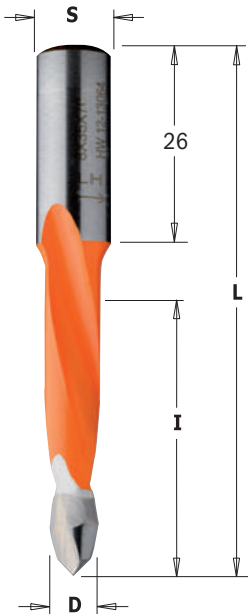
ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

XTREME-SCHLEIFEN



Hartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher



314.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	35	70	10x26	50	314.050.41	314.050.42
6	35	70	10x26	50	314.060.41	314.060.42
7	35	70	10x26	50	314.070.41	314.070.42
8	35	70	10x26	50	314.080.41	314.080.42
10	35	70	10x26	50	314.100.41	314.100.42

Für Platten mit bis zu 30mm-Stärke geeignet.



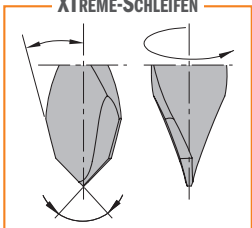
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Spiralkörper aus Hartmetallfeinstkorn und Zentrierspitze.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- 2 Schneiden mit Doppelwinkel [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffe und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

XTREME-SCHLEIFEN



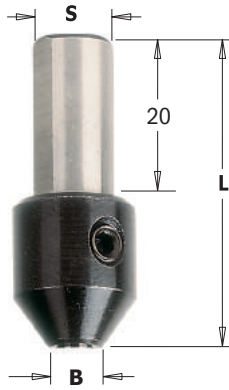
Perfektes Ergebnis und lange Haltbarkeit!

Eigenschaften, um auch den letzten skeptischen Käufer zu überzeugen:

- Aus speziellem Feinstkornhartmetall.
- Neues Design mit verstärkten Vorschneidern, um ausrissfreies Arbeiten bei hoher Vorschubgeschwindigkeit zu garantieren.
- Die Vollhartmetallkonstruktion garantiert eine bessere Zentrierung, hohe Sicherheit und die Möglichkeit, diese Werkzeuge mehrmals zu schleifen.

Hervorragendes Ergebnis auf allen Werkstoffen, ideal für massives oder weiches Holz und Holzderivate sowie Spanholz und Laminat. Höchstleistungen auf Bohr- und CNC-Maschinen.

Bohreradapter



364

B mm	L mm	S mm			BESTELL-NR.
2	38	10x20		10	364.020.00
2,5	38	10x20		10	364.025.00
3	38	10x20		10	364.030.00
3,2	38	10x20		10	364.032.00
3,5	38	10x20		10	364.035.00
4	38	10x20		10	364.040.00
4,5	38	10x20		10	364.045.00
5	38	10x20		10	364.050.00

Zur Verwendung mit den Spiralbohrern 363 HWM.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Feingeschliffen.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.
- Sicherung der Bohrer durch eine Schraube.

ANWENDUNG:

Zur Verwendung mit den Spiralbohrern mit Schaftdurchmesser (S), das dem anderen Durchmesser (D3) entspricht. Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

Ersatzteile

990.001.00	991.062.00

Bohreradapter



365

B mm	L mm	S mm			BESTELL-NR.
2	23	10		50	365.020.00
2,5	23	10		50	365.025.00
3	23	10		50	365.030.00
3,2	23	10		50	365.032.00
3,5	23	10		50	365.035.00
4	23	10		50	365.040.00
4,5	23	10		50	365.045.00
5	23	10		50	365.050.00
6	23	10		50	365.060.00

Zur Verwendung mit den Spiralbohrern 363 HWM.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Schaft mit Spannfläche.
- Axialschneiden für die zylindrische Einspannung der Bohrer.

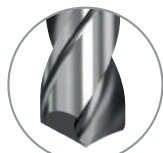
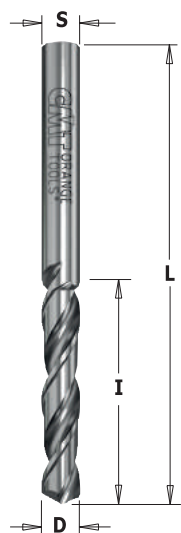
ANWENDUNG:

Zur Verwendung mit den Spiralbohrern mit Schaftdurchmesser (S), das dem anderen Durchmesser (D3) entspricht. Einsatz in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

Montagebeispiel



120°-Vollhartmetallschraubbohrer für Durchgangslöcher



V-förmiges Schleifen 120°

363

HWM LONG LIFE Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
2	25	50	50	363.020.11	363.020.12
2,5	27	55	50	363.025.11	363.025.12
3	27	55	50	363.030.11	363.030.12
3,2	27	55	50	363.032.11	363.032.12
3,5	27	55	50	363.035.11	363.035.12
4	27	55	50	363.040.11	363.040.12
4,5	28	60	50	363.045.11	363.045.12
5	28	60	50	363.050.11	363.050.12

Zur Verwendung mit den Werkzeugen 364-365.

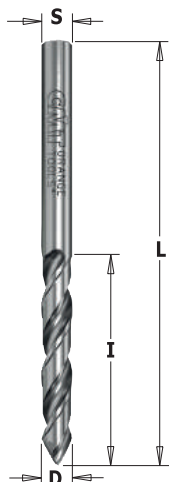
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem Vollhartmetall.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaftdurchmesser entsprechend dem Schneiddurchmesser (S=D).

ANWENDUNG:

Zum Bohren von oder Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

60°-Vollhartmetallschraubbohrer für Durchgangslöcher



V-förmiges Schleifen 60°

363

HWM LONG LIFE Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
2,5	27	55	50	363.025.41	363.025.42
3	27	55	50	363.030.41	363.030.42
3,5	27	55	50	363.035.41	363.035.42
4	27	55	50	363.040.41	363.040.42

Zur Verwendung mit den Werkzeugen 364-365.

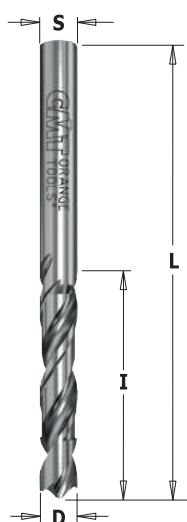
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem Vollhartmetall.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaftdurchmesser entsprechend dem Schneiddurchmesser (S=D).

ANWENDUNG:

Zum Bohren von oder Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

Vollhartmetallschraubbohrer mit negativen Vorschneidern für Sacklöcher



XTreme-Schleifen

363

HWM LONG LIFE Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
2,5	27	55	50	363.025.21	363.025.22
3	27	55	50	363.030.21	363.030.22
4	27	55	50	363.040.21	363.040.22
5	28	60	50	363.050.21	363.050.22

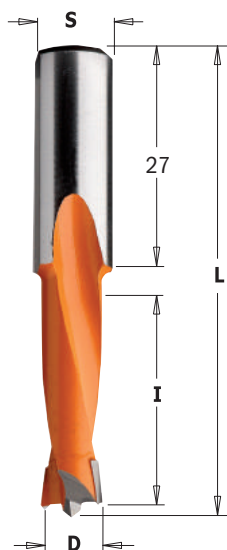
Zur Verwendung mit den Werkzeugen 364-365.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochwertigem Vollhartmetall.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaftdurchmesser entsprechend dem Schneiddurchmesser (S=D).

ANWENDUNG:

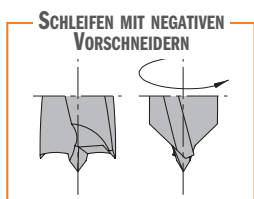
Zum Bohren von oder Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfuttern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



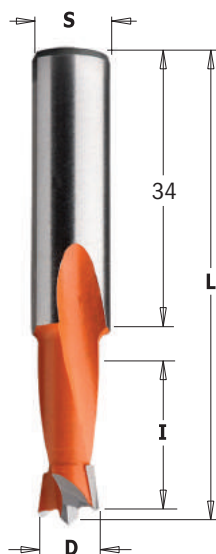
310

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	27	57,5	10x27	50	310.040.11	310.040.12
4,5	27	57,5	10x27	50	310.045.11	310.045.12
4,76	27	57,5	10x27	50	310.047.11	310.047.12
5	27	57,5	10x27	50	310.050.11	310.050.12
5,1	27	57,5	10x27	50	310.051.11	310.051.12
5,2	27	57,5	10x27	50	310.052.11	310.052.12
5,55	27	57,5	10x27	50	310.055.11	310.055.12
6	27	57,5	10x27	50	310.060.11	310.060.12
6,35	27	57,5	10x27	50	310.064.11	310.064.12
6,5	27	57,5	10x27	50	310.065.11	310.065.12
7	27	57,5	10x27	50	310.070.11	310.070.12
8	27	57,5	10x27	50	310.080.11	310.080.12
8,2	27	57,5	10x27	50	310.082.11	310.082.12
9	27	57,5	10x27	50	310.090.11	310.090.12
9,52	27	57,5	10x27	50	310.095.11	310.095.12
10	27	57,5	10x27	50	310.100.11	310.100.12
11	27	57,5	10x27	10	310.110.11	310.110.12
12	27	57,5	10x27	10	310.120.11	310.120.12
12,7	27	57,5	10x27	10	310.127.11	310.127.12
13	27	57,5	10x27	10	310.130.11	310.130.12
14	27	57,5	10x27	10	310.140.11	310.140.12
15	27	57,5	10x27	10	310.150.11	310.150.12
16	27	57,5	10x27	10	310.160.11	310.160.12



Hartmetaldübelbohrer



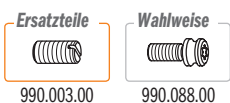
361

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	18	57,5	10x34	50	361.050.11	361.050.12
6	18	57,5	10x34	50	361.060.11	361.060.12
7	18	57,5	10x34	50	361.070.11	361.070.12
8	18	57,5	10x34	50	361.080.11	361.080.12
10	18	57,5	10x34	50	361.100.11	361.100.12

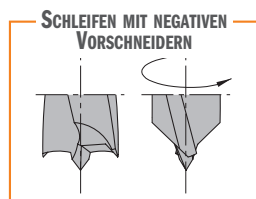
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

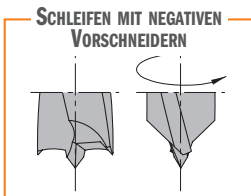
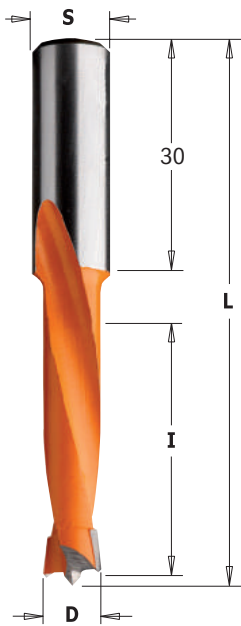
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen PT.FE.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

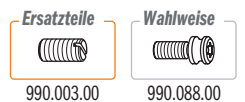




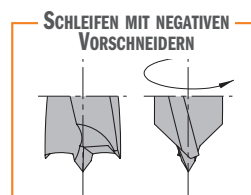
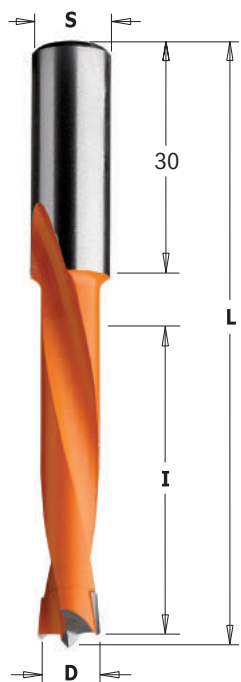
311



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	35	70	10x30	50	311.040.11	311.040.12
4,5	35	70	10x30	50	311.045.11	311.045.12
4,76	35	70	10x30	50	311.047.11	311.047.12
5	35	70	10x30	50	311.050.11	311.050.12
5,1	35	70	10x30	50	311.051.11	311.051.12
5,2	35	70	10x30	50	311.052.11	311.052.12
5,55	35	70	10x30	50	311.055.11	311.055.12
6	35	70	10x30	50	311.060.11	311.060.12
6,35	35	70	10x30	50	311.064.11	311.064.12
6,5	35	70	10x30	50	311.065.11	311.065.12
7	35	70	10x30	50	311.070.11	311.070.12
8	35	70	10x30	50	311.080.11	311.080.12
8,2	35	70	10x30	50	311.082.11	311.082.12
9	35	70	10x30	50	311.090.11	311.090.12
9,52	35	70	10x30	50	311.095.11	311.095.12
10	35	70	10x30	50	311.100.11	311.100.12
11	35	70	10x30	10	311.110.11	311.110.12
11,1	35	70	10x30	10	311.111.11	311.111.12
12	35	70	10x30	10	311.120.11	311.120.12
12,7	35	70	10x30	10	311.127.11	311.127.12
13	35	70	10x30	10	311.130.11	311.130.12
14	35	70	10x30	10	311.140.11	311.140.12
15	35	70	10x30	10	311.150.11	311.150.12
16	35	70	10x30	10	311.160.11	311.160.12



Hartmetalldübelbohrer



362



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	44	77	10x30	50	362.050.11	362.050.12
6	44	77	10x30	50	362.060.11	362.060.12
7	44	77	10x30	50	362.070.11	362.070.12
8	44	77	10x30	50	362.080.11	362.080.12
10	44	77	10x30	50	362.100.11	362.100.12
12	44	77	10x30	10	362.120.11	362.120.12

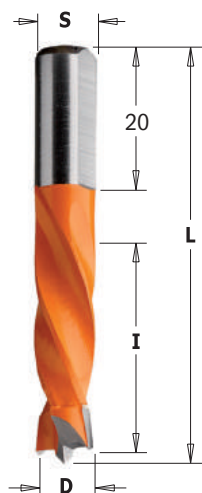
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

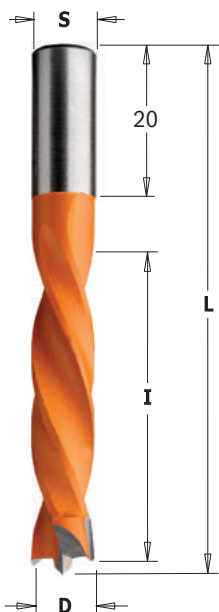
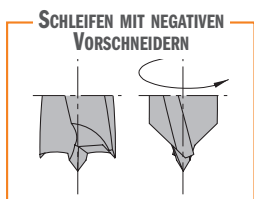


306



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
• 3	18	55,5	8x20	50	306.030.21	
5	30	55,5	8x20	50	306.050.11	306.050.12
5,55	30	55,5	8x20	50	306.055.11	306.055.12
6	30	55,5	8x20	50	306.060.11	306.060.12
6,35	30	55,5	8x20	50	306.064.11	306.064.12
7	30	55,5	8x20	50	306.070.11	306.070.12
8	30	55,5	8x20	50	306.080.11	306.080.12
9	30	55,5	8x20	50	306.090.11	306.090.12
10	30	55,5	8x20	50	306.100.11	306.100.12
12	30	55,5	8x20	50	306.120.11	306.120.12

• HWM



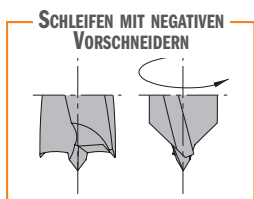
307



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	40	67	8x20	50	307.050.11	307.050.12
5,55	40	67	8x20	50	307.055.11	307.055.12
6	40	67	8x20	50	307.060.11	307.060.12
6,35	40	67	8x20	50	307.064.11	307.064.12
7	40	67	8x20	50	307.070.11	307.070.12
8	40	67	8x20	50	307.080.11	307.080.12
9	40	67	8x20	50	307.090.11	307.090.12
9,52	40	67	8x20	50	307.095.11	307.095.12
10	40	67	8x20	50	307.100.11	307.100.12
12	40	67	8x20	10	307.120.11	307.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

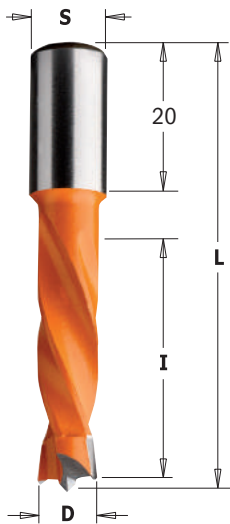
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

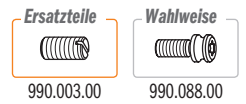
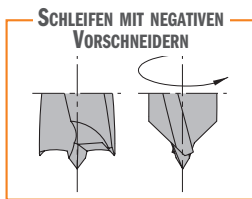
Hartmetalldübelbohrer



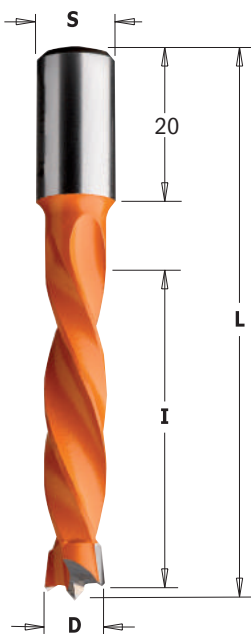
308



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	26	57,5	10x20	50	308.040.11	308.040.12
5	30	57,5	10x20	50	308.050.11	308.050.12
6	30	57,5	10x20	50	308.060.11	308.060.12
6,35	30	57,5	10x20	50	308.064.11	308.064.12
7	30	57,5	10x20	50	308.070.11	308.070.12
8	30	57,5	10x20	50	308.080.11	308.080.12
9	30	57,5	10x20	50	308.090.11	308.090.12
9,52	30	57,5	10x20	50	308.095.11	308.095.12
10	30	57,5	10x20	50	308.100.11	308.100.12
11	30	57,5	10x20	10	308.110.11	308.110.12
12	30	57,5	10x20	10	308.120.11	308.120.12
12,7	30	57,5	10x20	10	308.127.11	308.127.12
13	30	57,5	10x20	10	308.130.11	308.130.12
14	30	57,5	10x20	10	308.140.11	308.140.12
15	30	57,5	10x20	10	308.150.11	308.150.12
16	30	57,5	10x20	10	308.160.11	308.160.12



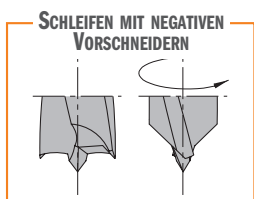
Hartmetalldübelbohrer



309



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	43	70	10x20	50	309.040.11	309.040.12
5	43	70	10x20	50	309.050.11	309.050.12
6	43	70	10x20	50	309.060.11	309.060.12
6,35	43	70	10x20	50	309.064.11	309.064.12
7	43	70	10x20	50	309.070.11	309.070.12
7,5	43	70	10x20	50	309.075.11	309.075.12
8	43	70	10x20	50	309.080.11	309.080.12
9	43	70	10x20	50	309.090.11	309.090.12
9,52	43	70	10x20	50	309.095.11	309.095.12
10	43	70	10x20	50	309.100.11	309.100.12
11	43	70	10x20	10	309.110.11	309.110.12
12	43	70	10x20	10	309.120.11	309.120.12
12,7	43	70	10x20	10	309.127.11	309.127.12
13	43	70	10x20	10	309.130.11	309.130.12
14	43	70	10x20	10	309.140.11	309.140.12
15	43	70	10x20	10	309.150.11	309.150.12
16	43	70	10x20	10	309.160.11	309.160.12



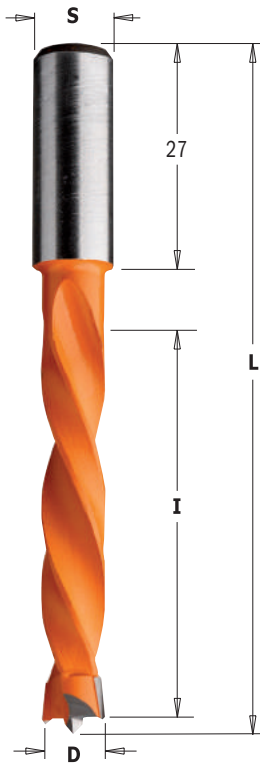
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

Hartmetalldübelbohrer


373
HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	50	85	10x27	50	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	50	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	50	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	50	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	50	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	10	373.120.11	373.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile

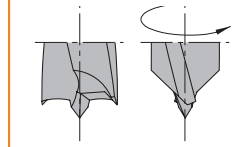

990.003.00

Wahlweise

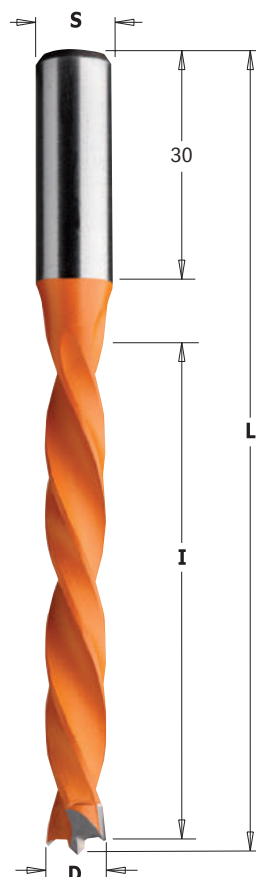

990.088.00

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

SCHLEIFEN MIT NEGATIVEN VORSCHNEIDERN


Hartmetalldübelbohrer


372
HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	65	105	10x30	10	372.050.11	372.050.12
6	65	105	10x30	10	372.060.11	372.060.12
7	65	105	10x30	10	372.070.11	372.070.12
8	65	105	10x30	10	372.080.11	372.080.12
10	65	105	10x30	10	372.100.11	372.100.12
12	65	105	10x30	10	372.120.11	372.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile

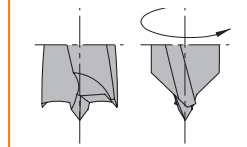

990.003.00

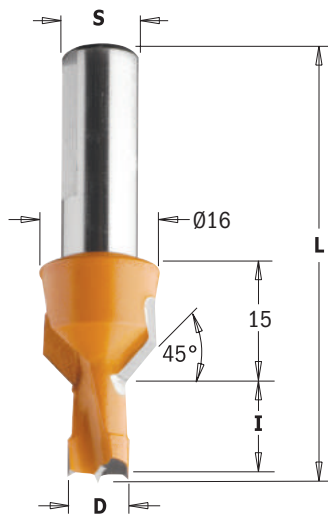
Wahlweise


990.088.00

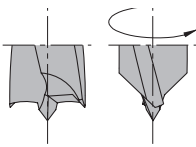
ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

SCHLEIFEN MIT NEGATIVEN VORSCHNEIDERN




SCHLEIFEN MIT NEGATIVEN VORSCHNEIDERN



376-377



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8	12	57,5	10	10	376.080.11	376.080.12
8	13	57,5	10	10	376.083.11	376.083.12
8	15	57,5	10	10	376.081.11	376.081.12
8	20	57,5	10	10	376.082.11	376.082.12
10	12	57,5	10	10	376.100.11	376.100.12
10	13	57,5	10	10	376.103.11	376.103.12
10	15	57,5	10	10	376.101.11	376.101.12
10	20	57,5	10	10	376.102.11	376.102.12
8	12	70	10	10	377.080.11	377.080.12
8	13	70	10	10	377.083.11	377.083.12
8	15	70	10	10	377.081.11	377.081.12
8	20	70	10	10	377.082.11	377.082.12
10	12	70	10	10	377.100.11	377.100.12
10	13	70	10	10	377.103.11	377.103.12
10	15	70	10	10	377.101.11	377.101.12
10	20	70	10	10	377.102.11	377.102.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2]. - 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



990.003.00

Wahlweise

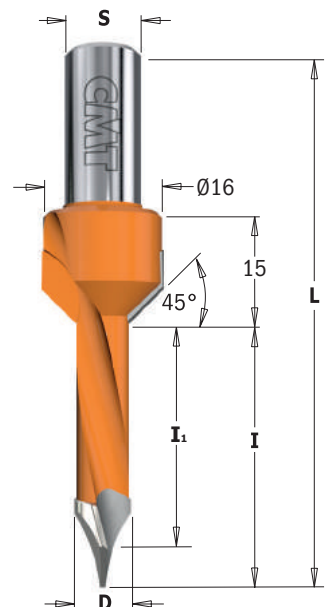


990.088.00

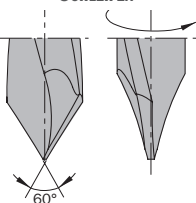
ANWENDUNG:

Zum Bohren und Ansenken in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

Hartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher mit Senker



60°-DURCHGÄNGIGES-SCHLEIFEN



378



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	35	31	70	10	10	378.052.11	378.052.12
7	35	29,5	70	10	10	378.072.11	378.072.12
8	35	29	70	10	10	378.082.11	378.082.12
10	35	26,5	70	10	10	378.102.11	378.102.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden [V2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



990.003.00

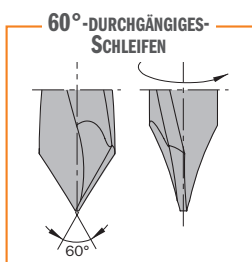
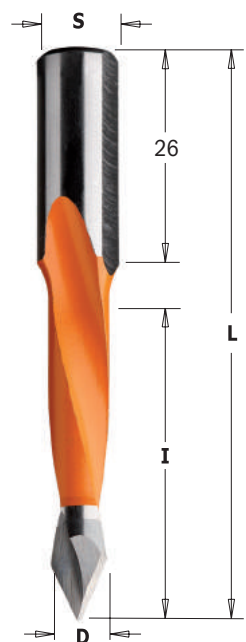
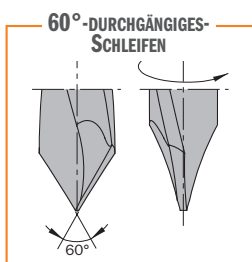
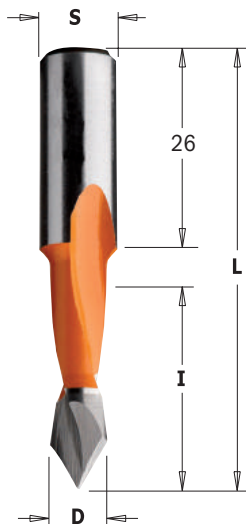
Wahlweise



990.088.00

ANWENDUNG:

Zum Bohren und Ansenken in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



313



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	27	57,5	10x26	50	313.050.11	313.050.12
6	27	57,5	10x26	50	313.060.11	313.060.12
8	27	57,5	10x26	50	313.080.11	313.080.12
10	27	57,5	10x26	50	313.100.11	313.100.12

Für Platten mit bis zu 20mm-Stärke geeignet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöcher in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

314



D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	30	70	10x26	50	314.040.11	314.040.12
4,76	35	70	10x26	50	314.047.11	314.047.12
5	35	70	10x26	50	314.050.11	314.050.12
5,55	35	70	10x26	50	314.055.11	314.055.12
6	35	70	10x26	50	314.060.11	314.060.12
6,35	35	70	10x26	50	314.064.11	314.064.12
7	35	70	10x26	50	314.070.11	314.070.12
8	35	70	10x26	50	314.080.11	314.080.12
9	35	70	10x26	50	314.090.11	314.090.12
9,52	35	70	10x26	50	314.095.11	314.095.12
10	35	70	10x26	50	314.100.11	314.100.12
12	35	70	10x26	10	314.120.11	314.120.12
12,7	35	70	10x26	10	314.127.11	314.127.12

Für Platten mit bis zu 25/30mm-Stärke geeignet.

366

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	44	77	10x26	50	366.050.11	366.050.12
6	44	77	10x26	50	366.060.11	366.060.12
8	44	77	10x26	50	366.080.11	366.080.12
10	44	77	10x26	50	366.100.11	366.100.12
12	44	77	10x26	10	366.120.11	366.120.12

Für Platten mit bis zu 30/40mm-Stärke geeignet.

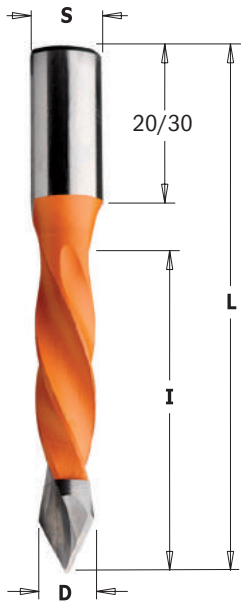
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.



ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöcher in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



374 Für Platten mit bis zu 20/25mm-Stärke geeignet.

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	57,5	10x20	50	374.050.11	374.050.12
8	30	57,5	10x20	50	374.080.11	374.080.12

375 Für Platten mit bis zu 30/35mm-Stärke geeignet.

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	40	70	10x20	50	375.040.11	375.040.12
5	40	70	10x20	50	375.050.11	375.050.12
6	40	70	10x20	50	375.060.11	375.060.12
7	40	70	10x20	50	375.070.11	375.070.12
8	40	70	10x20	50	375.080.11	375.080.12
9	40	70	10x20	50	375.090.11	375.090.12
10	40	70	10x20	50	375.100.11	375.100.12

381 Für Platten mit bis zu 60/65mm-Stärke geeignet.

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	70	115	10x30	10	381.050.11	381.050.12
6	70	115	10x30	10	381.060.11	381.060.12
8	70	115	10x30	10	381.080.11	381.080.12
10	70	115	10x30	10	381.100.11	381.100.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden [Z2]. - 4 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



990.003.00

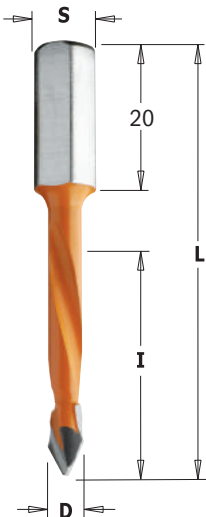
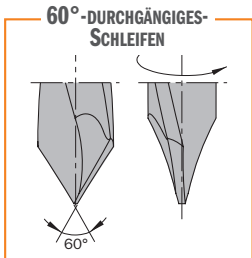
Wahlweise



990.088.00

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöcher in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



367

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	56	8x20	50	367.050.11	367.050.12
8	30	56	8x20	50	367.080.11	367.080.12

Für Platten mit bis zu 20/25mm-Stärke geeignet.

368

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	43	70	8x20	50	368.050.11	368.050.12
6	43	70	8x20	50	368.060.11	368.060.12
7	43	70	8x20	50	368.070.11	368.070.12
8	43	70	8x20	50	368.080.11	368.080.12

Für Platten mit bis zu 35/40mm-Stärke geeignet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



990.003.00

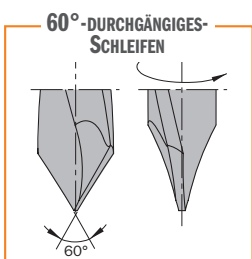
Wahlweise



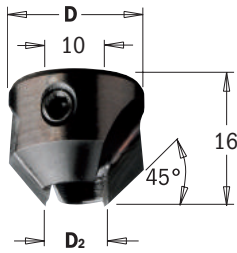
990.088.00

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Durchgangslöcher in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.



Hartmetallsenker für Spiralbohrer



315

HW **Z2** **RH** **LH**

D ₂ mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5 ~ 10	20		10	315.200.11	315.200.12
11 ~ 12	22		10	315.220.11	315.220.12



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochfestem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].

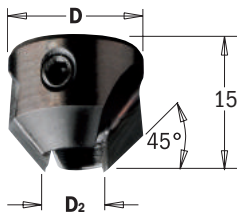
Ersatzteile

990.06.00	991.062.00

ANWENDUNG:

Zum Ansenken von Bohrlöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat.

Hartmetallsenker für Spiralbohrer



316

HW **Z2** **RH** **LH**

D ₂ mm	D mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
4	16		10	316.040.11	316.040.12
5	16		10	316.050.11	316.050.12
6	16		10	316.060.11	316.060.12
7	16		10	316.070.11	316.070.12
8	18		10	316.080.11	316.080.12
9	18		10	316.090.11	316.090.12
10	20		10	316.100.11	316.100.12
12	20		10	316.120.11	316.120.12



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochfestem Stahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].

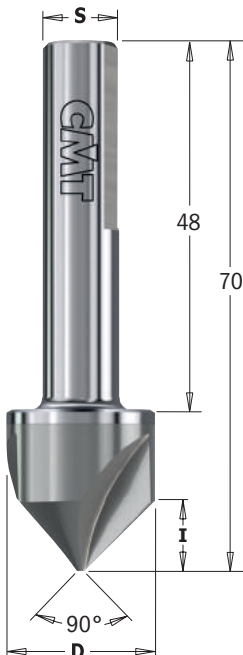
Ersatzteile

990.002.00	991.062.00

ANWENDUNG:

Zum Ansenken von Bohrlöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat.

Senkbohrer 90°



521

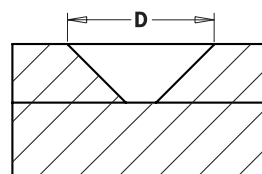
HWM **Z3** **RH**

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
19,5	9	70	10x48	10	521.002.21

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

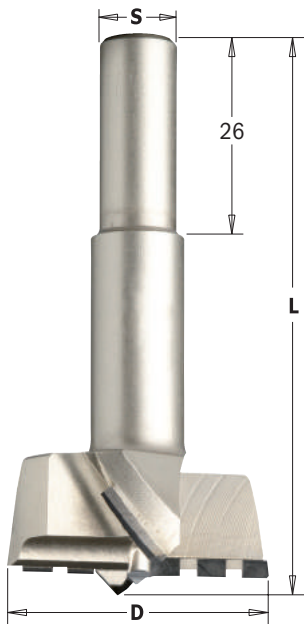
- Hochfester Stahl.
- 3 geschliffene Schneidkanten in HWM-Präzision [Z3].
- Parallelschaft mit Mitnehmer und Längeneinstellschraube.

ANWENDUNG: Zum Anfasen und Bohren von Massivholz, Holzverbundwerkstoffen, Kunststoffen und Laminaten. Verwendung mit Bohrmaschinen und CNC.



LINIE	XTREME DIAMOND	XTREME FLAT	INDUSTRIELL mit Spanbrecher	INDUSTRIELL
LEISTUNGEN	HERVORRAGEND ★★★★★	HERVORRAGEND ★★★★★	EXZELLENT ★★★	SEHR GUT ★★★
PUNTA				
BESCHREIBUNG	Für Großunternehmen entwickelt, die hohe Zuverlässigkeit, sehr lange Standzeiten benötigen und sehr gute Spanabfuhr dank des Spanbrechers.	Für Großunternehmen entwickelt, die hohe Zuverlässigkeit und sehr lange Standzeiten benötigen.	Für mittlere und kleine Unternehmen entwickelt, die eine gute Spanabfuhr benötigen.	Für mittlere und kleine Unternehmen entwickelt, die ein zuverlässiges Produkt und eine lange Standzeit benötigen.
BENUTZER	GROSSUNTERNEHMEN	GROSSUNTERNEHMEN	MITTLERE/KLEINE UNTERNEHMEN	MITTLERE/KLEINE UNTERNEHMEN
GEBRAUCH	INDUSTRIEPRODUKTIONEN	INDUSTRIEPRODUKTIONEN	INDUSTRIEPRODUKTIONEN/HANDWERKLICHE PRODUKTIONEN	INDUSTRIEPRODUKTIONEN/HANDWERKLICHE PRODUKTIONEN
MATERIAL	Ideal für Spanholz, MDF, HDF, Lamine und Schleifplatten, wo hohe Lebensdauer erforderlich ist.	Ideal für Spanholz, MDF, HDF und Lamine. Perfekt für das Bohren von dünnen Platten, da die Zentrierspitze und die seitlichen Schneiden nicht hervorstehen.	Hervorragend für Massivholz. Gut für Spanholz, MDF, HDF und Lamine.	Hervorragend für Massivholz. Gut für Spanholz, MDF, HDF und Lamine.
SCHLIFF	NEGATIVE VORSCHNEIDER: Standard-Design aus Hartmetall mit ausgeglichenem präzisiertem Zentrum, 2 Hartmetallschneiden mit Spanbrecher und 2 negativen Vorschneidern.	SCHLIFF XTREME FLAT: flacher Schliff mit verstärkten Vorschneidern, welche perfekte Bearbeitung und eine sehr große Anzahl an Bohrungen bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten möglich macht.	NEGATIVE VORSCHNEIDER: Standard-Design aus Hartmetall mit ausgeglichenem präzisiertem Zentrum, 2 Hartmetallschneiden mit Spanbrecher und 2 negativen Vorschneidern.	NEGATIVE VORSCHNEIDER: Standard-Design aus Hartmetall mit ausgeglichenem präzisiertem Zentrum, 2 Schneiden aus Hartmetall mit Spanbrecher und 2 negative Vorschneider.
HARTMETALL	Die spezielle Formel mit Polykristall Diamant erhöht die Lebensdauer des Werkzeugs bis zu 20 Mal im Vergleich zu Hartmetallbohrern. Große Anzahl von Schlifflinien ist gewährleistet. Bestes Preis-Leistungs-Verhältnis.	FEINSTKÖRNIGES INDUSTRIELLES CHROMKARBID Der Bohrer wird mit einer speziellen Formel aus vollem Chrom-Hartmetall hergestellt, die den Schliff länger hält, den Abrieb der Schliffwinkel reduziert und die Schnittqualität sowie die Lebensdauer des Bohrers verlängert. Die Beschaffenheit aus vollem Hartmetall gewährleistet eine bessere Zentrierung, weniger Brüche und eine hohe Anzahl an Schlifflinien.	HOCHWERTIGES INDUSTRIELLES KARBID Die Spitze des Bohrers ist aus Hartmetall mit mittlerer Härte und feinkörnig. Dieser Hartmetalltyp garantiert eine hohe Anzahl an Bohrungen.	HOCHWERTIGES INDUSTRIELLES KARBID Die Spitze des Bohrers ist aus Hartmetall mit mittlerer Härte und feinkörnig. Dieser Hartmetalltyp garantiert eine hohe Anzahl an Bohrungen.
BESCHICHTUNG	Hochwertige Beschichtung in Nickel mit gegen Korrosion und Reibung schützenden Eigenschaften.	SCHÜTZENDE ANTIHAFT-BESCHICHTUNG Die CMT-Bohrer lassen sich soft an der Antihaf-Beschichtung in P.T.F.E. erkennen, die auf dem Werkzeugkörper in zwei Schichten aufgebracht und bei 420°C fixiert wird. Diese Beschichtung macht eine effizientere und konstante Spanabfuhr möglich, Harz, Klebstoffe oder Ölschlamm bleiben nicht mehr an den Bohrern haften.	SCHÜTZENDE ANTIHAFT-BESCHICHTUNG Die CMT-Bohrer lassen sich soft an der Antihaf-Beschichtung in P.T.F.E. erkennen, die auf dem Werkzeugkörper in zwei Schichten aufgebracht und bei 420°C fixiert wird. Diese Beschichtung macht eine effizientere und konstante Spanabfuhr möglich, Harz, Klebstoffe oder Ölschlamm bleiben nicht mehr an den Bohrern haften.	SCHÜTZENDE ANTIHAFT-BESCHICHTUNG Die CMT-Bohrer lassen sich soft an der Antihaf-Beschichtung in P.T.F.E. erkennen, die auf dem Werkzeugkörper in zwei Schichten aufgebracht und bei 420°C fixiert wird. Diese Beschichtung macht eine effizientere und konstante Spanabfuhr möglich, Harz, Klebstoffe oder Ölschlamm bleiben nicht mehr an den Bohrern haften.
PREISKLASSE	HOCH	MITTEL-HOCH	MITTEL	MITTEL

Diamantbeschlagbohrer mit Spanbrecher



317-369



D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
15*	57,5	10x26	10	317.150.61	317.150.62
35	57,5	10x26	10	317.350.61	317.350.62
15*	70	10x26	10	369.150.61	369.150.62
35	70	10x26	10	369.350.61	369.350.62

*ohne Spanbrecher

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

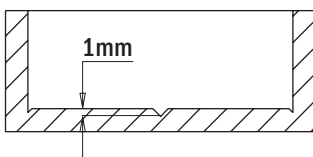
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Diamantzentrierspitze.
- 2 Diamantschneiden mit Spanbrecher [Z2R].
- 2 negative Diamantvorschneider [V2].
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

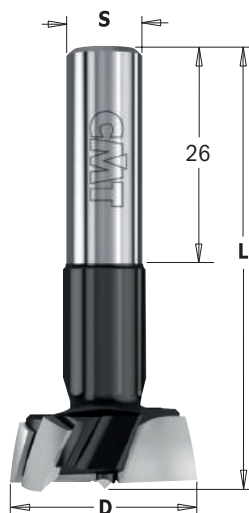
Ideal für Beschläge. Zum Bohren von präzisen und sauber geschnittenen Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfütern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

BEMERKUNG: Weitere Größen sind auf Anfrage verfügbar.

990.003.00	990.088.00



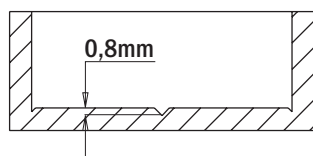
Neue Konstruktion mit 1mm-Zentrierspitze



**XTreme Schärfung
Gebogener Sporn**



**Neue Konstruktion mit
0,8mm-Zentrierspitze**



317 XTREME

HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
15	57,5	10x26	10	317.150.41	317.150.42
18	57,5	10x26	10	317.180.41	317.180.42
20	57,5	10x26	10	317.200.41	317.200.42
25	57,5	10x26	10	317.250.41	317.250.42
26	57,5	10x26	10	317.260.41	317.260.42
35*	57,5	10x26	10	317.350.41	317.350.42

369 XTREME

HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
15	70	10x26	10	369.150.41	369.150.42
18	70	10x26	10	369.180.41	369.180.42
20	70	10x26	10	369.200.41	369.200.42
25	70	10x26	10	369.250.41	369.250.42
26	70	10x26	10	369.260.41	369.260.42
35*	70	10x26	10	369.350.41	369.350.42

* mit Spanbrecher

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl
- Mit schwarzer und orangener Flourcarbonharz P.T.F.E.-Schicht versehen
- Zentrierspitze aus HW
- 2 Schneiden [Z2]
- 2 negative Vorschneider [V2]
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile



Wahlweise



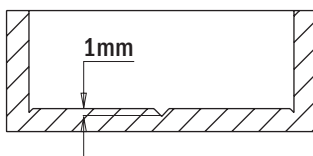
ANWENDUNG:

Für Sacklöcher in Massivholz und Derivaten, auch Laminat. **Ideal für Beschläge.**
Zum Einsetzen in Spindeln oder Adaptern in Bohrmaschinen.

Hartmetallbeschlagbohrer mit Spanbrecher



**Neue Konstruktion mit
0,8mm-Zentrierspitze**



317C - 369C

HW Z2R V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
35	57,5	10x26	10	317.350.11C	317.350.12C
40	57,5	10x26	10	317.400.11C	317.400.12C
45	57,5	10x26	10	317.450.11C	317.450.12C
35	70	10x26	10	369.350.11C	369.350.12C
40	70	10x26	10	369.400.11C	369.400.12C
45	70	10x26	10	369.450.11C	369.450.12C

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangener P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden mit Spanbrecher [Z2R].
- 2 negative Vorschneider [V2].
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

Ersatzteile

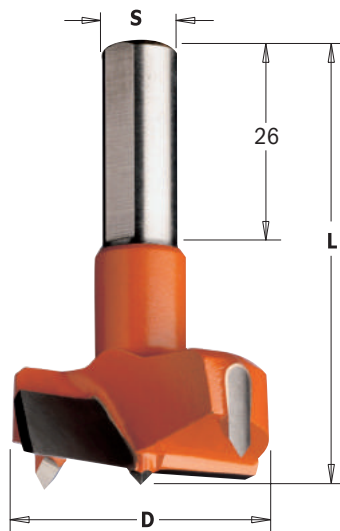


Wahlweise

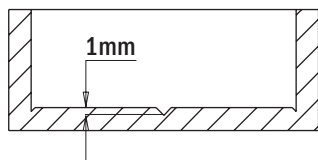


ANWENDUNG:

Ideal für Beschläge. Zum Bohren von präzisen und sauber geschnittenen Sacklöchern in Massivholz. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübelbohrmaschinen.



Neue Konstruktion mit 1mm-Zentrierspitze



317



D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
14	57,5	10x26	10	317.140.11	317.140.12
15	57,5	10x26	10	317.150.11	317.150.12
16	57,5	10x26	10	317.160.11	317.160.12
17	57,5	10x26	10	317.170.11	317.170.12
18	57,5	10x26	10	317.180.11	317.180.12
19	57,5	10x26	10	317.190.11	317.190.12
20	57,5	10x26	10	317.200.11	317.200.12
22	57,5	10x26	10	317.220.11	317.220.12
24	57,5	10x26	10	317.240.11	317.240.12
25	57,5	10x26	10	317.250.11	317.250.12
26	57,5	10x26	10	317.260.11	317.260.12
28	57,5	10x26	10	317.280.11	317.280.12
30	57,5	10x26	10	317.300.11	317.300.12
32	57,5	10x26	10	317.320.11	317.320.12
34	57,5	10x26	10	317.340.11	317.340.12
35	57,5	10x26	10	317.350.11	317.350.12
38	57,5	10x26	10	317.380.11	317.380.12
40	57,5	10x26	10	317.400.11	317.400.12
42	57,5	10x26	10	317.420.11	317.420.12
45	57,5	10x26	10	317.450.11	317.450.12
50	57,5	10x26	10	317.500.11	317.500.12
55	57,5	10x26	10	317.550.11	317.550.12
60	57,5	10x26	10	317.600.11	317.600.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer und orangen P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze. - 2 Schneiden [Z2].
- 2 negative Vorschneider [V2].
- Schaft mit Spannfläche und Schraube für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

Ideal für Beschläge. Zum Bohren von präzisen und sauber geschnittenen Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz überwiegend in Spannfüßern und Adaptern auf Dübellochmaschinen.

369

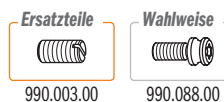


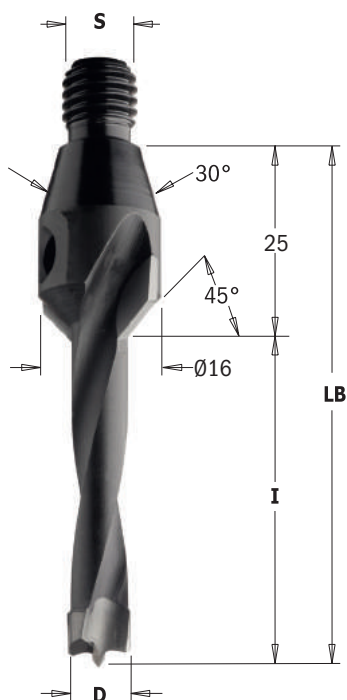
D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
14	70	10x26	10	369.140.11	369.140.12
15	70	10x26	10	369.150.11	369.150.12
16	70	10x26	10	369.160.11	369.160.12
18	70	10x26	10	369.180.11	369.180.12
20	70	10x26	10	369.200.11	369.200.12
22	70	10x26	10	369.220.11	369.220.12
25	70	10x26	10	369.250.11	369.250.12
26	70	10x26	10	369.260.11	369.260.12
30	70	10x26	10	369.300.11	369.300.12
35	70	10x26	10	369.350.11	369.350.12
40	70	10x26	10	369.400.11	369.400.12
45	70	10x26	10	369.450.11	369.450.12
50	70	10x26	10	369.500.11	369.500.12
55	70	10x26	10	369.550.11	369.550.12
60	70	10x26	10	369.600.11	369.600.12

370



D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
18	77	10x30	10	370.180.11	370.180.12
20	77	10x30	10	370.200.11	370.200.12
25	77	10x30	10	370.250.11	370.250.12
30	77	10x30	10	370.300.11	370.300.12
35	77	10x30	10	370.350.11	370.350.12





332-334-336-337

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	20	45	M10/30°	10	332.050.11	332.050.12
6	20	45	M10/30°	10	332.060.11	332.060.12
8	20	45	M10/30°	10	332.080.11	332.080.12
10	20	45	M10/30°	10	332.100.11	332.100.12
12	20	45	M10/30°	10	332.120.11	332.120.12
5	30	55	M10/30°	10	334.050.11	334.050.12
6	30	55	M10/30°	10	334.060.11	334.060.12
8	30	55	M10/30°	10	334.080.11	334.080.12
10	30	55	M10/30°	10	334.100.11	334.100.12
12	30	55	M10/30°	10	334.120.11	334.120.12
5	40	65	M10/30°	10	336.050.11	336.050.12
6	40	65	M10/30°	10	336.060.11	336.060.12
8	40	65	M10/30°	10	336.080.11	336.080.12
10	40	65	M10/30°	10	336.100.11	336.100.12
12	40	65	M10/30°	10	336.120.11	336.120.12
5	50	75	M10/30°	10	337.050.11	337.050.12
6	50	75	M10/30°	10	337.060.11	337.060.12
8	50	75	M10/30°	10	337.080.11	337.080.12
10	50	75	M10/30°	10	337.100.11	337.100.12
12	50	75	M10/30°	10	337.120.11	337.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 2 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Dübellochbohrmaschinen.

Gewindeschacht-Hartmetalldübelbohrer



341-342-343

HW Z2 V2 RH LH

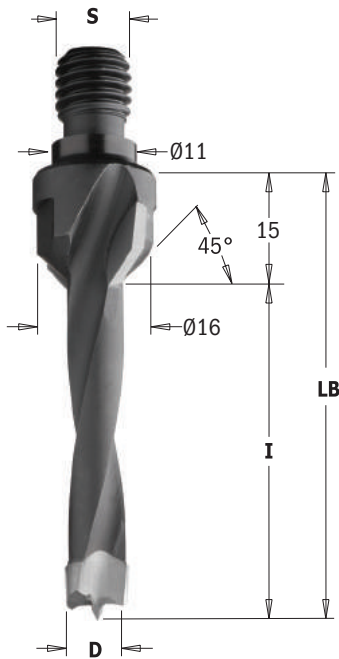
D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	55	M10/30°	10	341.050.11	341.050.12
6	30	55	M10/30°	10	341.060.11	341.060.12
8	30	55	M10/30°	10	341.080.11	341.080.12
10	30	55	M10/30°	10	341.100.11	341.100.12
12	30	55	M10/30°	10	341.120.11	341.120.12
5	40	65	M10/30°	10	342.050.11	342.050.12
6	40	65	M10/30°	10	342.060.11	342.060.12
8	40	65	M10/30°	10	342.080.11	342.080.12
10	40	65	M10/30°	10	342.100.11	342.100.12
12	40	65	M10/30°	10	342.120.11	342.120.12
5	50	75	M10/30°	10	343.050.11	343.050.12
6	50	75	M10/30°	10	343.060.11	343.060.12
8	50	75	M10/30°	10	343.080.11	343.080.12
10	50	75	M10/30°	10	343.100.11	343.100.12
12	50	75	M10/30°	20	343.120.11	343.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Dübellochbohrmaschinen.



325-327-329-330



D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	20	35	M10/11x4	10	325.050.11	325.050.12
6	20	35	M10/11x4	10	325.060.11	325.060.12
8	20	35	M10/11x4	10	325.080.11	325.080.12
10	20	35	M10/11x4	10	325.100.11	325.100.12
12	20	35	M10/11x4	10	325.120.11	325.120.12
5	30	45	M10/11x4	10	327.050.11	327.050.12
6	30	45	M10/11x4	10	327.060.11	327.060.12
8	30	45	M10/11x4	10	327.080.11	327.080.12
10	30	45	M10/11x4	10	327.100.11	327.100.12
12	30	45	M10/11x4	10	327.120.11	327.120.12
5	40	55	M10/11x4	10	329.050.11	329.050.12
6	40	55	M10/11x4	10	329.060.11	329.060.12
8	40	55	M10/11x4	10	329.080.11	329.080.12
10	40	55	M10/11x4	10	329.100.11	329.100.12
12	40	55	M10/11x4	10	329.120.11	329.120.12
5	50	65	M10/11x4	10	330.050.11	330.050.12
6	50	65	M10/11x4	10	330.060.11	330.060.12
8	50	65	M10/11x4	10	330.080.11	330.080.12
10	50	65	M10/11x4	10	330.100.11	330.100.12
12	50	65	M10/11x4	10	330.120.11	330.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2]. - 2 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfüßern auf Dübelbohrmaschinen.

Gewindeschaft-Hartmetalldübelbohrer



338-339-340



D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	45	M10/11x4	10	338.050.11	338.050.12
6	30	45	M10/11x4	10	338.060.11	338.060.12
8	30	45	M10/11x4	10	338.080.11	338.080.12
10	30	45	M10/11x4	10	338.100.11	338.100.12
12	30	45	M10/11x4	10	338.120.11	338.120.12
5	40	55	M10/11x4	10	339.050.11	339.050.12
6	40	55	M10/11x4	10	339.060.11	339.060.12
8	40	55	M10/11x4	10	339.080.11	339.080.12
10	40	55	M10/11x4	10	339.100.11	339.100.12
12	40	55	M10/11x4	10	339.120.11	339.120.12
5	50	65	M10/11x4	10	340.050.11	340.050.12
6	50	65	M10/11x4	10	340.060.11	340.060.12
8	50	65	M10/11x4	10	340.080.11	340.080.12
10	50	65	M10/11x4	10	340.100.11	340.100.12
12	50	65	M10/11x4	10	340.120.11	340.120.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2]. - 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfüßern auf Dübelbohrmaschinen.

Gewindeschaft-Hartmetalldübelbohrer



344

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	43	63	M8	10	344.050.11	344.050.12
6	43	63	M8	10	344.060.11	344.060.12
8	43	63	M8	10	344.080.11	344.080.12
10	43	63	M8	10	344.100.11	344.100.12
12	43	63	M8	10	344.120.11	344.120.12

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:

Nottmeyer (alte Ausführung)

346

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	43	63	M10	10	346.050.11	346.050.12
6	43	63	M10	10	346.060.11	346.060.12
8	43	63	M10	10	346.080.11	346.080.12
10	43	63	M10	10	346.100.11	346.100.12
12	43	63	M10	10	346.120.11	346.120.12

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:

Ayen, Holzma, Knoevenagel, Mayer, Torwegge.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Dübellochbohrmaschinen.

Gewindeschaft-Hartmetalldübelbohrer



352-353

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
5	30	45	M8/9	10	352.050.11	352.050.12
6	30	45	M8/9	10	352.060.11	352.060.12
8	30	45	M8/9	10	352.080.11	352.080.12
10	30	45	M8/9	10	352.100.11	352.100.12
12	30	45	M8/9	10	352.120.11	352.120.12

5	40	55	M8/9	10	353.050.11	353.050.12
6	40	55	M8/9	10	353.060.11	353.060.12
8	40	55	M8/9	10	353.080.11	353.080.12
10	40	55	M8/9	10	353.100.11	353.100.12
12	40	55	M8/9	10	353.120.11	353.120.12

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET:

Masterwood (Zangheri & Boschetti)
Morbidelli, Nottmeyer (neue Ausführung)

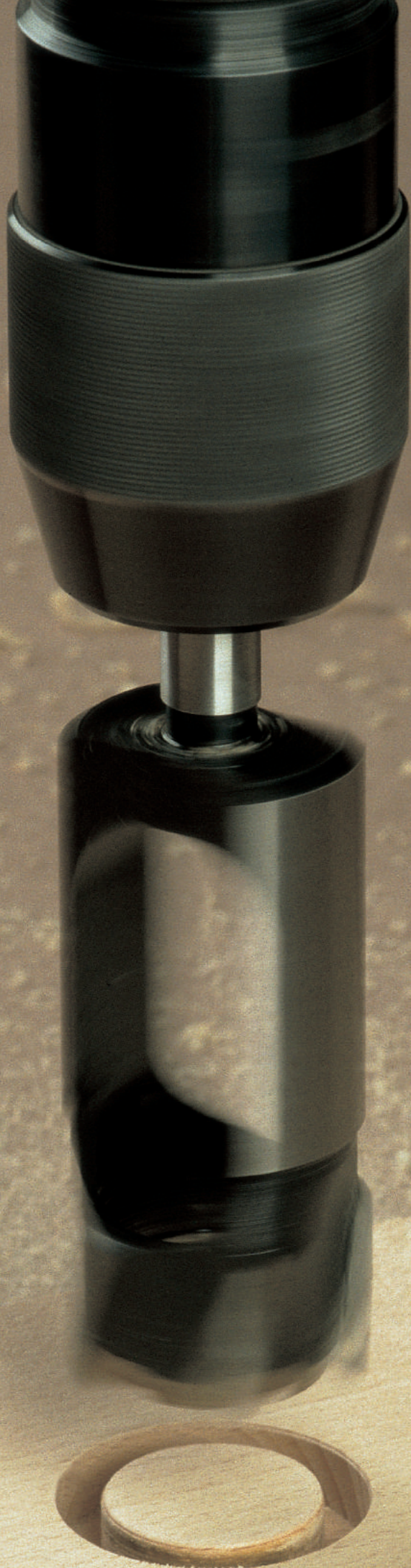
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- 4 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen und Laminat. Einsatz in Spannfütern auf Dübellochbohrmaschinen.

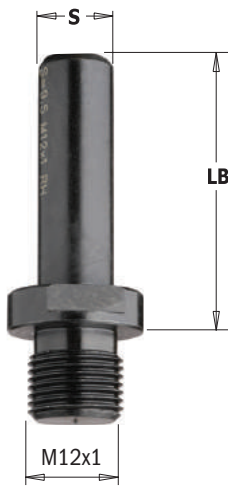
BOHRER FÜR ELEKTROWERKZEUGE



PRODUKTE	SEITEN
Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer	318-319
Wechselbohrer mit Gewindeschaft	319
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	320-323
Bohrer für Stammmaschinen	323
Scheibenschneider und Set	324-325
Forstnerbohrer mit Zylinderschaft	326
Rosettenbohrer	327
Spiralbohrer	328
Spiralbohrer für Mafell®- und Handmaschinen	329
Fräser für Festool®-Maschinen, Domino®-Modelle	329
Spiralbohrer und Spiralbohrersets	330-331
Spiralbohrer für ANUBA-Beschläge	331
Senker mit Gewindeschaft	332-335



Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer



509-532-533

RH LH

S mm	LB mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
8x30	35		10	532.080.01	
9,5x30	35		10	532.095.01	
10x50	60		1	533.100.01	533.100.02
12x30	35		10	532.120.01	
13x50	100		1	509.130.01	509.130.02
16x50	100		1	509.160.01	509.160.02

Zur Verwendung mit den Wechselbohrern: 501 HW

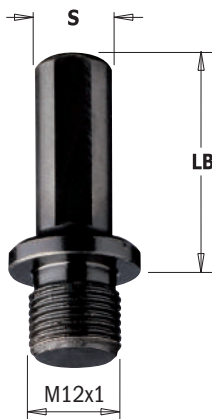
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellungsschraube.

ANWENDUNG:

Zum Einsatz in Spannfütern oder Adaptern auf Bohrmaschinen.

Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer



511

RH LH

S mm	LB mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
10x20 (Einstellungsschraube)	27	10	511.270.01	511.270.02
10x35 (Einstellungsschraube)	40	10	511.400.01	511.400.02

Zur Verwendung mit den Wechselbohrern: 501 HW

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellungsschraube.

ANWENDUNG:

Zum Einsatz in Spannfütern oder Adaptern auf Bohrmaschinen.

Ersatzteile



990.003.00

Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer



506

RH LH

S mm	LB mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
M10/11x4	15	1	506.150.01	506.150.02
M10/11x4	25	1	506.250.01	506.250.02
M10/11x4	35	1	506.350.01	506.350.02

Zur Verwendung mit den Wechselbohrern: 501 HW

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellungsschraube.

ANWENDUNG:

Zum Einsatz in Spannfütern oder Adaptern auf Bohrmaschinen.

Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer



503

RH LH

S mm	LB mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
M10/30°	25		1	503.250.01	503.250.02
M10/30°	35		1	503.350.01	503.350.02
M10/30°	45		1	503.450.01	503.450.02

Zur Verwendung mit den Wechselbohrern: 501 HW

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellungschraube.

ANWENDUNG:

Zum Einsatz in Spannfütern oder Adaptern auf Bohrmaschinen.

Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer



534

RH

S			BESTELL-NR. Rechtslauf
MK2/Ø20x14F.x1"		1	534.020.01
MK2/M30x1,5		1	534.030.01

Zur Verwendung mit den Wechselbohrern: 501 HW

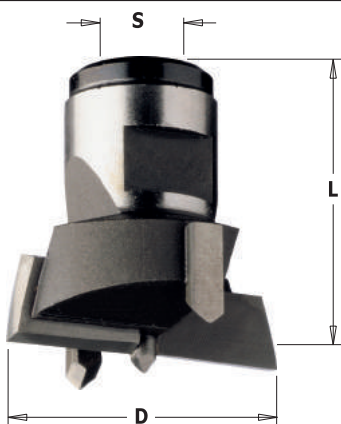
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.

ANWENDUNG:

Zum Einsatz in Spannfütern oder Adaptern auf CNC- oder Handoberfräsen.

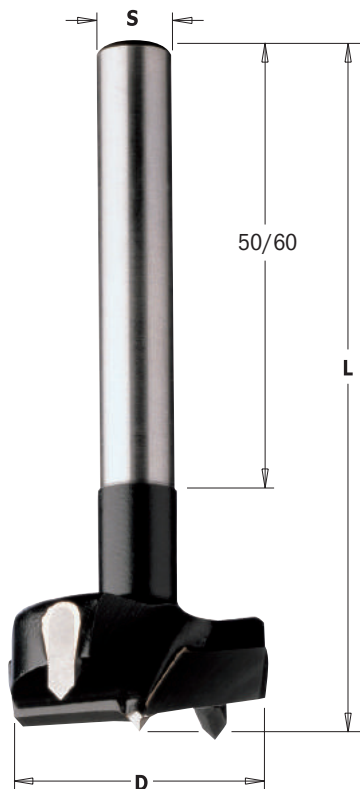
Wechselbohrer mit Gewindeschaft



501

HW Z2+2 RH LH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
20	30	M12x1	1	501.200.11	501.200.12
22	30	M12x1	1	501.220.11	501.220.12
24	30	M12x1	1	501.240.11	501.240.12
25	30	M12x1	1	501.250.11	501.250.12
26	30	M12x1	1	501.260.11	501.260.12
30	30	M12x1	1	501.300.11	501.300.12
32	30	M12x1	1	501.320.11	501.320.12
34	30	M12x1	1	501.340.11	501.340.12
35	30	M12x1	1	501.350.11	501.350.12
36	30	M12x1	1	501.360.11	501.360.12
38	30	M12x1	1	501.380.11	501.380.12
40	30	M12x1	1	501.400.11	501.400.12
45	30	M12x1	1	501.450.11	501.450.12
50	30	M12x1	1	501.500.11	501.500.12
55	30	M12x1	1	501.550.11	501.550.12
60	30	M12x1	1	501.600.11	501.600.12



512

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
14	90	10x60	10	512.140.11
15	90	10x60	10	512.150.11
16	90	10x60	10	512.160.11
17	90	10x60	10	512.170.11
18	90	10x60	10	512.180.11
19	90	10x60	10	512.190.11
20	90	10x60	10	512.200.11
21	90	10x60	10	512.210.11
22	90	10x60	10	512.220.11
23	90	10x60	10	512.230.11
24	90	10x60	10	512.240.11
25	90	10x60	10	512.250.11
26	90	10x60	10	512.260.11
27	90	10x60	10	512.270.11
28	90	10x60	10	512.280.11
29	90	10x60	10	512.290.11
30	90	10x60	10	512.300.11
31	90	10x60	10	512.310.11
32	90	10x60	10	512.320.11
33	90	10x60	10	512.330.11
34	90	10x60	10	512.340.11
35	90	10x60	10	512.350.11
38	90	10x60	10	512.380.11
40	90	10x60	10	512.400.11
42	90	10x60	10	512.420.11
45	90	10x50	10	512.450.11
48	90	10x50	10	512.480.11
50	90	10x50	10	512.500.11
55	90	10x50	5	512.550.11
58	90	10x50	5	512.580.11
60	90	10x50	5	512.600.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 negative Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern. In Massivholz oder Holzwerkstoffen, sowie Kunststoffbeschichteten Platten.
Ideal für Beschläge.

5-teiliges Kunstbohrerset mit Zylinderschaft



512.001.01

Mit diesem Set haben Sie 5 marktübliche Kunstbohrer zur Hand. Zum besseren Schutz und einfachen Transport wird dieser Satz in einer stabilen Kunststoffbox geliefert.

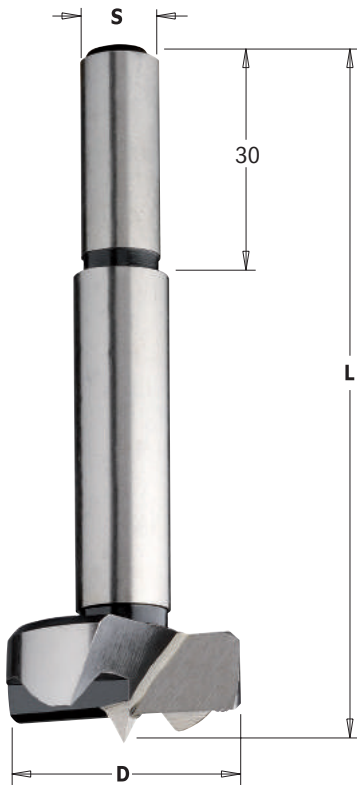
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz oder Holzwerkstoffen, sowie Kunststoffbeschichteten Platten.
Ideal für Beschläge.

BESCHREIBUNG	S mm	L mm	BOHRERDURCHMESSER mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
5-teiliges Kunstbohrerset mit Zylinderschaft	10	90	15-20-25-30-35	5	512.001.01



512

SP Z2 V2 RH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
8	90	10x30	10	512.081.31
10	90	10x30	10	512.101.31
12	90	10x30	10	512.121.31
14	90	10x30	10	512.141.31
15	90	10x30	10	512.151.31
16	90	10x30	10	512.161.31
18	90	10x30	10	512.181.31
20	90	10x30	10	512.201.31
22	90	10x30	10	512.221.31
24	90	10x30	10	512.241.31
25	90	10x30	10	512.251.31
26	90	10x30	10	512.261.31
28	90	10x30	10	512.281.31
30	90	10x30	10	512.301.31
32	90	10x30	10	512.321.31
34	90	10x30	10	512.341.31
35	90	10x30	10	512.351.31
38	90	10x30	10	512.381.31
40	90	10x30	10	512.401.31
45	90	10x30	10	512.451.31
50	90	10x30	10	512.501.31

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- Aus legiertem Stahl.
- Zentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz oder Holzwerkstoffen, sowie Kunststoffbeschichteten Platten. **Ideal für Beschläge.**

5-teiliges Kunstbohrerset mit Zylinderschaft



512.001.00

SP Z2 V2 RH

Mit diesem Set haben Sie 5 marktübliche Kunstbohrer zur Hand. Zum besseren Schutz und einfachen Transport wird dieser Satz in einer stabilen Kunststoffbox geliefert.

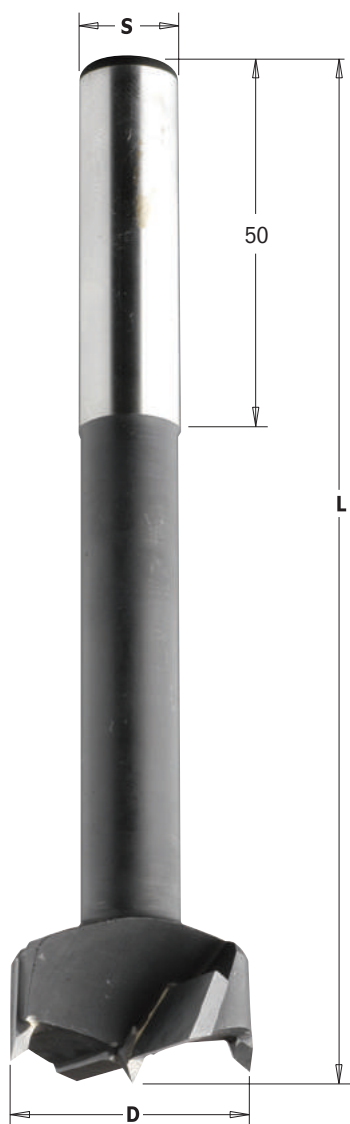
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- Aus legiertem Stahl.
- Zentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- Lange Haltbarkeit.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Hartholz. **Ideal für Beschläge.**

BESCHREIBUNG	S mm	L mm	BOHRERDURCHMESSER mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
5-teiliges Kunstbohrerset mit Zylinderschaft	10	90	15-20-25-30-35	5	512.001.00



513

D mm	L mm	S mm			BESTELL-NR. Rechtslauf
15	120	13		1	513.150.11
16	120	13		1	513.160.11
18	120	13		1	513.180.11
20	120	13		1	513.200.11
22	125	13		1	513.220.11
25	125	13		1	513.250.11
26	125	13		1	513.260.11
28	130	13		1	513.280.11
30	130	13		1	513.300.11
35	130	13		1	513.350.11
40	130	13		1	513.400.11
45	130	13		1	513.450.11
50	130	13		1	513.500.11
55	140	13		1	513.550.11
60	140	13		1	513.600.11

514

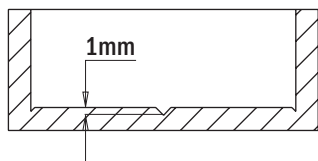
D mm	L mm	S mm			BESTELL-NR. Rechtslauf
15	120	16		1	514.150.11
16	120	16		1	514.160.11
18	120	16		1	514.180.11
20	120	16		1	514.200.11
22	125	16		1	514.220.11
25	125	16		1	514.250.11
26	125	16		1	514.260.11
28	130	16		1	514.280.11
30	130	16		1	514.300.11
32	130	16		1	514.320.11
35	130	16		1	514.350.11
40	130	16		1	514.400.11
45	130	16		1	514.450.11
50	130	16		1	514.500.11
55	140	16		1	514.550.11
60	140	16		1	514.600.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 negative Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern. Einsatz in Massivholz oder Holzwerkstoffen sowie kunststoffbeschichteten Platten.
Ideal für Beschläge.



Neue Konstruktion mit 1mm-Zentrierspitze

392

HW **Z2** **V2** **RH**

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
15	60	8	10	392.150.11
20	60	8	10	392.200.11
25	60	8	10	392.250.11
26	60	8	10	392.260.11
30	60	8	10	392.300.11
35	60	8	10	392.350.11
35	60	12,7	10	392.351.11
40	60	8	10	392.400.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 negative Hartmetallvorschneider [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern. Einsatz in Massivholz oder Holzwerkstoffen sowie kunststoffbeschichteten Platten.
Ideal für Beschläge.

Bohrer für Stemmmaschinen



543

HSS **Z1** **RH**

mm	D Zoll	mm	S Zoll		BESTELL-NR. Rechtslauf
6,35	1/4	19	3/4	1	543.064.51
8	5/16	19	3/4	1	543.079.51
9,5	3/8	19	3/4	1	543.095.51
12,7	1/2	19	3/4	1	543.127.51
15,8	5/8	19	3/4	1	543.158.51
19	3/4	19	3/4	1	543.190.51

Der Holzbearbeitungsmarkt bietet viele Produkte zur Schlitz- und Zapfenverbindung. Diese Holztechnik ist nicht gerade einfach zu bewerkstelligen und Sie benötigen dazu nur die besten und hochwertigsten Werkzeuge. Deshalb haben wir eine Auswahl an neuen Bohrern in den gebräuchlichsten Größen mit Durchmessern von 6,35mm bis 19mm in unser Programm aufgenommen.



Beispiel einer Stemmmaschine



529

d mm	D mm	L mm	S mm	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
8	18	140	13	4	5	529.080.31
10	20	140	13	4	5	529.100.31
12	24	140	13	4	5	529.120.31
14	26	140	13	4	5	529.140.31
15	27	140	13	4	5	529.150.31
16	28	140	13	4	5	529.160.31
18	30	140	13	4	5	529.180.31
20	32	140	13	4	5	529.200.31
22	34	140	13	5	5	529.220.31
25	37	140	13	5	5	529.250.31
30	42	140	13	5	5	529.300.31
32	44	140	13	5	5	529.320.31
35	47	160	16	6	2	529.350.31
40	52	160	16	6	2	529.400.31
45	57	160	16	6	2	529.450.31
50	62	160	16	6	2	529.500.31

d Zoll	D Zoll	L Zoll	S Zoll	Z		BESTELL-NR. Rechtslauf
3/8	49/64	5-1/2	1/2	4	5	529.095.31
1/2	61/64	5-1/2	1/2	4	5	529.127.31
5/8	1-7/64	5-1/2	1/2	4	5	529.158.31
3/4	1-7/32	5-1/2	1/2	4	5	529.191.31
7/8	1-11/32	5-1/2	1/2	4	5	529.222.31
1	1-15/32	5-1/2	1/2	5	5	529.254.31
1-1/4	1-19/32	5-1/2	1/2	5	5	529.317.31
1-3/8	1-27/32	6-5/16	5/8	6	2	529.349.31
1-1/2	1-31/32	6-5/16	5/8	6	2	529.381.31
1-5/8	2-3/32	6-5/16	5/8	6	2	529.413.31
1-3/4	2-7/32	6-5/16	5/8	6	2	529.445.31
2	2-15/32	6-5/16	5/8	6	2	529.508.31

Benutzen Sie die Hülse 799.130.00, um den Bohrerstdurchmesser von Ø13mm auf Ø16mm zu erweitern. (BESTELL-NR. 799.130.00 Seite 395)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
- Lange Schnittleistungen. - Aus Schnellarbeitsstahl.
- 4 Schneiden [Z4].

ANWENDUNG:
Zum Schneiden von Scheiben in Weich- und Mittelharthölzern.

D mm	D Zoll	Max RPM Weichholz	Max RPM Hartholz
< Ø16	5/8	1000	500
< Ø40	1-37/64	500	300
> Ø40	1-37/64	200	150

Scheibenschneider



530

D mm	S		BESTELL-NR. Rechtslauf
6,2	Ø21x14F.1"	1	530.062.51
8	Ø21x14F.1"	1	530.080.51
8,2	Ø21x14F.1"	1	530.082.51
10	Ø21x14F.1"	1	530.100.51
10,2	Ø21x14F.1"	1	530.102.51
12	Ø21x14F.1"	1	530.120.51
12,2	Ø21x14F.1"	1	530.122.51

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
- Sehr verschleißfeste Schneiden.
- Aus Schnellarbeitsstahl.
- 4 Schneiden [Z4].

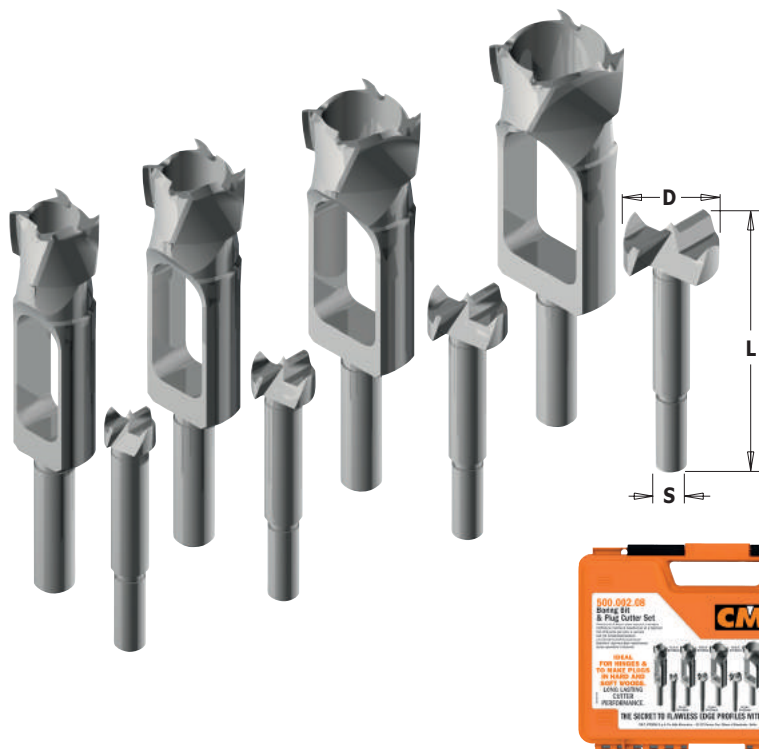
ANWENDUNG:
Zum Bohren von Scheiben in Weich- und Mittelharthölzern.

BEMERKUNG: Auf Anfrage verfügbar.

500.001/02/03

SP RH

Diese Sets bieten eine praktische sowie aufeinander abgestimmte Auswahl der gefragtesten Durchmesser aus den Kategorien der Kunstbohrer aus Schnellarbeitsstahl sowie der Scheibenschneider aus Schnellarbeitsstahl. Zum besseren Schutz und für den einfachen Transport werden die Sets in einer stabilen Kunststoffbox geliefert.



500.001.08 Set mit Scheibenschneidern und Zylinderschaft-Kunstbohrern

IM SET INBEGRIFFEN	D mm	L mm	S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	8	90	10	512.081.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	10	90	10	512.101.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	12	90	10	512.121.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	15	90	10	512.151.31
Scheibenschneider	8	140	13	529.080.31
Scheibenschneider	10	140	13	529.100.31
Scheibenschneider	12	140	13	529.120.31
Scheibenschneider	15	140	13	529.150.31

500.002.08 Set mit Scheibenschneidern und Zylinderschaft-Kunstbohrern

IM SET INBEGRIFFEN	D mm	L mm	S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	16	90	10	512.161.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	20	90	10	512.201.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	25	90	10	512.251.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	30	90	10	512.301.31
Scheibenschneider	16	140	13	529.160.31
Scheibenschneider	20	140	13	529.200.31
Scheibenschneider	25	140	13	529.250.31
Scheibenschneider	30	140	13	529.300.31

500.003.08 Set mit Scheibenschneidern und Zylinderschaft-Kunstbohrern

IM SET INBEGRIFFEN	D mm	L mm	S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	15	90	10	512.151.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	20	90	10	512.201.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	25	90	10	512.251.31
Kunstbohrer mit Zylinderschaft	30	90	10	512.301.31
Scheibenschneider	15	140	13	529.150.31
Scheibenschneider	20	140	13	529.200.31
Scheibenschneider	25	140	13	529.250.31
Scheibenschneider	30	140	13	529.300.31

Forstnerbohrer mit Zylinderschaft

SP Z2 V2 RH

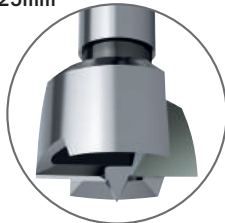


537

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
10	90	8	10	537.100.31
12	90	8	10	537.120.31
14	90	8	10	537.140.31
15	90	8	10	537.150.31
16	90	8	10	537.160.31
18	90	8	10	537.180.31
20	90	8	10	537.200.31
22	90	8	10	537.220.31
24	90	8	10	537.240.31
25	90	8	10	537.250.31
26	90	8	10	537.260.31
28	90	8	10	537.280.31
30	90	8	10	537.300.31
32	90	10	10	537.320.31
35	90	10	10	537.350.31
38	90	10	10	537.380.31
40	90	10	10	537.400.31
45	90	10	10	537.450.31
50	90	10	10	537.500.31
55	90	10	5	537.550.31
68	157	12,7	5	537.680.31

D inches	L inches	S inches		BESTELL-NR. Rechtslauf
1/4	3-35/64	3/8	10	537.064.31
3/8	3-35/64	3/8	10	537.095.31
1/2	3-35/64	3/8	10	537.127.31
5/8	3-35/64	3/8	10	537.158.31
3/4	3-35/64	3/8	10	537.190.31
7/8	3-35/64	3/8	10	537.222.31
1	3-35/64	3/8	10	537.254.31
1-1/8	3-35/64	3/8	10	537.285.31
1-1/4	3-35/64	3/8	10	537.317.31
1-3/8	3-35/64	3/8	10	537.349.31
1-1/2	3-35/64	3/8	10	537.381.31
1-5/8	3-35/64	3/8	10	537.413.31
1-3/4	3-35/64	3/8	10	537.445.31
1-7/8	3-35/64	3/8	10	537.476.31
2	3-35/64	3/8	10	537.508.31
2-1/8	3-35/64	3/8	5	537.540.31

Verzahnte Schneide $\geq \varnothing 25\text{mm}$



Standard-Schneide $< \varnothing 25\text{mm}$

VERZAHNTE UND STANDARD-SCHNEIDE:

Eine Standard-Schneide bietet eine bessere Führung, neigt aber zur Überhitzung. Um das Wärmeproblem zu vermeiden, werden die größeren Durchmesser ($\geq \varnothing 25\text{mm}$) mit einer verzahnten Schneide ausgeführt.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus legiertem Stahl.
- Zentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Vorschneider [V2].
- Lange Haltbarkeit.

ANWENDUNG:

Zum Bohren von sauberen, ausrissfreien Bohrlöchern in Weichholz. Bohrfähig mit beliebiger Inklination für ovale und bogenförmige Löcher. Für Beschläge geeignet.

Forstnerbohrersets mit Zylinderschaft

Diese Sets wurden zum Bohren von sauberen, ausrissfreien Bohrlöchern in Weichholz entworfen. Bohrfähig mit beliebiger Inklination für ovale und bogenförmige Löcher. Für Beschläge geeignet. Sets mit 4,5,7,12 oder 16 Bohrern verfügbar, wie die Bilder anzeigen.

SP Z2 V2 RH

537.000.16

- 537.000.04
- 537.000.05
- 537.000.07
- 537.000.12



BESCHREIBUNG	SCHAFTDURCHMESSER	SCHNEIDDURCHMESSER		BESTELL-NR. Rechtslauf
5-teiliges Forstnerbohrersets	Ø8-10mm	Ø15-20-25-30-35mm	5	537.000.05
12-teiliges Forstnerbohrersets	Ø8-10mm	Ø10-12-14-15-16-18-20-22-25-26-30-35mm	6	537.000.12
4-teiliges Forstnerbohrersets	Ø3/8"	Ø1/4" - 1/2" - 3/4" - 1"	5	537.000.04
7-teiliges Forstnerbohrersets	Ø3/8"	Ø1/4" - 3/8" - 1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1"	6	537.000.07
16-teiliges Forstnerbohrersets	Ø3/8"	Ø1/4" - 3/8" - 1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1" - 1-1/8" - 1-1/4" - 1-3/8" - 1-1/2" - 1-5/8" - 1-3/4" - 1-7/8" - 2" - 2-1/8"	8	537.000.16



531

HW Z2 RH

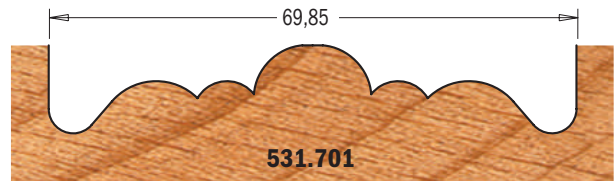
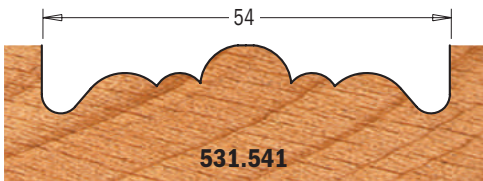
D mm	L mm	S mm	Max RPM		BESTELL-NR. Rechtslauf
54	73,5	9,5	1500	10	531.541
54	71,3	9,5	1500	10	531.542
54	67,3	9,5	1500	10	531.543
54	72,3	9,5	1500	10	531.544
70	76,5	9,5	1000	5	531.701
70	74	9,5	1000	5	531.702

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Schnellarbeitsstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- Sechskantschaft.
- Rechtslauf.

ANWENDUNG:

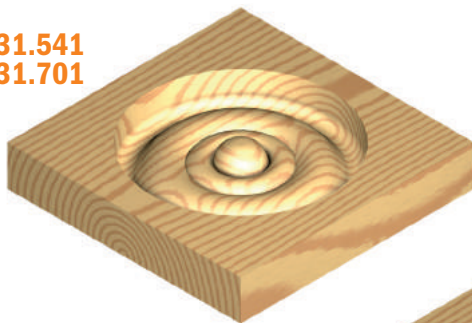
Zur Verwendung mit Tischbohrmaschinen und Bohren mit niedriger Drehzahl (RPM ansehen). Wir empfehlen Ihnen, das Werkstück während des Bohrarbeitens mechanisch zu befestigen.



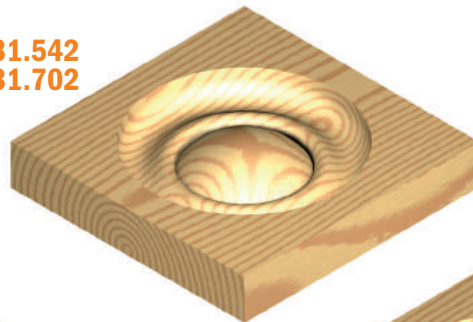
Zeichnungen im Maßstab 1:1



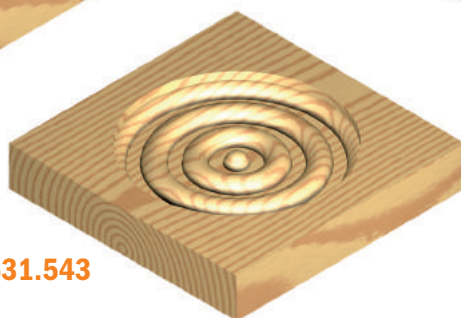
**531.541
531.701**



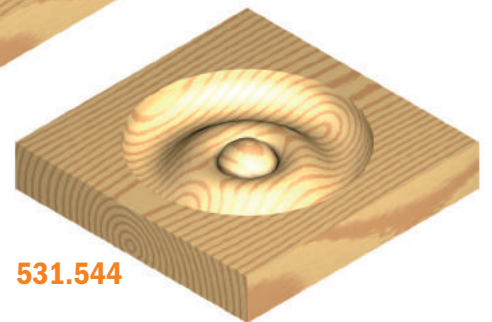
**531.542
531.702**



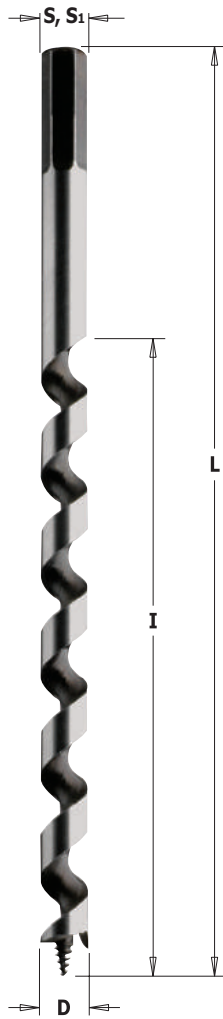
531.543



531.544



Spiralbohrer



542-535

HSS Z1 V1 RH

D mm	I mm	L mm	S	S ₁ mm	RPM max		BESTELL-NR. Rechtslauf
6	155	230	Sechskantschaft	6	800 ~ 1400	1	542.060.51
8	155	230	Sechskantschaft	6,35	800 ~ 1400	1	542.080.51
10	155	230	Sechskantschaft	9	600 ~ 1200	1	542.100.51
12	155	230	Sechskantschaft	12	600 ~ 1100	1	542.120.51
14	155	230	Sechskantschaft	12	600 ~ 1000	1	542.140.51
16	155	230	Sechskantschaft	12	500 ~ 900	1	542.160.51
18	155	230	Sechskantschaft	12	500 ~ 800	1	542.180.51
20	155	230	Sechskantschaft	12	400 ~ 700	1	542.200.51
8	360	460	Sechskantschaft	6,55	800 ~ 1000	1	535.080.51
10	360	460	Sechskantschaft	9	600 ~ 1000	1	535.100.51
12	360	460	Sechskantschaft	12	600 ~ 1000	1	535.120.51
14	360	460	Sechskantschaft	12	500 ~ 900	1	535.140.51
16	360	460	Sechskantschaft	12	500 ~ 900	1	535.160.51
18	360	460	Sechskantschaft	12	450 ~ 800	1	535.180.51
20	360	460	Sechskantschaft	12	400 ~ 700	1	535.200.51

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus hochlegiertem Stahl.
- Zentrierspitze.
- 1 Schneide [Z1].
- 1 Vorschneider [V1].
- 1 Spiralnute.

ANWENDUNG:

Zum Bohren tiefer Löcher in Weich- und Hartholz.
Für Etageren geeignet.



Spiralbohrer

540

HW Z2 V2 RH

D mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
5	90	8x30	1	540.050.11
6	90	8x30	1	540.060.11
8	90	8x30	1	540.080.11
10	90	8x30	1	540.100.11
12	90	8x30	1	540.120.11

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Schneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.

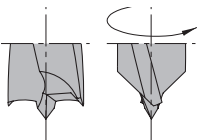
ANWENDUNG:

Zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Laminat. Einsatz in Hand- oder Standbohrmaschinen.

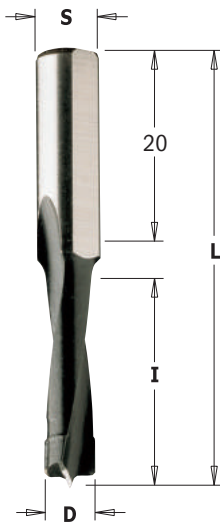
541 Anschlagringe

D mm		BESTELL-NR.	Ersatzteile 	
5	10	541.050.00	990.002.00	991.062.00
6	10	541.060.00	990.002.00	991.062.00
8	10	541.080.00	990.002.00	991.062.00
10	10	541.100.00	990.002.00	991.062.00
12	10	541.120.00	990.002.00	991.062.00

SCHLEIFEN MIT NEGATIVEN VORSCHNEIDERN



Anschlagringe, die die Bohrtiefe begrenzen. Mit einer Schraube und einem Schlüssel ausgerüstet. Einfache Einstellung.



312

HW Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
4	30	58	8	10	312.040.11
5	30	58	8	10	312.050.11
6	30	58	8	10	312.060.11
8	30	58	8	10	312.080.11
10	30	58	8	10	312.100.11
12	30	58	8	10	312.120.11
14	30	58	8	10	312.140.11
16	30	58	8	10	312.160.11

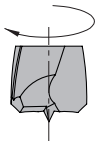
Diese Dübelbohrer aus widerstandsfähigem Spezialstahl sind für Bearbeitungen mit hoher Drehzahl ausgelegt. Ideal zum Bohren von Sacklöchern in Massivholz sowie Holz- und Plattenwerkstoffen. **Einsatz in Handoberfräsen sowie in Mafell®-Maschinen, DD40-Modelle.**

Ersatzteile 990.003.00
Wahlweise 990.088.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche für die axiale Einstellung.

SCHÄRFEN MIT FASE



Fräser für Festool®-Maschinen, Domino®-Modelle



380

HW HWM Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm	FESTOOL®		BESTELL-NR. Rechtslauf
• 4	11	38	M6x0,75	DF500	10	380.040.11
5	20	49	M6x0,75	DF500	10	380.050.11
6	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.060.11
8	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.080.11
10	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.100.11
8	50	90	M8x1	DF700	10	380.081.11
10	70	90	M8x1	DF700	10	380.101.11
12	70	90	M8x1	DF700	10	380.121.11
14	70	90	M8x1	DF700	10	380.141.11

• **HWM**

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

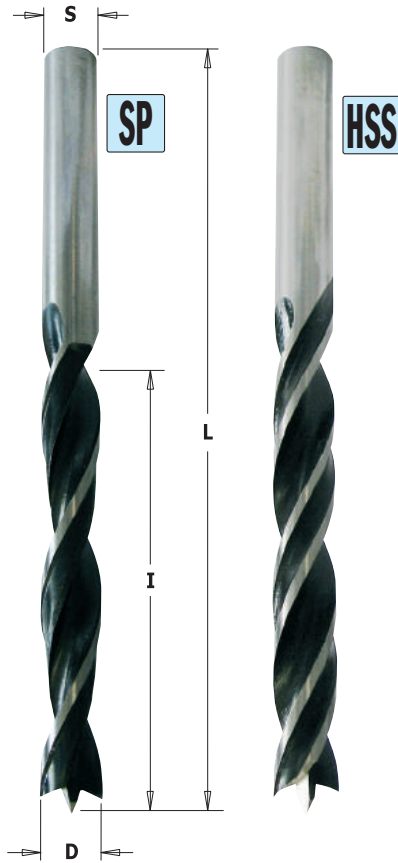
- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Mit hochwertiger, schwarzer P.T.F.E.-Schicht versehen.
- Hartmetallzentrierspitze.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaft mit Spannfläche für die axiale Einstellung.

ANWENDUNG:

Zur Herstellung von Domino®-Verbindungen.



Spiralbohrer



517

SP HSS Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	SP	BESTELL-NR. Rechtslauf	HSS
3	33	61	3	1	517.030.31		517.030.51	
4	43	75	4	1	517.040.31		517.040.51	
5	52	86	5	1	517.050.31		517.050.51	
6	57	93	6	1	517.060.31		517.060.51	
7	69	109	7	1	517.070.31		517.070.51	
8	75	117	8	1	517.080.31		517.080.51	
9	80	120	9	1	517.090.31		517.090.51	
10	80	120	10	1	517.100.31		517.100.51	
11	89	142	8	1	517.110.31		517.110.51	
12	96	151	8	1	517.120.31		517.120.51	
13	96	151	8	1	517.130.31		517.130.51	
14	96	151	10	1	517.140.31		517.140.51	
15	100	160	10	1	517.150.31		517.150.51	
16	100	160	10	1	517.160.31		517.160.51	
18	130	180	10	1	517.180.31			
20	135	200	10	1	517.200.31			

SP TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
 - Aus widerstandsfähigem Schnellarbeitsstahl.
 - Zentrierspitze.
 - 2 Schnellarbeitsstahlschneiden [Z2].
 - 2 Spiralnuten.

HSS TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
 - Aus widerstandsfähigem, hochlegiertem Stahl.
 - Zentrierspitze.
 - 2 hochlegierte Stahlschneiden [Z2].
 - 4 Spiralnuten.

ANWENDUNG:
 Zum Bohren in Naturholz.

ANWENDUNG:
 Zum Bohren in Weich- und Hartholz.
Lange Haltbarkeit!

Spiralbohrersets



517

HSS SP Z2 RH

Satz mit 5 Spiralbohrern

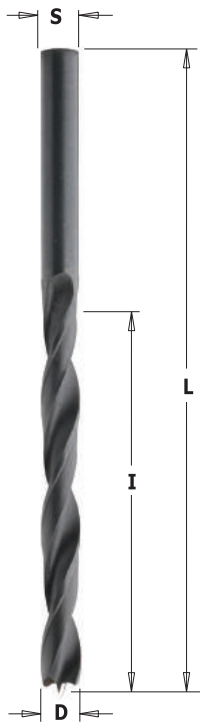
Wir haben die 5 in der Holzbearbeitung am häufigsten verwendeten Bohrer ausgewählt: 4, 5, 6, 8 und 10 mm. Die wiederverschließbare Verpackung ist sehr praktisch, um die Spitzen in einwandfreiem Zustand zu halten.

Satz mit 8 Spiralbohrern

Wir haben die 8 in der Holzbearbeitung am häufigsten verwendeten Bohrer ausgewählt: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 und 10 mm. Die wiederverschließbare Verpackung ist sehr praktisch, um die Spitzen in einwandfreiem Zustand zu halten.

BESCHREIBUNG	Z	BOHRERDURCHMESSER		BESTELL-NR. Rechtslauf
5-teiliges HSS-Spiralbohrersetz	4 spiralnuten	(Ø4-5-6-8-10mm)	50	517.001.01
5-teiliges SP-Spiralbohrersetz	2 spiralnuten	(Ø4-5-6-8-10mm)	50	517.001.00
8-teiliges HSS-Spiralbohrersetz	4 spiralnuten	(Ø3-4-5-6-7-8-9-10mm)	30	517.002.01
8-teiliges SP-Spiralbohrersetz	2 spiralnuten	(Ø3-4-5-6-7-8-9-10mm)	30	517.002.00

HSS Z2 RH LH



516

D mm	I mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
2	24	49	2	10	516.020.51	516.020.52
2,5	30	57	2,5	10	516.025.51	516.025.52
3	33	61	3	10	516.030.51	516.030.52
3,5	39	70	3,5	10	516.035.51	516.035.52
4	43	75	4	10	516.040.51	516.040.52
4,5	47	80	4,5	10	516.045.51	516.045.52
5	52	86	5	10	516.050.51	516.050.52
5,5	57	93	5,5	10	516.055.51	516.055.52
6	57	93	6	10	516.060.51	516.060.52
7	69	109	7	10	516.070.51	516.070.52
8	75	117	8	10	516.080.51	516.080.52
9	81	125	9	10	516.090.51	516.090.52
10	87	133	10	10	516.100.51	516.100.52

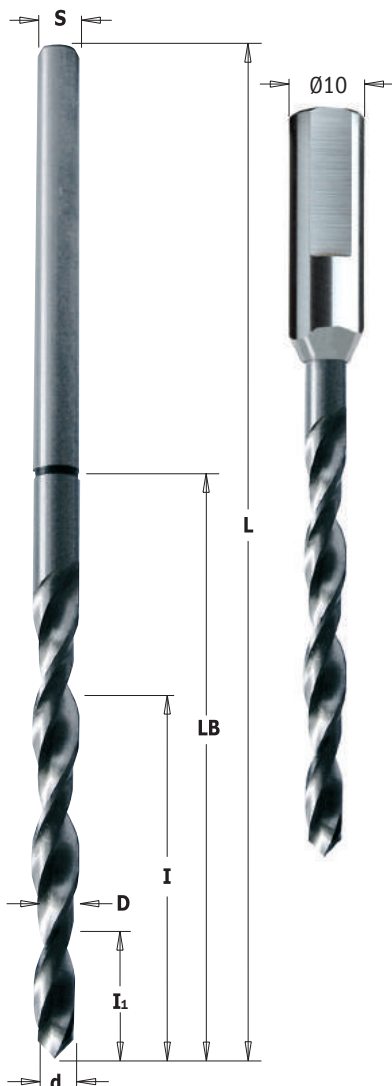
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem, hochlegiertem Stahl.
- Zentrierspitze.
- 2 hochlegierte Stahlschneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.
- Schaftdurchmesser entspricht dem Schneiddurchmesser (S=D).

ANWENDUNG:

Zum Bohren in Weich- und Hartholz.

Spiralbohrer für ANUBA-Beschläge



515

HSS Z2 RH

ANUBA no.	d mm	D-S mm	I ₁ mm	I mm	LB mm	L mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
9,5	3,8	5,2	18	56	74	132	1	515.095.51
11	4,8	5,7	17	60	76	145	1	515.110.51
13	5,8	6,7	18	68	83	155	1	515.130.51
14,5	6,3	7,2	19	75	89	165	1	515.145.51
16	6,7	7,7	25	85	100	165	1	515.160.51
18	7,7	8,7	25	85	102	165	1	515.180.51
20	8,8	9,8	25	90	104	165	1	515.200.51

Schaft mit Spannfläche

ANUBA no.	d mm	D mm	I mm	LB mm	S mm	L mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
9	3,8	5	20	40	10x35	75	1	515.091.51
11	4,2	5,7	20	45	10x35	80	1	515.111.51
13	5,2	6,5	15	50	10x35	85	1	515.131.51
14	5,5	7	15	55	10x35	90	1	515.141.51
16	6	7,7	15	60	10x35	95	1	515.161.51
18	6,6	8,2	20	70	10x35	105	1	515.181.51
20	7,2	8,7	20	80	10x35	115	1	515.201.51

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

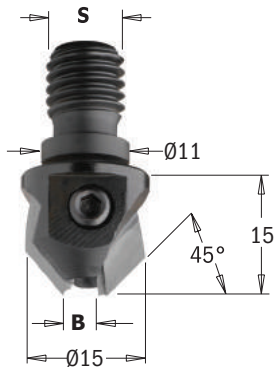
- Aus widerstandsfähigem, hochlegiertem Stahl.
- 2 hochlegierte Stahlschneiden [Z2].
- 2 Spiralnuten.

ANWENDUNG:

Zum Bohren in Weich- und Hartholz.



Senker mit Gewindeschaft



350

HW **Z2** **RH** **LH**

B mm	S mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
3	M10/Ø11x4		10	350.030.11	350.030.12
4	M10/Ø11x4		10	350.040.11	350.040.12
5	M10/Ø11x4		10	350.050.11	350.050.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- Sichere und schnelle Einstellung.

ANWENDUNG:

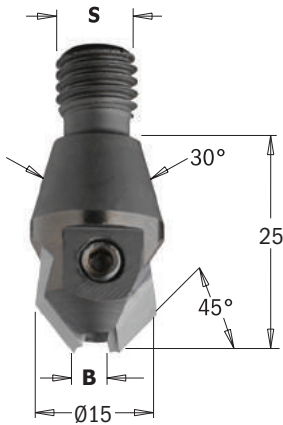
Zur Verwendung mit Zylinderschaft-Spiralbohrern.

Ersatzteile



990.001.00

Senker mit Gewindeschaft



351

B mm	S mm			BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf
3	M10/30°		10	351.030.11	351.030.12
4	M10/30°		10	351.040.11	351.040.12
5	M10/30°		10	351.050.11	351.050.12

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- Sichere und schnelle Einstellung.

ANWENDUNG:

Zur Verwendung mit Zylinderschaft-Spiralbohrern.

Ersatzteile



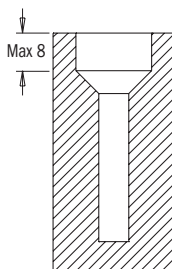
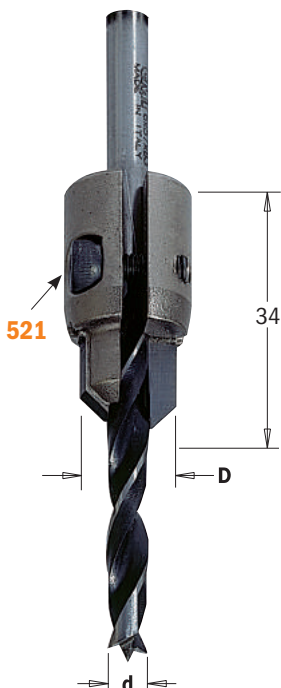
990.001.00

Verstellbarer Senker


HW **Z2** **RH**

521.001

d mm	D mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	Ersatzteile	
3 ~ 7	11 ~ 15	10	521.001.11		
				990.061.00	991.067.00



Spiralbohrer	Außendurchmesser
Ø3	Ø11
Ø4	Ø12
Ø5	Ø13
Ø6	Ø14
Ø7	Ø15

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

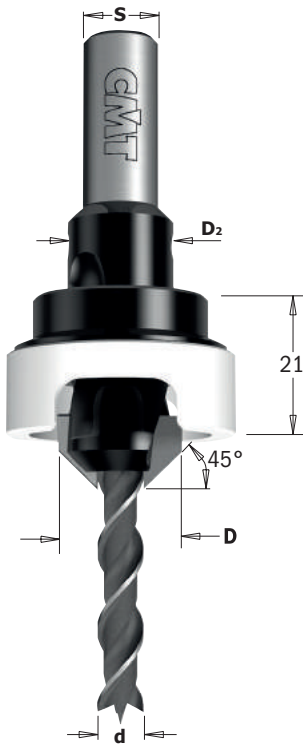
- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].
- Sichere und schnelle Einstellung.

ANWENDUNG:

Zur Verwendung mit den Zylinderschaft-Spiralbohrern.

Spiralbohrer nicht inbegriffen.

Sets mit Spiralbohrern und 45°-Senker



521A

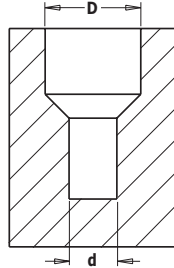


d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
3	12	10	45°	8	10	521.312.11A
4	12	10	45°	8	10	521.412.11A
5	16	14	45°	10	10	521.516.11A
6	16	14	45°	10	10	521.616.11A

Ersatzteile

521.312.11	517.030.51	541.101.00
521.412.11	517.040.51	541.101.00
521.516.11	517.050.51	541.141.00
521.616.11	517.060.51	541.141.00

Ersatzteile 990.014.00 Schraube
991.060.00 Innensechskantschlüssel



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

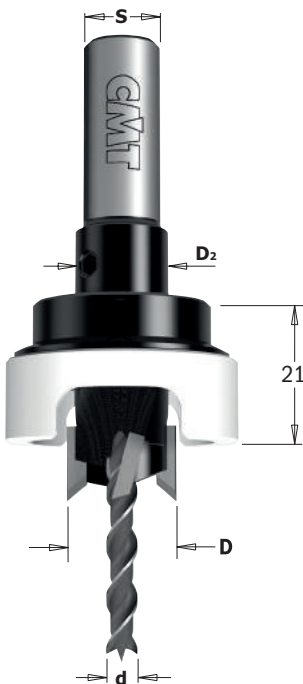
- Aus widerstandfähigem Spezialstahl.
- Senker mit 2 Hartmetallschneiden [Z2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren in Weichholz, Hartholz und Holzderivaten.

Anschlagringe mit Klemmmutter für eine einfache Einstellung. Die Delrin®-Hülse schützt Ihr Werkstück.

Sets mit Spiralbohrern und 90°-Senker



515A

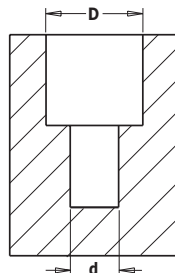


d mm	D mm	D ₂ mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
4	12	10	10	10	515.412.11A
4	14	12	10	10	515.414.11A
5	15	14	10	10	515.515.11A
6	14	12	10	10	515.614.11A
6	15	14	10	10	515.615.11A

Ersatzteile

515.412.11	517.040.51	541.101.00
515.414.11	517.040.51	541.121.00
515.515.11	517.050.51	541.141.00
515.614.11	517.060.51	541.121.00
515.615.11	517.060.51	541.141.00

Ersatzteile 990.014.00 Schraube
991.060.00 Innensechskantschlüssel



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

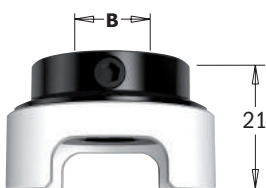
- Aus widerstandfähigem Spezialstahl.
- Senker mit 2 Hartmetallschneiden [Z2] und 2 Vorschneidern [V2].

ANWENDUNG:

Zum Bohren in Weichholz, Hartholz und Holzderivaten.

Anschlagringe mit Klemmmutter für eine einfache Einstellung. Die Delrin®-Hülse schützt Ihr Werkstück.

Anschlagringe



541

B mm		BESTELL-NR.
10	1	541.101.00
12	1	541.121.00
14	1	541.141.00

Ersatzteile

990.014.00	991.060.00
990.014.00	991.060.00
990.014.00	991.060.00

Anschlagringe mit Klemmmutter für eine einfache Einstellung. Die Delrin®-Hülse schützt Ihr Werkstück.

45°-Senker mit Zylinderschaft

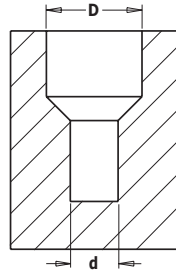


521

HW Z2 RH LH

d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf	BESTELL-NR. Linkslauf	Ersatzteile
3	12	10	45°	8	10	521.312.11	521.312.12	990.014.00
4	12	10	45°	8	10	521.412.11	521.412.12	990.014.00
5	16	14	45°	10	10	521.516.11	521.516.12	990.014.00
6	16	14	45°	10	10	521.616.11	521.616.12	990.014.00

Ersatzteile 991.060.00 2mm Innensechskantschlüssel



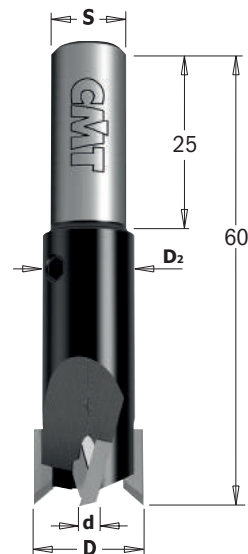
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- 2 Hartmetallschneiden [Z2].

ANWENDUNG:

zur Verwendung mit Spiralbohrern mit einem Anschluss, der dem Durchmesser des Lochs des Senkers entspricht.

90°-Senker mit Zylinderschaft

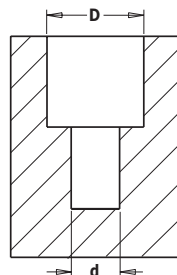


515

HW Z2 V2 RH

d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf		Ersatzteile
4	12	10	90°	10	10	515.412.11		990.014.00
4	14	12	90°	10	10	515.414.11		990.014.00
5	15	14	90°	10	10	515.515.11		990.014.00
6	14	12	90°	10	10	515.614.11		990.014.00
6	15	14	90°	10	10	515.615.11		990.014.00

Ersatzteile 991.060.00 2mm Innensechskantschlüssel



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

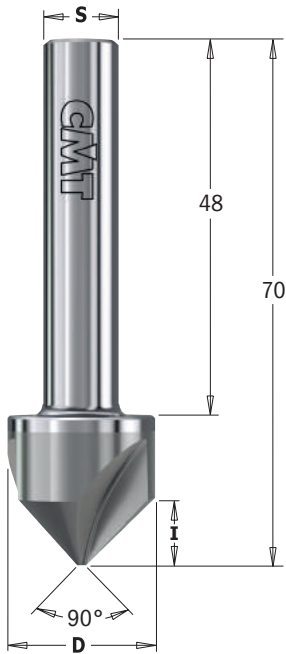
- Aus widerstandsfähigem Spezialstahl.
- Senker mit 2 Hartmetallschneiden [Z2] und 2 Vorschneidern [V2].

ANWENDUNG:

zur Verwendung mit Spiralbohrern mit einem Anschluss, der dem Durchmesser des Lochs des Senkers entspricht.

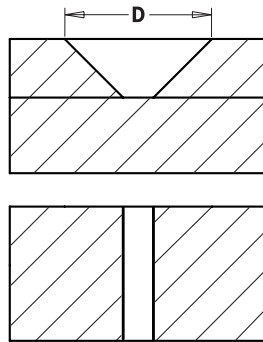
Senker mit zylindrischem Anschluss, 90° versenktes Sackloch

HWM Z3 RH



521

D mm	l mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
19,5	9	70	10x48	10	521.002.11



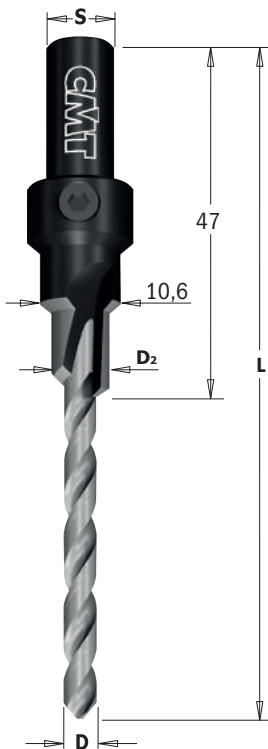
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Zur Herstellung von 90°-Senkungen zum Einbringen von Flachkopfschrauben, die bündig mit der Oberfläche abschließen.
- 3 verschleißfeste Schneiden für eine außergewöhnliche Vollendung auf Materialien mit hoher Härte.
- Komplett aus Hartmetall, stärker als HSS-Stahl, für eine längere Lebensdauer bei höheren Geschwindigkeiten.
- Zylindrischer Anschluss zum Einfügen in die meisten Spindeln.
- Geeignet für die Bearbeitung von Holz, Derivaten, Nichteisenmetallen und Metall.

Zum Bohren sind die Spitzen zu benutzen
Serie **516** oder **517**

Gesenkte Spiralbohrer für Verbindungen mit selbstschneidenden Schrauben

SP Z1 RH



515

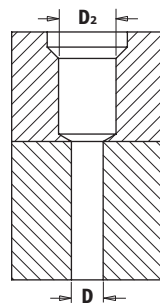
D mm	D ₂ mm	L mm	S mm		BESTELL-NR. Rechtslauf
4,2	7,6	87	9	1	515.042.31
5	7,6	93,7	9	1	515.050.31

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Hochfester Spezialstahl SP
- Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung der Schneiden.
- 1 Schneide SP [Z1].
- 1 schraubenförmiger Hals.

ANWENDUNG:

zur Herstellung von Sacklöchern in Weich- und Hartholz.



SYSTEM FASTX4 DIE REVOLUTION UNTER DEN LOCHSÄGEN!

Das Innovative Design bietet große Vorteile für alle Profis.

X1 SCHNELLSPANNEN

ALLES MIT EINEM KLICK!

Wir haben ein einzigartiges und patentiertes System entwickelt, um Werkzeugtyp und -abmessungen in wenigen Sekunden zu wechseln! Es handelt sich um das einzige System, mit dem Sie Lochsäge und Zentrierspitze wechseln können, ohne andere Werkzeuge zu benutzen.

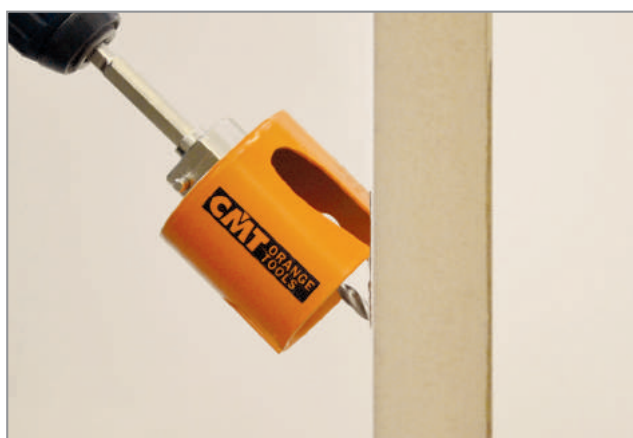


X2 SCHNELLES BOHREN

SCHNELLES BOHREN UNTER JEDER BEDINGUNG!

Unsere Lochsägen haben eine einzigartige Geometrie des Körpers und einen Schliff der Zähne für schnelle und präzise Bohrungen mit extremen Neigungen!

- Mit der gewünschten Neigung vorbohren.
- Die Lochsäge in die Bohrung drücken und das Loch vollenden.



X3 SCHNELLE VERBREITERUNG DER BOHRUNG

EINE GENIALE LÖSUNG

ZUM VERBREITERN DER BOHRUNG!

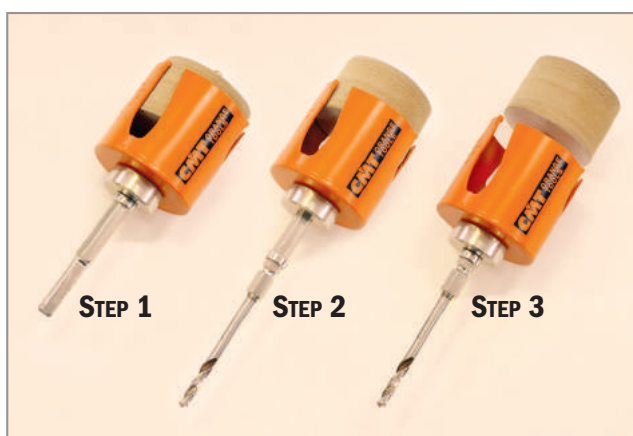
Die innovative Zentrierspitze macht das Einsetzen von zwei Lochsägen möglich und erlaubt Ihnen, Ihre Bohrung in wenigen Sekunden zu verbreitern.

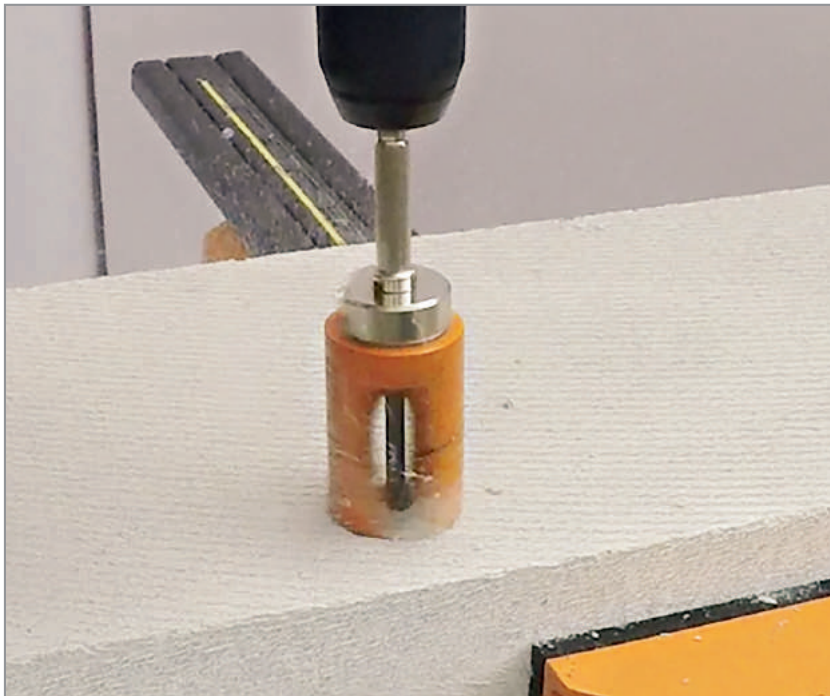


X4 SCHNELLE ENTFERNUNG DES MATERIALS

ENTFERNUNG DES MATERIALS MIT EINEM KLICK!

Schraubenzieher oder Werkzeuge sind nicht mehr nötig! Die Rückstände werden ohne Anstrengung durch Umkehren und Drücken der Zentrierspitze entfernt.





LOCHSÄGEN

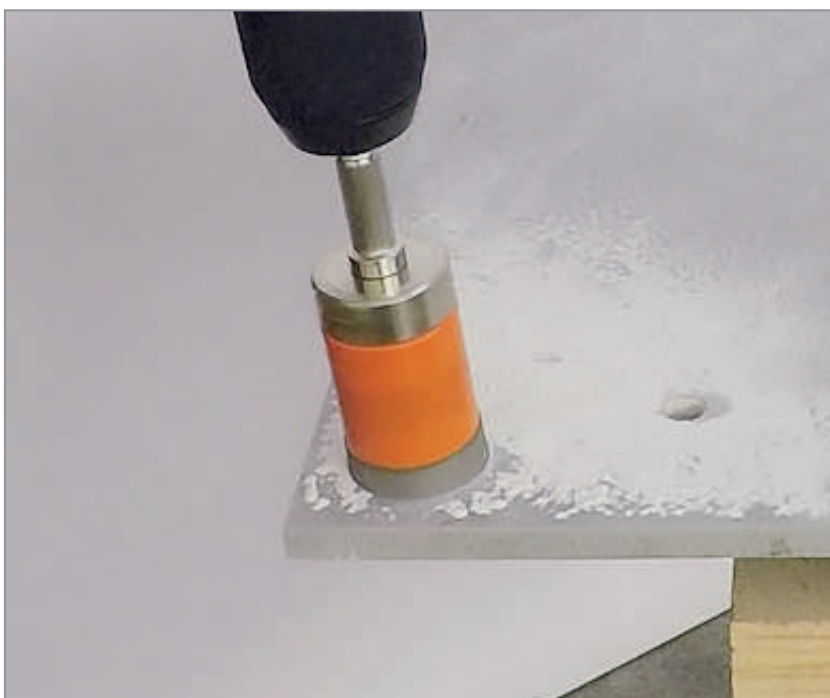


<u>PRODUKTE</u>	<u>SEITEN</u>
Vielzweck-Lochsägen	340-341
Vielzweck-Lochsägen, lang	342-343
Vielzweck-Lochsägen mit Lochrandsenker	343
Lochsägen mit Bimetall-Zähnen	344-345
Diamantbestückte Lochsägen	346-348
Lochsägenset	349

Melden Sie sich auf unserem Kanal an



Und schauen Sie sich die Video-Anleitungen über die Lochsägen an.



SYSTEM **FASTX4** DIE REVOLUTION BEI DEN LOCHSÄGEN!

Das neue patentierte System **FASTX4** macht die traditionelle Welle der Lochsägen überflüssig. Diese Werkzeuge sind für maximale Standzeiten und hervorragende Leistungen in allen Materialien entwickelt worden. CMT bietet ein breites Sortiment an professionellen Lochsägen für Elektriker, Tischler, Bauarbeiter, Kücheninstallateure, Techniker und Klempner an.

SERIES 550 AUS HARTMETALL SERIES 553 LANG, AUS HARTMETALL



**5X
FASTER**

**10X
LONGER LIFE**



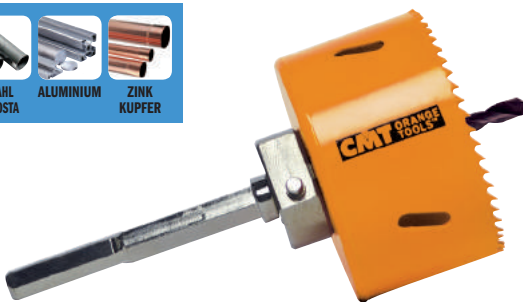
HARTMETALL MIT LANGER LEBENSDAUER FÜR DAS BAUWESEN.
Die Zähne sind aus Hartmetall mit einer Spezialformel, die eine 10 Mal längere Lebensdauer gewährleistet.

Vielzweck-Lochsägen mit Hartmetallzähnen für die Anwendung auf vielen Materialien, wie hartem und weichem Holz, Spanholz, Sperrholz, MDF, Kunststoff, Gips/Gipskarton, Fliesen, volle und gelöcherte Backsteine, Gasbetonblöcken, leichte Zuschlagstoffblöcke und Kalksandsteinblöcke für das Bauwesen (Maximal 30 N/mm² Härte).

SERIES 551 IN BIMETALL MIT 8% KOBALT



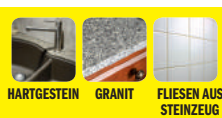
**2X
LONGER LIFE**



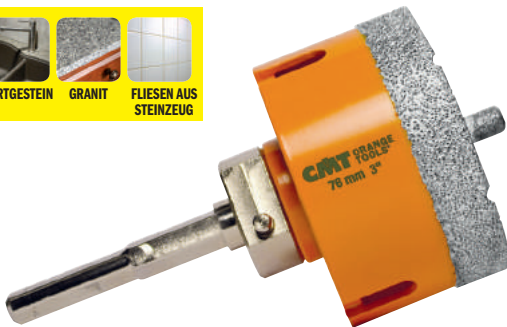
BIMETALL MIT 8% KOBALT
Die Zähne aus Bimetall mit 8% Kobalt garantieren hohe Leistungen und eine um bis zu 50% längere Lebensdauer als die der Konkurrenz.

Die spezielle Zahngeometrie garantiert einen glatteren Schnitt und eine effizientere Spanabfuhr. Darüber hinaus verhindert sie, dass die Werkzeuge verstopfen und überhitzen. Die abwechselnden Zähne mit geschränkter Schnitfführung dienen dazu, die Reibung reduzieren, sodass weniger Druck während des Vorschubs erforderlich ist. Ideal für Baustahl (bis 1000 N/mm² Härte), Edelstahl, eisenfreie Metalle, Aluminium, Gusseisen, Kupfer und verzinkte Bleche.

SERIES 552 DIAMANTBESCHICHTET



**10X
LONGER LIFE**



DIAMANT ERSTER QUALITÄT
Diamant aus extrem starken und widerstandsfähigen kubisch-oktaedrischen Kristallen, die schnelle und saubere Schnitte, sowie eine 10 Mal längere Lebensdauer gewährleisten.

Diese Lochsägen mit Diamantzähnen wurden für Profis entworfen, die auf harten Materialien bohren müssen, wie z.B. Fliesen (Porzellan, Feinsteinzeug, Fliesen aus Schiefer, Granit, Hartstein), Glasfaser, Gips und Gipskartonplatten, Faserzement, Perspex®. Auf diesen Materialien wäre es sehr schwierig, mit Standardlochsägen zu bohren. Diese Lochsägen garantieren hervorragende Leistungen und eine längere Lebensdauer auch auf den härtesten Werkstoffen.

PRAKTISCHE VERPACKUNG, NICHT SPERRIG





























03.01.0297 (leere Verpackung)



03.01.0296 (leere Verpackung)



Die Zähne sind durch eine Schrumpffolie geschützt

MATERIAL		SERIES 550-553 	SERIES 551 	SERIES 552 	EMPFEHLUNGEN
Weich- und Hartholz		>500 Bohrungen	<30 Bohrungen		
Sperrholz, Top		>500 Bohrungen	<30 Bohrungen		
MDF, Spanholz, furnierte Werkstoffe		>500 Bohrungen	<30 Bohrungen		
Laminat, Trespa®, HPL		>500 Bohrungen	<10 Bohrungen		
Gips und Gipskarton		>500 Bohrungen	<50 Bohrungen	<20 Bohrungen	
Faserbetonplatten, Eternit®		>50 Bohrungen	<10 Bohrungen	<20 Bohrungen	
Sandwichpaneele			50~75 Bohrungen		
Kunststoff		>100 Bohrungen	<20 Bohrungen		
Glasfaser		50~100 Bohrungen			
Acryl		>100 Bohrungen			Kühlöl verwenden
Ziegel		>50 Bohrungen			Nicht geeignet für Fliesen aus Keramik
Volle Backsteine, Mauerwerk		>50 Bohrungen		<20 Bohrungen	
Gelöcherte Backsteine		>50 Bohrungen		<20 Bohrungen	
Kalksandsteine		>50 Bohrungen			
Leichter und poröser Beton		>500 Bohrungen	<20 Bohrungen		
Dünne Metalle und Platten			10~40 Bohrungen		Kühlöl verwenden
Eisenfreie Metalle			50~75 Bohrungen		Kühlöl verwenden
Aluminium			50~75 Bohrungen		Kühlöl verwenden
Edelstahl			30~50 Bohrungen		Kühlöl verwenden Reduzierte Geschwindigkeit
Gusseisen			5~10 Bohrungen		Kühlöl verwenden
Kupfer, verzinktes Blech, Messing			50~75 Bohrungen		Kühlöl verwenden
Fliesen (Porzellan, Steinzeug, Fliesen aus Schiefer)				10~50 Bohrungen	Bei Durchmessern von 8mm bis 16mm erneut Schmierwachs auftragen
Hartgestein (Granit, Marmor), Okite				10~50 Bohrungen	Bei Durchmessern von 8mm bis 16mm erneut Schmierwachs auftragen

Die Anzahl der Bohrungen ist ungefähr. Der Materialtyp, die Dicke und die Geschwindigkeit können die Leistung beeinflussen.

Anwendungen je Durchmesser und Benutzer (kann sich von Zustand zu Zustand ändern)

Durchmesser in mm	19	22	25	30	35	40	44	48	51	54	57	60	64	68	70	76	83	86	92	102	105	127	152	Benutzer
Anwendungen																								
Deckenleuchter	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Elektriker
Kabeltrassendosen				•	•							•							•					
Schalterdosen													•											
Steckdosen														•										
Abzweigdosen															•	•								
Verteilungsdosen																	•	•						
Rohre für Klimaanlage																				•	•			HLS-Installateur Klempner und Heizungsbauer
Sanitär- und Heizungsrohrleitungen	•		•	•	•																			
Sanitärrohrleitungen für Wasser und Abwasser (isoliert)						•	•	•																

550



HARTMETALL MIT LANGER LEBENSDAUER FÜR DAS BAUWESEN.
Die Zähne sind aus Hartmetall mit einer Spezialformel, die eine längere Lebensdauer gewährleistet.



TECHNOLOGIE ZAHNVERANKERUNG
Die Zähne sind am Körper verankert, um Brüche beim Aufprall auf den härtesten Materialien zu verhindern.



Die Rückstände werden dank der innovativen Schlitzte ohne jede Anstrengung entfernt.

MATERIALIEN

- Weichholz, Hartholz und Sperrholz
- Sperrholz, MDF, Funierholz, Laminat und Tischplatten (Laminat/Melaminplatte bohren, indem Sie den Linkslauf des Werkzeugs benutzen, um eine präzise Feinbearbeitung zu erzielen).
- Gips/Gipskarton, Faserzementplatten, Eternit®.
- Kunststoff (PVC, Nylon, Trespa®, Polyester)
- Glasfaser und Acrylglas
- Fliesen, Voll- und Hohlziegel, Porenbeton, leichte Blöcke und Schlackensteine, Baublöcke in Kalksandstein (maximal 30 N/mm² Härte); für höhere Härten als 30N/mm² benutzen Sie bitte Diamant-Lochsägen.



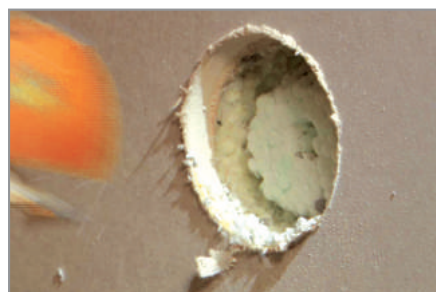
Keramikfliesen



Holz und MDF



Trespa® und Kunststoff



Gipskarton



Backsteine




Kalksandsteine



Bearbeiten Sie mit den empfohlenen Geschwindigkeiten für eine optimale Standzeit der Werkzeuge. Die Geschwindigkeit wirkt sich auf die Qualität der Bohrung aus. Immer mit der Zentrierspitze vorbohren, um bessere Ergebnisse zu erzielen. Deaktivieren Sie das Schlagwerk, wenn Sie diese Lochsägen benutzen.



mm	D Zoll	Z	HOLZ & MDF RPM	PVC & GLASFASER RPM	MAUERN & BACKSTEINE RPM	FLIESEN RPM	S		BESTELL-NR.
19	3/4	1	1.600	1.000	1.000	640	Sechskantschaft	10	550-019
20	13/16	1	1.600	1.000	1.000	640	Sechskantschaft	10	550-020
22	7/8	1	1.460	1.000	1.000	580	Sechskantschaft	10	550-022
25	1	1	1.280	1.000	1.000	510	Sechskantschaft	10	550-025
29	1-1/8	1	1.100	940	940	440	Sechskantschaft	10	550-029
30	1-3/16	1	1.070	910	910	430	Sechskantschaft	10	550-030
32	1-1/4	1	1.000	850	850	400	Sechskantschaft	10	550-032
35	1-3/8	1	920	780	780	370	Sechskantschaft	10	550-035
38	1-1/2	2	840	720	720	340	Sechskantschaft	10	550-038
40	1-9/16	2	800	680	680	320	Sechskantschaft	10	550-040
44	1-3/4	2	730	620	620	290	Sechskantschaft	10	550-044
48	1-7/8	2	680	580	580	270	Sechskantschaft	10	550-048
51	2	3	630	540	540	250	Sechskantschaft	10	550-051
52	2-1/16	3	620	530	530	250	Sechskantschaft	10	550-052
54	2-1/8	3	590	510	510	240	Sechskantschaft	10	550-054
56	2-3/16	3	570	490	490	230	Sechskantschaft	10	550-056
57	2-1/4	3	560	480	480	220	Sechskantschaft	10	550-057
60	2-3/8	3	530	460	460	210	Sechskantschaft	10	550-060
64	2-1/2	3	500	430	430	200	Sechskantschaft	10	550-064
65	2-9/16	3	500	430	430	200	Sechskantschaft	10	550-065
68	2-11/16	3	470	400	400	190	Sechskantschaft	10	550-068
70	2-3/4	3	460	390	390	180	Sechskantschaft	10	550-070
73	2-7/8	3	440	370	370	180	Sechskantschaft	10	550-073
76	3	3	420	360	360	170	Sechskantschaft	10	550-076
79	3-1/8	3	410	350	350	160	Sechskantschaft	10	550-079
80	3-5/32	3	400	340	340	160	Sechskantschaft	10	550-080
82	3-15/64	3	390	330	330	160	Sechskantschaft	10	550-082
83	3-1/4	3	390	330	330	150	Sechskantschaft	10	550-083
89	3-1/2	3	360	310	310	140	Sechskantschaft	10	550-089
92	3-5/8	3	350	300	300	140	Sechskantschaft	10	550-092
102	4	5	310	270	270	130	Sechskantschaft	5	550-102
105	4-1/8	5	310	260	260	120	Sechskantschaft	5	550-105
108	4-1/4	5	300	250	250	120	Sechskantschaft	5	550-108
111	4-3/8	5	290	250	250	120	Sechskantschaft	5	550-111
114	4-1/2	5	280	240	240	110	Sechskantschaft	5	550-114
118	4-5/8	5	280	240	240	110	Sechskantschaft	2	550-118
127	5	5	250	220	220	100	Sechskantschaft	2	550-127
133	5-1/4	5	240	210	210	100	Sechskantschaft	2	550-133
152	6	5	210	180	180	80	Sechskantschaft	2	550-152
160	6-9/32	7	200	150	150	100	Sechskantschaft	2	550-160
168	6-5/8	7	200	150	150	120	Sechskantschaft	2	550-168
185	7-1/4	7	200	150	150	120	Sechskantschaft	2	550-185
210	8-1/4	7	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	550-210
225	8-7/8	9	160	120	120	95	Sechskantschaft	1	550-225
260	10-1/4	9	150	110	110	80	Sechskantschaft	1	550-260
270	10-5/8	9	140	100	100	70	Sechskantschaft	1	550-270

550-HS1 Für Vielzweck-Lochsägen **Ø20-30mm** (25/32" - 1-3/16"). Sechskantschaft mit **10mm** (25/64") mit Zentrierspitze aus HSS-Stahl, Gesamtlänge 180mm (7-5/64").



550-HW1 Für Vielzweck-Lochsägen **Ø20-30mm** (25/32" - 1-3/16"). Sechskantschaft mit **10mm** (25/64") mit Zentrierspitze aus HW-Stahl, Gesamtlänge 180mm (7-5/64").



550-HS2 Für Vielzweck-Lochsägen **Ø32mm** (1-1/4") und darüber. Sechskantschaft mit **13mm** (1/2") mit Zentrierspitze aus HSS-Stahl, Gesamtlänge 180mm (7-5/64").



550-HW2 Für Vielzweck-Lochsägen **Ø32mm** (1-1/4") und darüber. Sechskantschaft mit **13mm** (1/2") mit Zentrierspitze aus HW-Stahl, Gesamtlänge 180mm (7-5/64").



550-DB1 Zentrierbohrer für schnelles Verbreitern des Loches und Entfernung der Rückstände für Lochsägen mit Sechskantschaft in verschiedenen Abmessungen. Sechskantschaft mit **13mm** (1/2").



* Verbreiterung der Bohrung: kann mit Lochsägen realisiert werden, die eine Mindestdifferenz von 9 mm zwischen größerem und kleinerem Durchmesser aufweisen.



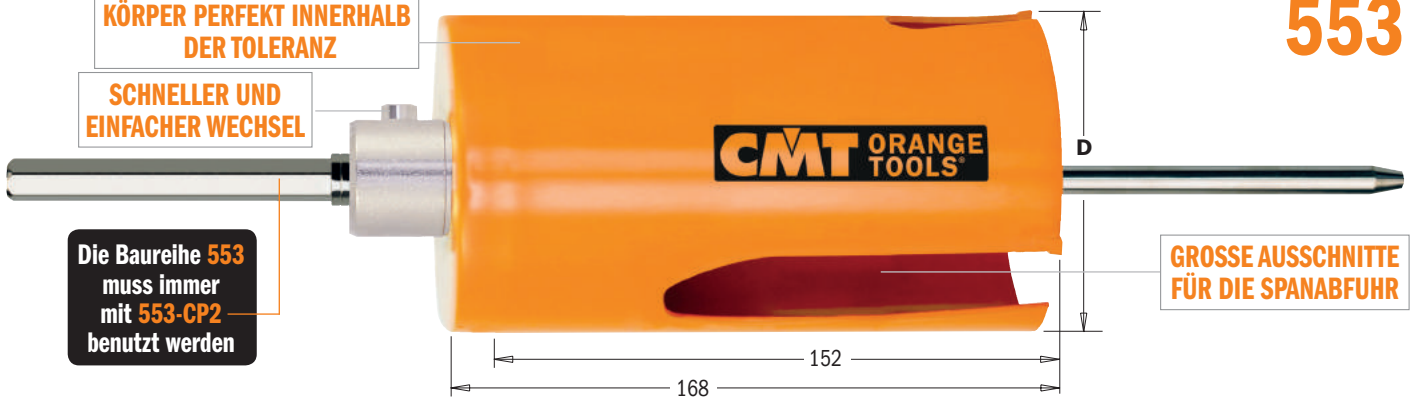
FASTX4 Vielzweck-Lochsägen, lang

553

KÖRPER PERFEKT INNERHALB DER TOLERANZ

SCNELLER UND EINFACHER WECHSEL

Die Baureihe 553 muss immer mit 553-CP2 benutzt werden



GROSSE AUSSCHNITTE FÜR DIE SPANABFUHR



HARTMETALL MIT LANGER STANDZEIT FÜR DAS BAUWESEN
Die Zähne sind aus Hartmetall mit einer Spezialformel, die eine längere Lebensdauer gewährleistet.



TECHNOLOGIE ZAHNVERANKERUNG
Die Zähne sind am Körper verankert, um Brüche beim Aufprall auf den härtesten Materialien zu verhindern.

10X LONGER LIFE

5X FASTER



553-CP2 Zentrierstift Ø10mm (25/64").
Sechskantschaft, Gesamtlänge 330mm (13").



	D	Z	HOLZ & MDF	PVC & GLASFASER	MAUERN & BACKSTEINE	FLIESEN	S		BESTELL-NR.
mm	Zoll		RPM	RPM	RPM	RPM			
32	1-1/4	1	800	600	600	400	Sechskantschaft	10	553-032
45	1-3/4	2	600	450	450	350	Sechskantschaft	10	553-045
51	2	2	600	450	450	350	Sechskantschaft	10	553-051
60	2-3/8	2	500	350	350	300	Sechskantschaft	10	553-060
65	2-9/16	3	500	350	350	300	Sechskantschaft	10	553-065
68	2-11/16	3	500	350	350	300	Sechskantschaft	10	553-068
70	2-3/4	3	500	350	350	300	Sechskantschaft	10	553-070
76	3	3	500	350	350	300	Sechskantschaft	10	553-076
80	3-5/32	3	300	250	250	200	Sechskantschaft	10	553-080
83	3-1/4	3	300	250	250	200	Sechskantschaft	10	553-083
86	3-3/8	3	300	250	250	200	Sechskantschaft	10	553-086
92	3-5/8	3	300	250	250	200	Sechskantschaft	10	553-092
102	4	4	300	250	250	200	Sechskantschaft	5	553-102
105	4-1/8	4	300	250	250	200	Sechskantschaft	5	553-105
111	4-3/8	4	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-111
114	4-1/2	4	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-114
121	4-3/4	4	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-121
127	5	5	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-127
130	5-1/8	5	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-130
133	5-1/4	5	200	150	150	120	Sechskantschaft	5	553-133
140	5-1/2	5	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-140
152	6	5	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-152
160	6-5/16	6	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-160
177	7	6	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-177
190	7-1/2	6	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-190
210	8-1/4	7	200	150	150	120	Sechskantschaft	1	553-210

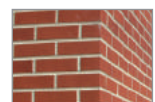
542.100.51

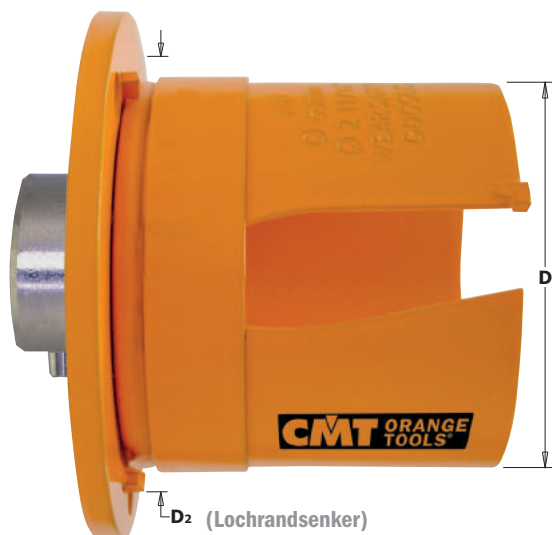
HSS-Spiralbohrer Ø10mm (25/64") zum tiefen Vorbohren von Holz und Holzware. Sechskantschaft, Gesamtlänge 200mm (7-7/8").



553-HW10

HW-Bohrer Ø10mm (25/64") zum tiefen Vorbohren von Mauerwerk. Sechskantschaft, Gesamtlänge 200mm (7-7/8").





Beispiele von handelsüblichen Hohlwandosen

ANWENDUNGEN

in Sperrholz, Spanholz, MDF, Gips, Gipskarton, Faserbetonplatten, Eternit®, Kunststoffplatten, Backsteine und Ziegel, zum Herstellen von Löchern in Wänden für bündige Hohlwandabweidosen.

D		D ₂		Z	HOLZ & MDF	PVC & GLASFASER	MAUERWERK & BACKSTEINE	FLIESEN	S		BESTELL-NR.
mm	Zoll	mm	Zoll		RPM	RPM	RPM	RPM			
68	2-11/16	74	2-15/16	3+3	470	400	400	190	Sechskantschaft	10	550-068CS

Zubehör für Lochsägen

550-HS2XL Für Ø32mm (1-1/4") und größer. Long heavy duty Sechskantschaft, Zentrierbohrer HSS, Gesamtlänge 320mm (12-19/32").



550-HW2XL Für Ø32mm (1-1/4") und größer. Long heavy duty Sechskantschaft, Zentrierbohrer HW, Gesamtlänge 320mm (12-19/32").



551-HS2XL Für Ø32mm (1-1/4") und größer. Long heavy duty Sechskantschaft, Zentrierbohrer HSS, Gesamtlänge 320mm (12-19/32").



550-EX1 / 550-EX2 Verlängerung für Bohrer Für Vielzweck-Lochsägen Serie 550 mit Schnitttiefe von 52 mm und HSS-Bimetall-Lochsägen Serie 551.

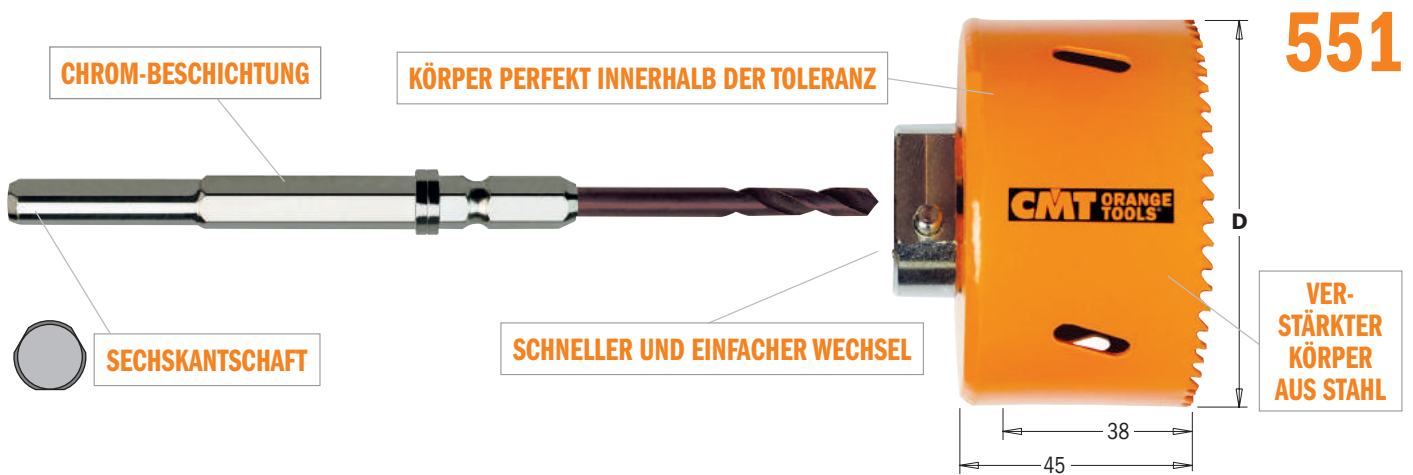


S	L	FÜR SPANNFUTTER		BESTELL-NR.
	mm	Zoll	mm	
Sechskantschaft	300	11-13/16	10	550-EX1
Sechskantschaft	300	11-13/16	13	550-EX2

550-SDS1 / 550-SDS2 SDS-Adapter für Zentrierbohrer Für Vielzweck-Lochsägen Serie 550 mit Schnitttiefe von 52 mm und HSS-Bimetall-Lochsägen Serie 551.

S	L	FÜR SPANNFUTTER		BESTELL-NR.
	mm	Zoll	mm	
SDS	95	3-3/4	10	550-SDS1
SDS	95	3-3/4	13	550-SDS2





MATERIALIEN

- Metalle (bis 1000 N/mm² Härte)
- Weicher Stahl
- Edelstahl
- Eisenfreie Metalle, Aluminium
- Sandwichmaterialien
- Gusseisen
- Kupfer, verzinktes Blech, Messing



BIMETALL MIT 8% KOBALT

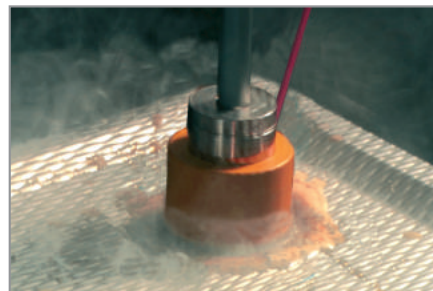
Die Zähne aus Bimetall mit 8% Kobalt garantieren hohe Leistungen und eine um bis zu 50% längere Lebensdauer als die der Konkurrenz.



ABWECHSELNDE ZÄHNE MIT GESCHRÄNKTER SCHNITTFÜHRUNG

ABWECHSELNDE ZÄHNE MIT GESCHRÄNKTER SCHNITTFÜHRUNG

Die spezielle Zahngeometrie garantiert einen glatteren Schnitt und eine effizientere Spanabfuhr. Darüber hinaus verhindert sie, dass die Werkzeuge verstopfen und überhitzen. Die abwechselnden Zähne mit geschränkter Schnittführung dienen dazu, die Reibung zu reduzieren, sodass weniger Druck während des Vorschubs erforderlich ist.



Edelstahl und Gusseisen



Zink, Aluminium und Kupfer

GESCHWINDIGKEIT TÖDLICH!

Das Arbeiten mit höheren Geschwindigkeiten als die angewiesenen reduziert die Lebensdauer der Lochsagen und produziert Schnitte von sehr schlechter Qualität.

VORSCHUB-DRUCK:

Berücksichtigen Sie unbedingt das zu bearbeitende Material und die Art der Bearbeitung vor Arbeitsbeginn. Wenden Sie einen angemessenen Vorschubdruck an, um die Spanabfuhr zu fördern. Den Druck reduzieren, sobald sich die Lochsäge erhitzt oder sich die Zähne im Material festsetzen. Ein unzureichender Druck kann die Zähne vorzeitig abnutzen, während zu hoher Druck diese vollständig zerstören kann.

KÜHL-FLÜSSIGKEITEN

Verwenden Sie Schneidöl bei der Bearbeitung von Metallen, dies hat mehrere Zwecke:

- kühlt die Säge und das zu bearbeitende Teil
- reduziert Wärme und Abrieb, welche die Schnittdauer reduzieren können
- teilt dazu bei, die Späne von der Schnittoberfläche zu entfernen
- verwenden Sie eine Kühlflüssigkeit, diese verlängert die Lebensdauer der Lochsäge um 500%.



Deaktivieren Sie das Schlagwerk, Wenn Sie diese Lochsagen benutzen.



mm	D Zoll	METALL RPM	EDELSTAHL RPM	GUSSEISEN RPM	ALUMINIUM RPM	S		BESTELL-NR.
16	5/8	550	270	370	800	Sechskantschaft	10	551-016
19	3/4	470	230	310	670	Sechskantschaft	10	551-019
20	13/16	440	220	290	640	Sechskantschaft	10	551-020
22	7/8	400	200	270	580	Sechskantschaft	10	551-022
25	1	350	170	230	510	Sechskantschaft	10	551-025
27	1-1/16	330	160	220	470	Sechskantschaft	10	551-027
29	1-1/8	310	150	200	440	Sechskantschaft	10	551-029
30	1-3/16	300	140	190	430	Sechskantschaft	10	551-030
32	1-1/4	280	140	180	400	Sechskantschaft	10	551-032
35	1-3/8	250	120	170	370	Sechskantschaft	10	551-035
38	1-1/2	230	110	150	340	Sechskantschaft	10	551-038
40	1-9/16	220	110	150	320	Sechskantschaft	10	551-040
43	1-11/16	210	100	140	300	Sechskantschaft	10	551-043
44	1-3/4	200	100	130	290	Sechskantschaft	10	551-044
48	1-7/8	180	90	120	270	Sechskantschaft	10	551-048
51	2	170	85	110	250	Sechskantschaft	10	551-051
52	2-1/16	160	80	110	240	Sechskantschaft	10	551-052
54	2-1/8	160	80	110	240	Sechskantschaft	10	551-054
57	2-1/4	160	75	100	220	Sechskantschaft	10	551-057
60	2-3/8	150	70	95	210	Sechskantschaft	10	551-060
64	2-1/2	140	70	90	205	Sechskantschaft	10	551-064
65	2-9/16	140	70	90	205	Sechskantschaft	10	551-065
68	2-11/16	130	65	80	185	Sechskantschaft	10	551-068
70	2-3/4	130	60	80	185	Sechskantschaft	10	551-070
73	2-7/8	120	60	80	180	Sechskantschaft	10	551-073
76	3	120	55	75	170	Sechskantschaft	10	551-076
79	3-1/8	110	55	70	165	Sechskantschaft	10	551-079
83	3-1/4	105	50	70	155	Sechskantschaft	10	551-083
86	3-3/8	105	50	65	150	Sechskantschaft	10	551-086
89	3-1/2	100	50	65	145	Sechskantschaft	10	551-089
92	3-5/8	95	45	60	140	Sechskantschaft	10	551-092
102	4	85	45	55	130	Sechskantschaft	5	551-102
105	4-1/8	80	40	55	120	Sechskantschaft	5	551-105
108	4-1/4	80	40	55	120	Sechskantschaft	5	551-108
114	4-1/2	80	40	55	120	Sechskantschaft	5	551-114
127	5	70	35	45	90	Sechskantschaft	2	551-127
133	5-1/4	65	35	45	90	Sechskantschaft	2	551-133
140	5-1/2	65	30	40	85	Sechskantschaft	2	551-140
152	6	55	25	35	75	Sechskantschaft	2	551-152
168	6-5/8	55	25	35	75	Sechskantschaft	2	551-168

Kühlung



SCHNEIDÖL

SCHNEIDÖL

TROCKEN

TERPENTINÖL



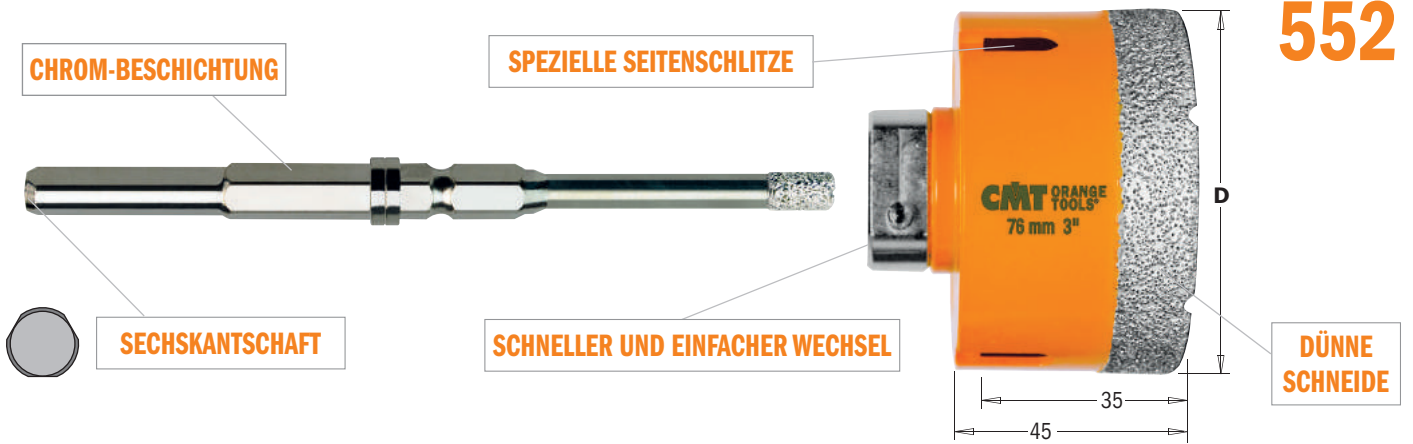
551-HS1

Für Lochsägen mit Bimetall-Zähnen **Ø16-30mm** (5/8" - 1-3/16").
Sechskantschaft mit **10mm** (25/64") mit Zentrierbohrer aus HSS-Stahl, Gesamtlänge 160mm (6-5/16").



551-HS2

Für Lochsägen mit Bimetall-Zähnen mit **Ø32** (1-1/4") und größer.
Sechskantschaft mit **13mm** (1/2") mit Zentrierbohrer aus HSS-Stahl, Gesamtlänge 160mm (6-5/16").



MATERIALIEN

- Fliesen (Keramik, Gres, usw.)
- Harte Steine (Granit, Marmor usw.)
- Kunststein (Okite®, Silestone®, usw.)



DIAMANT ERSTER QUALITÄT

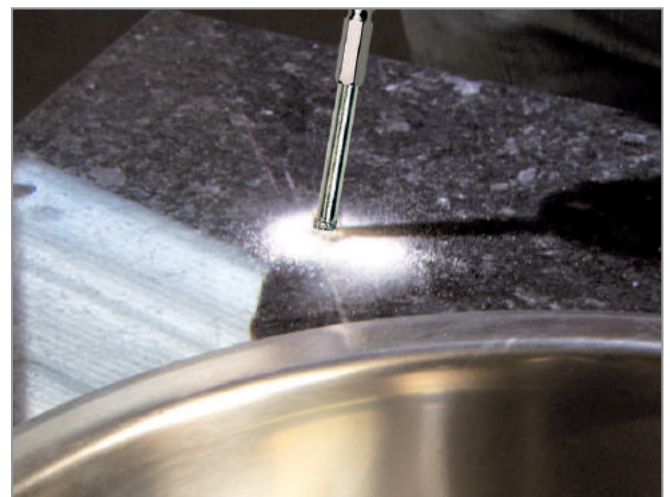
Diamant aus extrem starken und widerstandsfähigen kubisch-oktaedrischen Kristallen, die schnelle und saubere Schnitte, sowie eine 10 Mal längere Lebensdauer gewährleisten.



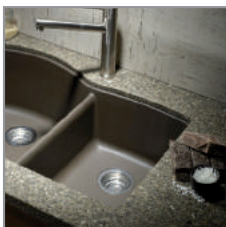
Diese Lochsägen mit Diamantzähnen wurden für Profis entworfen, die auf harten Materialien bohren müssen. Auf diesen Materialien wäre es sehr schwierig, mit Standardlochsägen zu arbeiten. Diese Lochsägen garantieren hervorragende Leistungen und eine längere Lebensdauer auch auf den härtesten Werkstoffen.



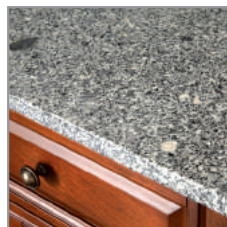
Steinzeug, Porzellan und Keramikfliesen



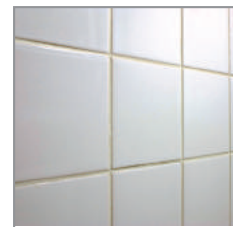
Granit und Marmor



HARTGESTEIN



GRANIT



STEINZEUG-FLIESEN



Deaktivieren Sie das Schlagwerk, wenn Sie diese Lochsägen benutzen. Es ist kein Winkelschleifer notwendig, sondern lediglich ein Hochgeschwindigkeitsbohrer (wir empfehlen mindestens 14 V) Bohren Sie bitte immer mit dem Zentrierbohrer vor, um bessere Ergebnisse zu erzielen. Präzise Positionierung des Bohrers. Der Zentrierbohrer verringert das Risiko von Schlupf.





D		FLIESEN (KERAMIK & STEINZEUG) HARTGESTEIN, BACKSTEINE, MAUERWERK	S		BESTELL-NR.
mm	Zoll				
18	45/64	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-018
20	13/16	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-020
25	1	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-025
32	1-1/4	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-032
35	1-3/8	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-035
38	1-1/2	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-038
51	2	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-051
55	2-3/16	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-055
68	2-11/16	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-068
73	2-7/8	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-073
76	3	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-076
111	4-3/8	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	5	552-111



552-DD1 Diamantbestückte Lochsägen mit Durchmesser kleiner oder gleich $\leq \text{Ø}30\text{mm}$ (1-3/16"). Sechskantschaft mit **10mm** (25/64") mit Diamant-Zentrierbohrer 8 mm, Gesamtlänge 143mm (5-5/8").



552-DD2 Diamantbestückte Lochsägen mit Durchmesser größer oder gleich $\geq \text{Ø}32\text{mm}$ (1-1/4"). Sechskantschaft mit **13mm** (1/2") mit Diamant-Zentrierbohrer 10mm, Gesamtlänge 143mm (5-5/8").



552-WAX
Dose 20ml. (0.68oz). Wachs für perfekte Kühlung und Schmierung.

OHNE WASSER WENIGER SCHMUTZ!

Die diamantbestückten Lochsägen Schritt für Schritt





RPM 1500 ~ 4000



Gefüllt mit Kühlwachs

552-0

mm	D Zoll	I mm	L mm	FLIESEN (KERAMIK & STEINZEUG) HARTGEST. BAKSTEINE, MAUERWERK	S		BESTELL-NR.
5	13/64	30	68	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-005
6	1/4	30	68	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-006
8	5/16	40	80	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-008
10	3/8	40	80	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-010
12	15/32	40	80	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-012
14	9/16	40	80	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-014
16	5/8	40	80	RPM 1500 ~ 4000	Sechskantschaft	10	552-016



552-001-05 LOCHSÄGESATZ 5 STÜCKE

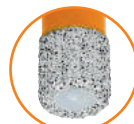
- 552-005
- 552-006
- 552-008
- 552-010
- 552-012



MAX RPM 14000



19mm
3/4"



Gefüllt mit Kühlwachs

552-5

mm	D Zoll	I mm	L mm	FLIESEN (KERAMIK & STEINZEUG) HARTGEST. BAKSTEINE, MAUERWERK	S		BESTELL-NR.
6	1/4	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-506
8	5/16	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-508
10	3/8	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-510
12	1/2	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-512
20	13/16	35	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-520
25	1	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-525
28	1-1/8	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-528
35	1-3/8	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-535
43	1-3/4	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-543
68	2-11/16	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-568



552-501-06 LOCHSÄGESATZ 6 STÜCKE

- 552-506
- 552-508
- 552-510
- 552-512
- 552-GUIDE
- 552-EX14



552-EX14

Sechskantadapter für Bohrmaschinen (M14)
Pack Qty. 10 pc.



552-GUIDE

Vakuum-Bohrführung mit 7 Löchern

B mm	B Zoll		BESTELL-NR.
4-5-6-7-8-10-12	5/32-3/16-1/4-9/32-5/16-3/8-1/2	10	552-GUIDE

ANGEBOT!!

KAUFEN SIE DIESES SET LOCHSÄGEN+AUFNAHMEN

SIE ERHALTEN DEN PRAKTISCHEN KOFFER GRATIS!



03.01.0297

Der große Koffer wird leer geliefert, die Abbildung dient nur zur Information.



03.01.0296

Der kleine Koffer wird leer geliefert, die Abbildung dient nur zur Information.

HW 550 IN HARTMETALL

BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.
550-020	20	550-056	56	550-HS2
550-022	22	550-060	60	550-HW2
550-025	25	550-064	64	550-HS1
550-029	29	550-068	68	550-HW1
550-030	30	550-070	70	
550-032	32	550-073	73	
550-035	35	550-076	76	
550-040	40	550-080	80	
550-044	44	550-102	102	
550-051	51	550-152	152	

20+4
Stück

HW 550 IN HARTMETALL

BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.
550-025	25	550-060	60	550-HS2
550-032	32	550-064	64	550-HW2
550-035	35	550-068	68	550-HS1
550-040	40	550-080	80	550-HW1
550-051	51	550-102	102	

10+4
Stück

BIM 8% Co 551 IN BIMETALL MIT 8% KOBALT

BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.
551-020	20	551-057	57	551-HS2
551-022	22	551-060	60	551-HS1
551-025	25	551-064	64	
551-027	27	551-068	68	
551-030	30	551-076	76	
551-035	35	551-079	79	
551-040	40	551-083	83	
551-043	43	551-089	89	
551-048	48	551-102	102	
551-051	51	551-108	108	

20+2
Stück

BIM 8% Co 551 IN BIMETALL MIT 8% KOBALT

BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.
551-020	20	551-040	40	551-HS2
551-022	22	551-043	43	551-HS1
551-025	25	551-051	51	
551-030	30	551-060	60	
551-035	35	551-079	79	

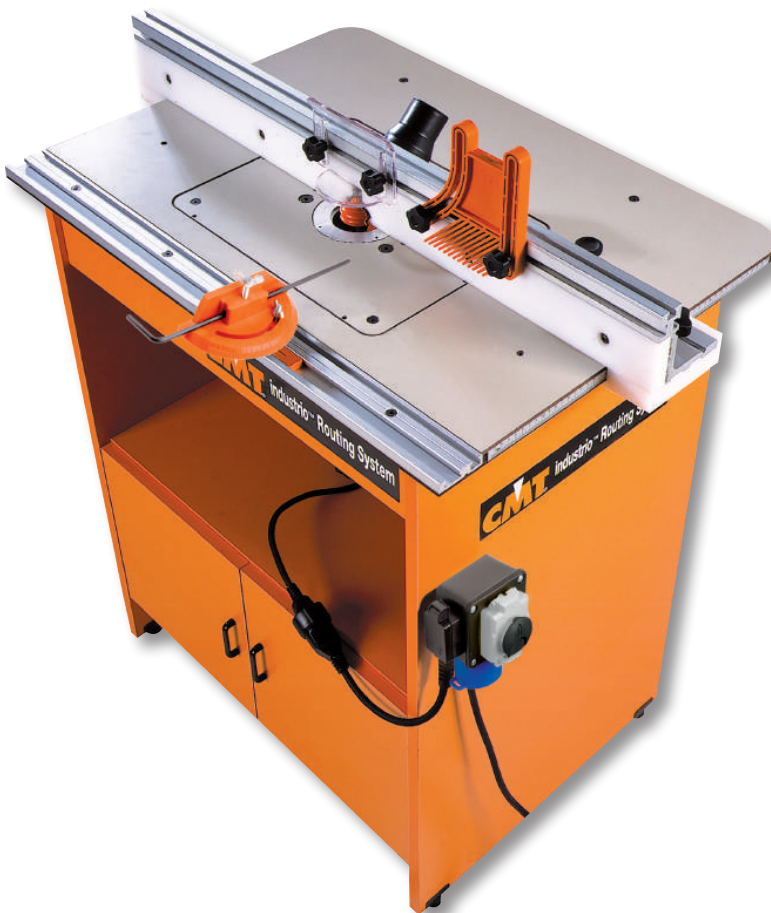
10+2
Stück

GRIT 552 DIAMANTBESCHICHTET

BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.	Ø	BESTELL-NR.
552-005	5	552-016	16	552-DD2
552-006	6	552-020	20	552-DD1
552-008	8	552-025	25	552-WAX
552-010	10	552-032	32	
552-012	12	552-035	35	

10+3
Stück

SYSTEME UND ZUBEHÖRTEILE



PRODUKTE	SEITEN
Oberfräse & Professionelle Elektrofräse	352~354
Oszillierendes Multifunktionswerkzeug 300W	355
Professioneller Oberfrästisch & Industrio-Frästisch	356-357
Pocket-Pro™-Bohrhilfe	358
Sicherheitsschraubstock für die Bearbeitung von kleinen Teilen	359
Professionelle Klemmen mit Messskala	360
Einstellbares Präzisionssystem für Kanäle	361
Universelles Verbindungssystem	362-363
Ellipsen- und Kreissfrässchablone	364
Schablone für Küchenarbeitsplatten	365
Beschlagbohrsystem	366-367
Bohrkopf System32	368
Set Auflagen für Arbeitsplatten	368
CMT-Intarsienfräshilfe & Kit mit Führungsbuchsen	369
Universalbohrschablone	370-371
3D-Carver-Schnittsystem	372~374
Organizer für Fräser und Bohrer	374
Reiniger für Kreissägeblätter und Fräser & Holzschmiermittel	375
Hochelastische Schablonen zum Kurven- und Bogenfräsen	376
Schablonen-Set für Fräsungen	376
Eisen zum Umleimen/Einfurnieren von Platten	377
Digitaler Höhenmesser	378
Digitaler Feuchtigkeitsmesser	378
Digitaler Winkelmesser	379
Diamantschleifsteine	380
CMT-System für Tablets	381
Zollstock	382
Zimmermannsbleistift	382
Professionelle Werkzeugtasche	382

1 KW-Oberfräse

BÜRSTENERSATZ

einfach und schnell, ohne sich an ein Service-Center zu wenden.



SICHERHEITSSCHALTER

verhindert das versehentliche Einschalten Ihrer Oberfräse.

SEITLICHE LUFTEINLÄSSE

vermeiden den Eintritt von Staub ins Innere des Motorraumes, wenn auf den Kopf gestellt.

ELEKTRONISCHE DREHZAHLEGELUNG

8.000 - 20.000 RPM.

SCHUTZ

Sie werden in vollkommener Sicherheit bearbeiten.

SCHNELLE MONTAGE UND DEMONTAGE

der Grundplatte durch die praktischen Stifte.

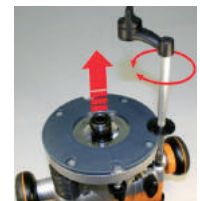
SCHNELLE MONTAGE/DEMONTAGE

der Führung dank der praktischen Griffschrauben.



HÖHEEINSTELLUNG DER OBERFRÄSE

Sie können Ihre Oberfräse auf ihren Frästisch montieren und diese mit der praktischen im Set inbegriffenen Kurbel einstellen.



Wahlweise

Klemmutter und Spannzangen für CMT7E und CMT8E

DIAMETER	BESTELL-NR.
D = 6mm	796.660.00
D = 6,35mm	796.664.00
D = 8mm	796.680.00
D = 10mm	796.700.00
D = 12mm	796.720.00
D = 12,7mm	796.727.00



Wahlweise



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Vorgebohrter Frässockel für CMT7E und CMT8E	CMT300-SB
Kopiering Ø30mm	899.007.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Leistungsaufnahme1 KW
- Spannung220/230V (50/60Hz)
- Leerlaufdrehzahl8.000-20.000 RPM
- Fräskorbhub0-59mm
- SpannzangenØ6-12,7mm
- Gewicht (in der Verpackung)3,8 Kg

LIEFERUMFANG:

- Paralleler Multifunktionsanschlag
- Präzise Feineinstellung
- Adapter für Ansaugschlauch
- Schlüssel für schnellen Austausch der Fräse

- Zangen Ø8 und Ø12mm
- 1 Jahr Garantie
- Bedienungsanleitung

Weltweite Technische Unterstützung

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
1010W-Oberfräse mit Standardlieferumfang	CMT8E

2.4 KW-Oberfräse

CMT7E

ABNEHMBARE FEDER

leicht einzustellen, sobald auf dem Arbeitstisch positioniert.



ELEKTRONISCHE DREHZAHLREGELUNG

8.000 - 20.000 U/Min.

VON TAUCHOBERFRÄSE ZU FESTER OBERFRÄSE WECHSELN

durch das Drücken der Taste.



SCHNELLER BÜRSTENERSATZ

schnell und einfach, ohne den Eingriff den Kundendienstes.



SICHERHEITSSCHALTER

zum Vermeiden des ungewollten Einschaltens im Betriebsmodus Austausch der Fräse.

SCHUTZ

liefert maximalen Schutz vor dem Arbeitsbereich.

SEITLICHE BELÜFTUNGSÖFFNUNGEN

vermeiden das Eintreten der Stäube in den Motorraum bei Umdrehen.

MULTIFUNKTIONS-FÜHRUNG

für eine hervorragende Kontrolle bei der Bearbeitung per Hand und beim Kreisschneiden.

3 STOP

mit Feineinteilung zur Vorwahl der Tiefe des Schnittes.



GRIFFSCHRAUBEN ZUM SCHNELLEN VERSCHRAUBEN

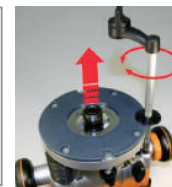
zur leichteren Montage/Demontage auf/von der Führung.

Melden Sie sich auf unserem Kanal an



EINSTELLUNG DER FRÄSE

Über den entsprechenden Drehhebel nach der Montage auf dem Arbeitstisch (in der Verpackung enthalten).



LIEFERUMFANG:

- Paralleler Multifunktionsanschlag
- Adapter für Ansaugschlauch
- Präzise Feineinstellung
- Schlüssel für schnellen Austausch der Fräse
- Zangen Ø8 und Ø12mm
- 1 Jahr Garantie
- Bedienungsanleitung

Wahlweise



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Vorgebohrter Frässockel für CMT7E und CMT8E	CMT300-SB
Kopierring Ø30mm	899.007.00

Flächendeckendes Kundendienstnetz

Wahlweise

Klemmutter und Spannzangen für CMT7E und CMT8E

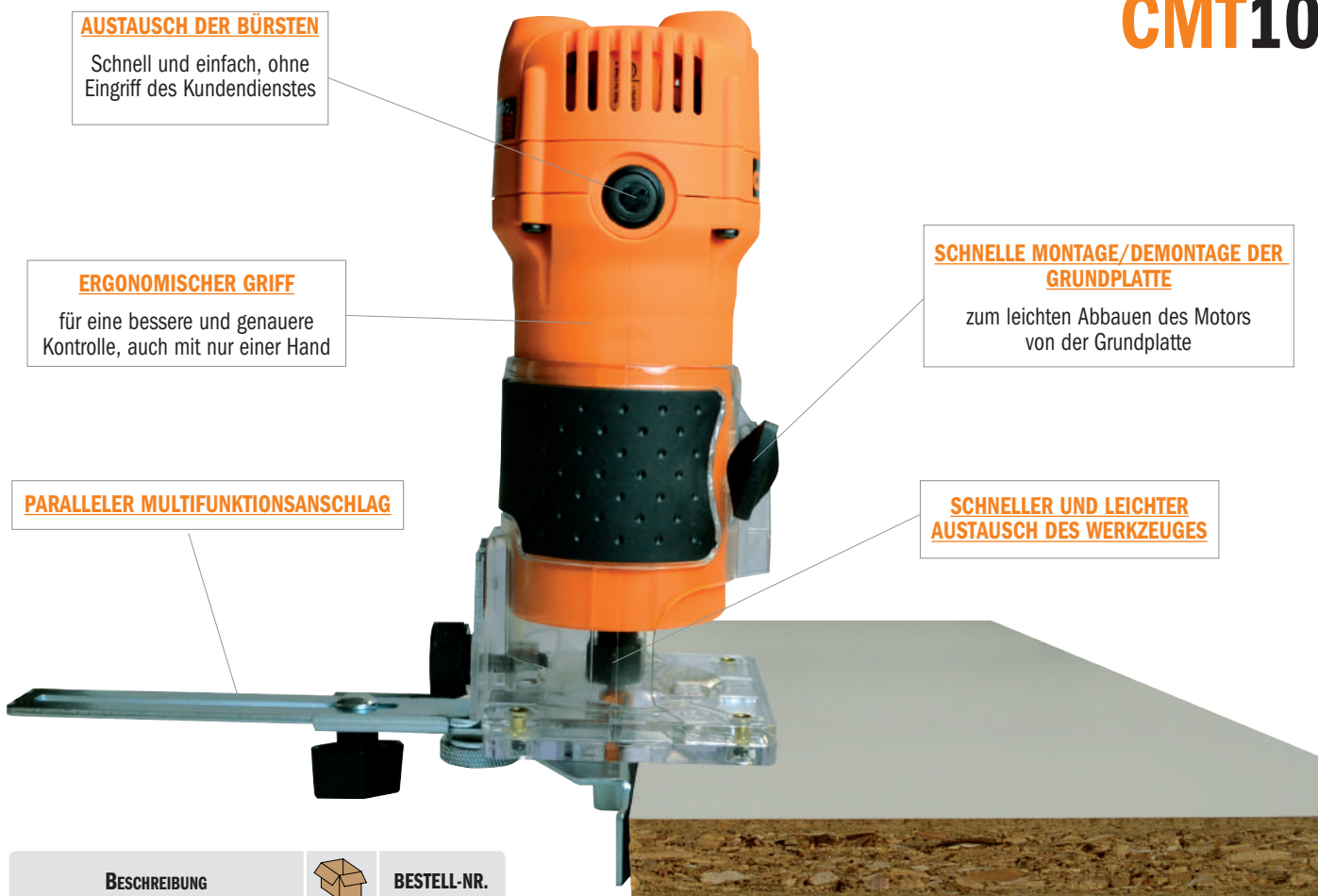
DURCHMESSER	BESTELL-NR.
D = 6mm	796.660.00
D = 6,35mm	796.664.00
D = 8mm	796.680.00
D = 10mm	796.700.00
D = 12mm	796.720.00
D = 12,7mm	796.727.00



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Leistungsaufnahme 2.4 KW
- Spannung 220/230V (50/60Hz)
- Leerlaufdrehzahl 8.000-20.000 RPM
- Fräskorbhub 0-68mm
- Spannzangen Ø6-12,7mm
- Gewicht (in der Verpackung)..... 6,3 Kg

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Elektrofräse komplett mit Standardausrüstung	CMT7E



AUSTAUSCH DER BÜRSTEN

Schnell und einfach, ohne Eingriff des Kundendienstes

ERGONOMISCHER GRIFF

für eine bessere und genauere Kontrolle, auch mit nur einer Hand

SCHNELLE MONTAGE/DEMONTAGE DER GRUNDPLATTE

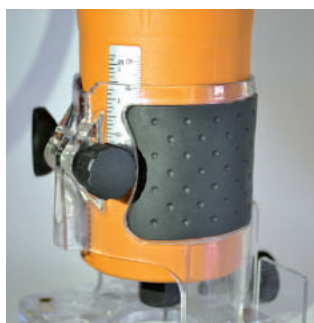
zum leichten Abbauen des Motors von der Grundplatte

PARALLELER MULTIFUNKTIONSANSCHLAG

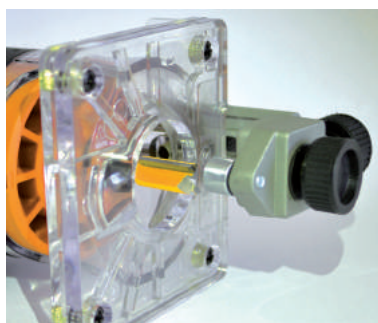
SCHNELLER UND LEICHTER AUSTAUSCH DES WERKZEUGES

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Professionelle Elektrofräse 550W	8	CMT10

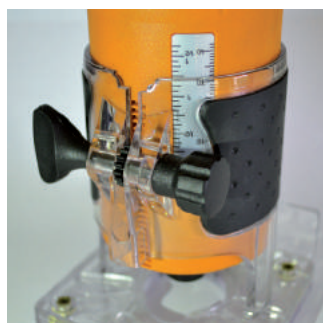
LIEFERUMFANG:



In Aluminium eingravierte Messskala zum präzisen Einstellen der Frästiefe.



Kopierschablone mit Führung in Delrin® zur Vermeidung von Beschädigung des Materials bei der Bearbeitung



Feineinstellung der Frästiefe.



CMT10-54
Führungsbuchse Ø10mm

LIEFERUMFANG:

- Paralleler Multifunktionsanschlag
- Anschlag der Kantenfräse
- Kopierbuchse
- 2 Schlüssel zum schnellen Austausch der Fräse
- Zangen mit Ø 6 mm und Ø 8 mm
- 1 Jahr Garantie
- Bedienungsanleitung

Flächendeckender technischer Kundendienst

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Leistungsaufnahme 550 Watt
- Spannung 220/230V (50/60Hz)
- Drehzahl im Leerlauf..... 32.000 RPM
- Stellweg Halterung..... 0-24mm
- Zangenanschluss..... Ø6-8mm
- Gewicht (in der Verpackung) ... 1,6 Kg

Ersatzteile



CMT10-16A
Staubschutz und Grundplatte



CMT10-17
Überwurfmutter



CMT10-18 Zange Ø6mm
CMT10-18A Zange Ø6,35mm
CMT10-18B Zange Ø8mm



CMT10-30
Paar Bürsten aus Kohle



GESCHWINDIGKEITSREGLER 1~6

VIELE MATERIALIEN UND ANWENDUNGEN



- SCHLEIFEN
- SÄGEN
- VERBINDUNGEN ÖFFNEN
- KUNSTSTOFF SCHNEIDEN
- FUSSBÖDEN ENTFERNEN
- TAUCHSCHNITTE DURCHFÜHREN
- HOLZ SÄGEN
- LAMINAT/PARQUET SÄGEN
- ROHRE SCHNEIDEN
- NÄGEL SCHNEIDEN



SCHNELL-KLEMMAUFNHME



Tandarausstattung



GRIFF

ABSAUGVORRICHTUNG ALS ZUBEHÖR

LIEFERUMFANG:

- 1 Stk. Multi-Oszillierer
- 1 Stk. Griff
- 1 Stk. Absaugrohr
- 1 Stk. Bedienungsanleitung
- 1 Stk. Kunststoff-Koffer

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Leistungsaufnahme 300 Watt
- Spannung 220/230V
- Leerlaufschwingzahl ... 11.000~21.000 RPM
- aw (Vibrationen)..... 19,7m/s2 - K=1,5m/s2
- Gewicht..... 1,5 Kg

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Oszillierendes Multifunktionswerkzeug 300W	5	CMT11

Flächendeckendes Kundendienstnetz



Neuer Professioneller Oberfrästisch

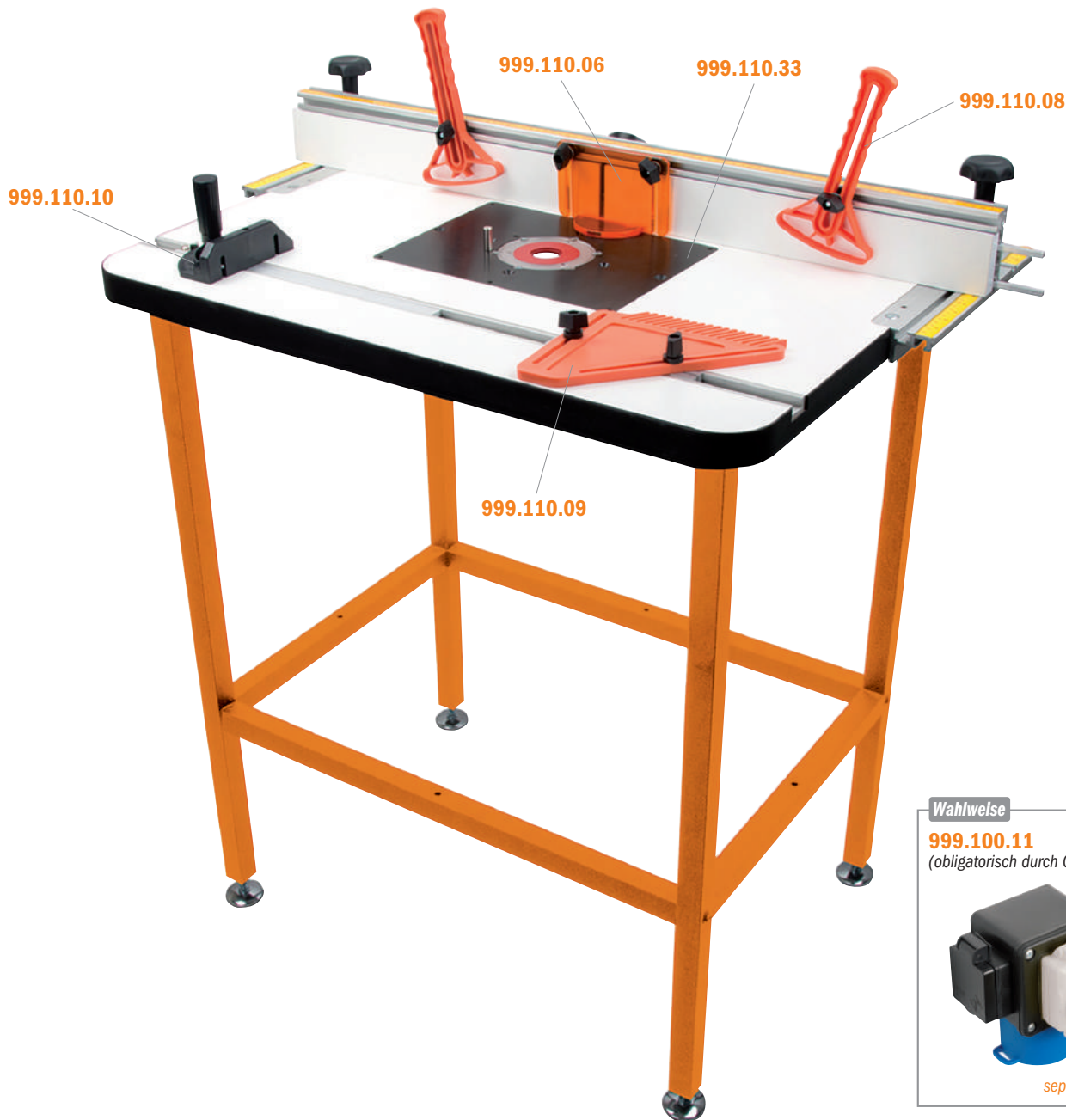
CE Zugelassen

CMT ORANGE TOOLS®

999.110.00

Tischabmessungen:
80x60x(h)90cm. - 26,5 kg. Gewicht

Unsere Qualitätsfräsen sind für Sie entwickelt worden, Handwerker mit hoher Professionalität, damit Sie Ihre besten Fähigkeiten sicher umsetzen können. CMT bietet Ihnen nun noch größere Möglichkeiten mit unserem professionellen Tisch für Elektrofräsen: das ideale Mittel, um Ihre Fähigkeiten mit unserer Qualität zu verbinden. Der professionelle Tisch für Elektrofräsen, 90 cm hoch, hat eine stabile und robuste Arbeitsplatte, Stahlbeine und eine laminierte Oberfläche mit den Abmessungen 80x60x2,5 cm für wendige Bewegungen bei der Arbeit. Das Gewicht des Tisches beträgt 26,5 kg. Die Grundplatte ist für die Elektrofräse CMT7E vorgebohrt, Sie können jedoch auch andere handelsübliche Modelle und Marken von Elektrofräsen verwenden. Darüber hinaus kann jeder Typ Fräse bis zu 98 mm Durchmesser aufgesetzt werden, wählen Sie aus einer breiten Palette von Fräsen, einschließlich für Zierleisten und auch die Sets von Fräsen für die Küche. Arbeiten Sie einfach und sicher auf diesem Tisch!



Wahlweise

999.100.11
(obligatorisch durch CE-Norm)



separat bestellen

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Neuer professioneller Tisch für Elektrofräse:	999.110.00
Elektrischer Sicherheitsschalter (obligatorisch durch CE-Norm)	999.100.11
Elektrofräse CMT7E + 999.110.00 professioneller Tisch + 999.100.11 elektrischer Sicherheitsschalter	CMT7E-PRO
Im Frästisch inbegriffenes Zubehör:	
1) Platte (vorgebohrt für CMT7E) mit Reduzierringen	999.110.33
2) Ohrenschutz in Lexan®	999.110.06
3) Vertikale Andruckstücke	999.110.08
4) Federboard in ABS	999.110.09
5) Quer-Führungsanschlag mit Skala	999.110.10
Wahlweise	
Platte aus PVC (235x170x8mm) mit Ringen Ø30-40mm, nicht gebohrt (nicht für CMT-Fräsen)	999.110.03

CMT hat den Tisch Industrio für Elektrofräsen zu einem effizienten Arbeitsmittel mit neuem Zubehör gemacht, wie Phenoleinsätze, Messlehre in vollem Aluminium und eine weiter perfektionierte Führung.

999.500.01

Im Frästisch inbegriffen:

999.501.09

Phenolarbeitsplatte

Mit einer 298x374mm-Einsatzplatte ausgerüstet, wird unsere Arbeitsplatte aus Phenol mit 12mm-Stärke angefertigt. Das Phenol ist widerstandsfähiger, als andere marktübliche Melaminarten aus denen die meisten Tischfräser hergestellt werden. Außerdem ist diese Phenolarbeitsplatte mit neuen Aluminiumskalen ausgestattet, um Ihre Anschlag besser einzustellen.

Schnelle, einfache Montage und Demontage der Werkzeuge

Es ist nicht mehr nötig, die Oberfräse zu entfernen oder unter der Arbeitsplatte zu arbeiten, um Ihre Fräser zu montieren oder zu demontieren. Der wahlweise erhältliche Schlüssel (Bestell-Nr. 991.004.00) ermöglicht Ihnen, Ihre Werkzeuge von Oben einfach und schnell zu ersetzen.

999.501.10

Anschlag mit Stift

Unser extrudierter Aluminiumanschlag kann entweder wie eine feste oder auch eine schwenkende Führung benutzt werden. Neue befestigende Knöpfe an den Enden des Anschlags ermöglichen Ihnen, schnelle Einstellungen zu erledigen, besonders wenn Sie den Anschlag in Kombination mit den Aluminiumskalen an der Seite der Arbeitsplatten benutzen. Der Anschlag stellt auch einen Unteranschlag aus extrem glattem Kunststoff mit einem Spielfreiestem Einsatz, um präzise, schnelle Durchgänge zu garantieren.

999.501.03

Solider Melaminschrank

Diese 20mm starke Melaminstruktur ist dank der inbegriffenen Schrauben und Bolzen einfach und schnell aufzubauen. Darin sind kleine Arbeitsplatten, wo Sie ihre Werkzeuge aufbewahren können, wenn sie nicht benutzt werden.

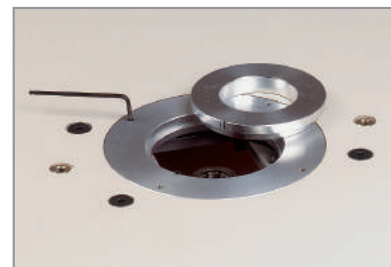
Router table dimensions:
79x59x(h)93cm. - 55 kg. weight



999.501.07 Gefächertes ABS-Federboard.



999.501.08 Gehrungsanschlag aus Aluminium.



999.501.18 Universalplatte mit Aluminiumringen für CMT7E (Ø103-69,5mm)



999.502.34 Oberfräsenzentrivorrichtung. 8-12mm



999.100.11 Elektrischer Sicherheitsschalter



Melden Sie sich auf unserem Kanal an



Wahlweise

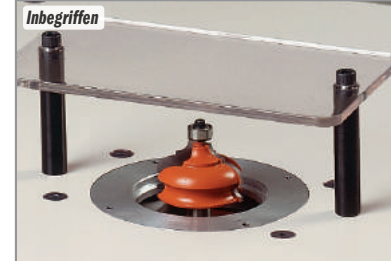
Schlüssel zum einfachen Fräserersatz

- 17mm991.005.00
- 21mm991.002.00
- 22,2mm991.004.00
- 23,8mm991.003.00
- 24mm991.006.00***
- 28,6mm991.001.00

* Für Oberfräsen CMT7E und CMT8E



999.502.10 Abnehmbares PVC-Mittelstück



999.501.06 Handarbeitenschutzvorrichtung.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Industrio-Frästisch mit vorgebohrter Platte für CMT7E geeignet.	999.500.01
CMT7E Oberfräse 999.500.01 Industrio + 999.100.11 Elektrischer Sicherheitsschalter)	CMT7E-IND
Elektrischer Sicherheitsschalter (Pflicht nach der CE-Norm)	999.100.11
Wahlweise:	
Universelle nicht-vorgebohrte Phenolplatte mit Aluminiumringen (Ø103-69,5mm)	999.501.26
Phenolplatte mit Aluminiumringen für CMT8E geeignet (Ø103-69,5mm)	999.501.27
Paar Aluminiumreduzierringe (Ø103-69,5mm)	999.501.05N

Diese Pocket-Pro™-Bohrhilfe ist dafür geeignet, Möbel und Schränke einfach anzufertigen. Stellen Sie felsenfeste Bohrungen zwischen 12,7mm und 41,3mm auf Holz verschiedener Stärke schnell und einfach her. Das System besteht aus einem soliden Gehäuse, verstärkten Büchsen für die Bohrung und innovativem Design zur Bearbeitung von zwei Stücken zu verbinden. Lassen Sie die Bohrhilfe sich nach oben oder nach unten bewegen, um die Stärke in 1,6mm-Schritten zu verstellen, ohne Teste oder Probeschnitte zu machen! Wenn Sie sich mit solchen Bearbeitungssysteme auskennen, werden sie von den Vorteilen unserer Pocket-Pro™-Bohrhilfe überrascht.

Zum Beispiel:

- Manche Produkte verlangen den Zusatz oder den Ersatz von einigen Teilen zur Bearbeitung verschiedener Stärken. Nicht mit der Pocket-Pro™-Bohrhilfe, welche Verbindungen mit Stärken zwischen 12,7mm und 41,3mm ermöglicht, indem Sie einfach das System vertikal einstellen.
- Einige Systeme verlangen das häufige Verstellen des Anschlagrings, um die Bohrtiefe einzustellen. Nicht mit der Pocket-Pro™-Bohrhilfe, die Ihnen das Verstellen ermöglicht, indem Sie den Anschlagring unverändert lassen.
- Mit der Pocket-Pro™-Bohrhilfe können Sie die Lage der Löcher im Vergleich zum Ende Ihres Werkstücks verstellen, um stärkere Verbindungen anzufertigen, indem Sie längere Schrauben benutzen.
- Probieren Sie diese Bohrhilfe einfach aus. Es ist einfach für. Das ist einfach für den Anfänger, präzis für den Profi und ist das vielseitigste Produkt ihrer Kategorie!



541.095.00 + 515.001.51

999.505.10



999.505.05



990.101X30



999.505.08

WAHLWEISE ERHÄLTLICH	BESTELL-NR.
500-stück-Schachtel mit 31,7mm-feinen-Schrauben	990.101X500
500-stück-Schachtel mit 31,7mm-feinen-Schrauben	990.102X500
500-stück-Schachtel mit 38,1mm-groben-Schrauben	990.103X500
500-stück-Schachtel mit 38,1mm-groben-Schrauben	990.104X500
Verstellbarer Andrücker mit Spannzange	999.505.06
L=76mm-Einsatz für Schraubendreher	999.505.07
Phenolplatte Industrio (für Pocket Pro™)	999.505.04

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Pocket-Pro™-Bohrhilfe	PPJ-002
Im Set inbegriffen:	
Pocket-Pro™-Bohrhilfe mit Schrauben	999.505.10
Andrücker mit Stift	999.505.05
Ø9,5mm-Spiralborher	515.001.51
Ø9,5mm-Anschlagring	541.095.00
L=152mm-Einsatz für Schraubendreher	999.505.08
30-stück-Schachtel mit 31,7mm-Schrauben	990.101X30

Wahlweise

999.505.04
Phenolplatte (Industrio) für Pocket Pro™

999.505.06
Verstellbarer Andrücker mit Spannzange

VIELE VORTEILE IN WENIGEN EINFACHEN SCHRITTEN!

1. Stellen Sie die Bohrtiefe ein
2. Klemmen Sie ein und bohren Sie das Werkstück
MIN 12,7mm - 1/2"
MAX 41,3mm - 1-5/8"
3. Stellen Sie die verbundenen Werkstücke zusammen

STELLEN SIE HER, WAS SIE WOLLEN!

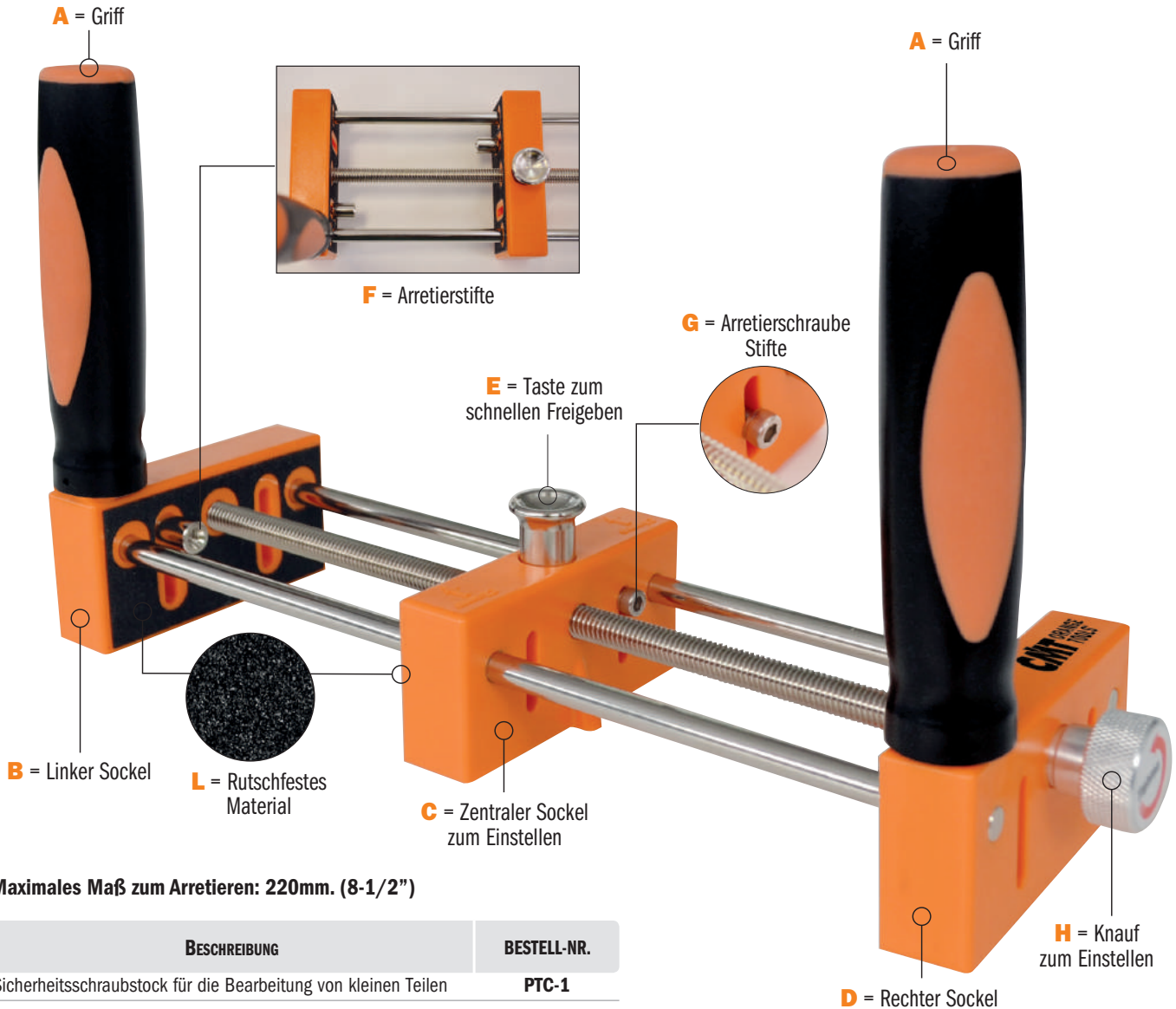
Regalsysteme

Schränke

Bilderrahmen

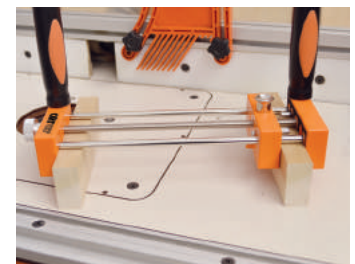
Sicherheitsschraubstock für die Bearbeitung von kleinen Teilen

Sicherlich ist der feste Halt der Einheit auf einem Arbeitstisch eine der größten Schwierigkeiten, die zu bewältigen sind. Und das Fräsen unter vollständig sicheren Bedingungen durchzuführen, hat sicherlich den größten Vorrang. Deshalb empfehlen wir unbedingt dessen Verwendung. Der Schraubstock sichert die notwendige Stabilität beim Fräsen. Die mit Silikon beschichteten und bequemen Handgriffe sichern einen bequemen und stabilen Griff mit dem richtigen Abstand und das rutschfeste Material an den Auflageflächen verhindert ein ungewolltes Rutschen. Einfach einzustellen und sehr handlich, der Sicherheitsschraubstock CMT ermöglicht das Arbeiten an Einheiten mit einer Tiefe von bis zu **216mm. (8-1/2")**. Das perfekte Werkzeug für Präzisionsarbeiten unter vollkommen sicheren Bedingungen.



Maximales Maß zum Arretieren: 220mm. (8-1/2")

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Sicherheitsschraubstock für die Bearbeitung von kleinen Teilen	PTC-1



1. Die Arretierstifte [F] in den Schlitten des zentralen und linken Sockels zum Einstellen anheben. Sicherstellen, dass das zu bearbeitende Teil auf einer ebenen Oberfläche aufliegt (Arbeitstisch) und das Teil zwischen den linken [B] und zentralen [C] Sockel einführen, praktisch zwischen den beiden Sockeln mit rutschfestem Material [L]. Das zu bearbeitende Teil in Richtung linkem Sockel schieben und dabei das Teilende nach vorne (nach außen hin) halten, damit die Fräse nicht mit dem Schraubstock in Berührung kommt. Das Teil sollte mindestens um die Hälfte des Durchmessers der Fräse überstehen, die Sie benutzen. Anmerkung: In der Endphase des Fräsvorganges (Herauskommen der Fräse) kann das Holz splintern. Um dies zu vermeiden, empfiehlt sich die Verwendung eines „Schonteil“, das zwischen dem zentralen Einstellsockel und dem zu fräsenden Teil positioniert wird. Es kann auch an der Grundplatte über die entsprechenden Bohrungen fixiert werden, dazu sind Schrauben zu verwenden (nicht inbegriffen).

2. Die Taste zum schnellen Freigeben [E] drücken und den zentralen Einstellsockel gegen das zu bearbeitende Teil schieben, bis dieses blockiert ist und sicherstellen, dass das Teil absolut eben auf der Arbeitstischoberfläche liegt. Die Freigabetaste loslassen. In der Abbildung haben wir ein „Schonteil“ verwendet, um ein Splintern zu verhindern. Die Schrauben [G] und die Arretierstifte [F] mit einem Sechskantschlüssel (inbegriffen) lockern und nach unten schieben, bis sie auf dem zu bearbeitenden Teil perfekt aufliegen. Die Arretierstifte mit dem Sechskantschlüssel wieder anziehen. Danach den Knauf zur Einstellung [H] anziehen, bis das zu bearbeitende Teil vollständig fixiert ist, und sicherstellen, dass dieses fest auf dem Arbeitstisch liegen bleibt, bevor mit der Bearbeitung begonnen wird.

3. Nach dem Einstellen der Höhe der Fräse das Elektrowerkzeug einschalten und mit der Bearbeitung fortfahren. Den Schraubstock an den entsprechenden Griffen [A] festhalten und das zu bearbeitende Teil in Richtung Fräse begleiten, und zwar gegen die Drehrichtung des Werkzeugs. Sicherstellen, dass das Teil eben auf der Arbeitsebene liegt und stets mit der Führungsbuchse der Fräse in Kontakt bleibt. Nach Beendigung der Bearbeitung die Taste zum schnellen Freigeben [E] drücken und den zentralen Einstellsockel so weit wegschieben, dass das bearbeitete Teil entfernt werden kann.

4. Es könnte auch sein, dass Sie ein Teil mit einer größeren Stärke fräsen müssen als die der Höhe des Schraubstocks: Wir empfehlen dazu stets die Bedienungsanleitungen einzusehen. In diesem Fall müssen Sie einen „Stabilisator“ herstellen; dazu muss ein Block zugeschnitten werden, der die gleiche Stärke des zu bearbeitenden Teils hat, so dass dieser als Stabilisator dient. Den Block am rechten Einstellsockel des Schraubstocks [D] über die Schlitze mit Schrauben (nicht inbegriffen) befestigen. Diese Vorgehensweise garantiert Ihnen Stabilität beim Fräsen.

Professionelle Klemmen mit Messskala

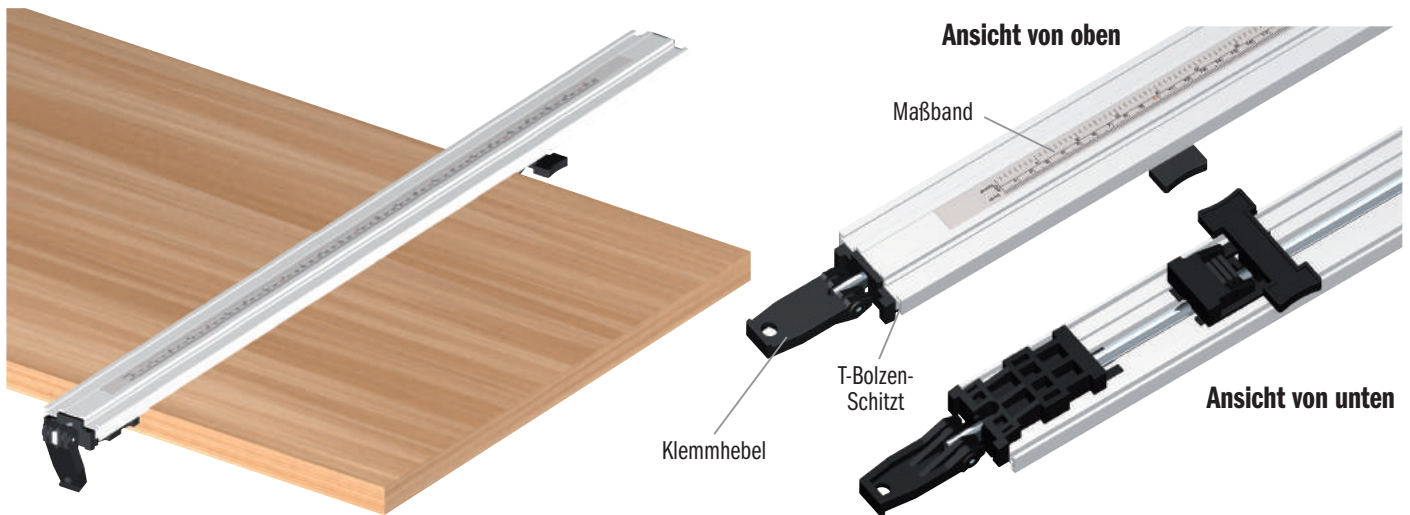
Verwenden Sie diese professionellen Klemmen als Anschlag für Ihren Frästisch oder zum einfachen Sperren Ihrer Holzplatten oder jeder anderen Sache. In verschiedenen Ländern verfügbar. Hier unten sind die technische Eigenschaften:

PGC

- Gefertigt aus extrudiertem Aluminium für einfachen Transport und eine längere Lebensdauer.
- Leicht aber stärker als jede andere Klemme auf dem Markt.-Messskala, praktische Spannbacken zum Sperren, Schiene auf der oberen Seite zum Einsatz von Zubehörteilen.
- Einzeln verwendbar oder mit Drehknöpfen für die Montage anderer Klemmen.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
610mm-professionelle-Klemme mit Messskala	PGC-24
915mm-professionelle-Klemme mit Messskala	PGC-36
1270mm-professionelle-Klemme mit Messskala	PGC-50

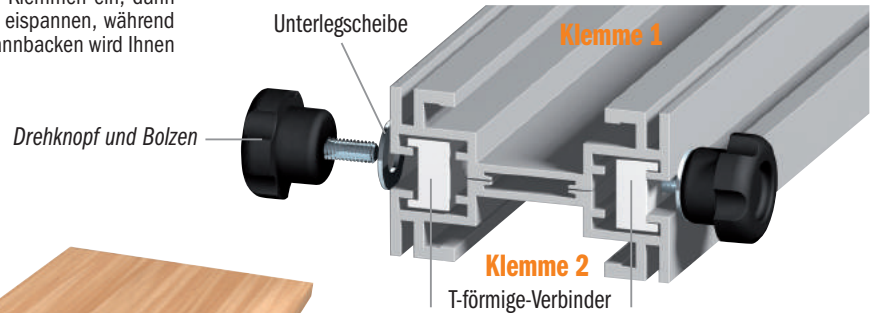
Die Klemmen ermöglichen Ihnen, präzise Schnitte und Nuten herzustellen. Dank ihrer Kräftigkeit können Sie Ihre Holzplatten festhalten und vermeiden, dass sie sich während der Arbeit bewegen. Außerdem können Sie mehrere Klemmen durch die Verwendung der Verbindungsstücke PGC-B2B für verschiedene Arbeiten benutzen, wenn Sie sie auf die zuvor installierten Klemmen hinzufügen.



Verbindungsstücke für Aluminiumklemmen mit Messskala (Wahlweise)

Benutzen Sie 2 Aluminiumklemmen und setzen Sie eine auf die andere. Setzen Sie 2 oder mehrere Drehknöpfe in die Nut zwischen den zwei Klemmen ein, dann spannen Sie an. Die unterliegende Klemme wird den Frästisch eispanssen, während die obere Klemme das Werkstück befestigt. Das Design der Spannbacken wird Ihnen ermöglichen, ungehindert zu arbeiten.

Montageansicht

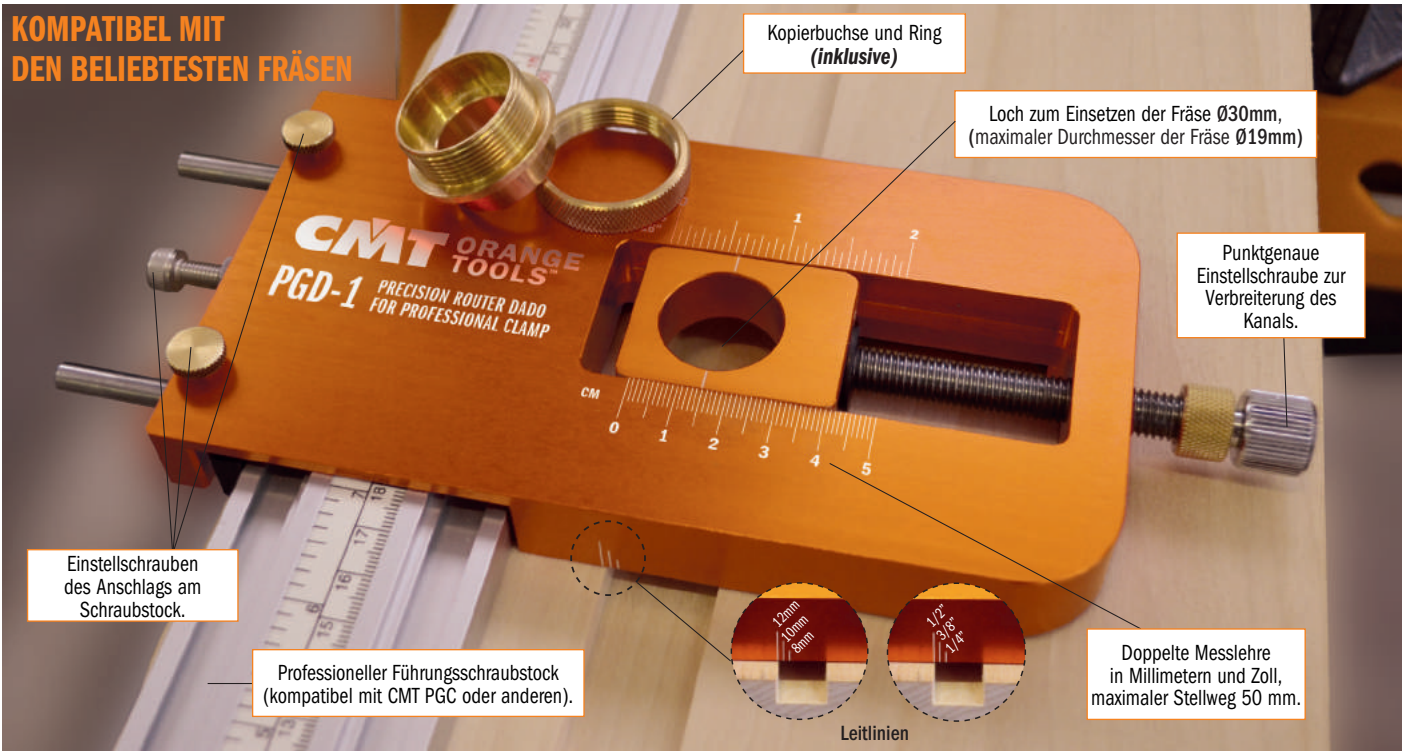


BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Verbindungsstücke für Aluminiumklemmen mit Messskala (8 Stück)	PGC-B2B

Einstellbares Präzisionssystem für Kanäle

Das perfekte System für Kanäle, Nuten und Vater-/ Mutterverbindungen. Einfach zu verwenden und komplett einstellbar mit der Möglichkeit, Kanäle mit verschiedenen Abmessungen mit nur einer Fräse in mehrmaligen Fräsdurchgängen zu erhalten. Das System besitzt eine robuste und solide Struktur und kann durch die Führungsbuchsen leicht gehandhabt werden. Es kann mit allen Typen von Handfräsen verwendet werden, die über eine Führungsbuchse von 30 mm verfügen, oder mit der mitgelieferten Kopierbuchse (Grundplatte wird separat verkauft). Dies garantiert einen präzisen und qualitativ hochwertigen Schnitt über die gesamte Länge.

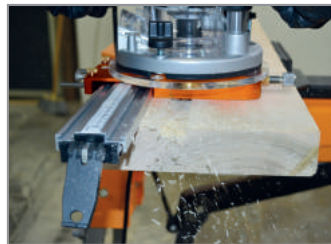
KOMPATIBEL MIT DEN BELIEBTESTEN FRÄSEN



Montieren Sie die Kopierbuchse auf die Kunststoffgrundplatte (mittels entsprechendem Ring), dann bauen Sie Grundplatte an Ihre Fräse. Positionieren Sie den Schraubstock auf das zu bearbeitende Teil und Ihr PGD-1 befestigen Sie mit den Einstellschrauben des Anschlages am Schraubstock.



Positionieren Sie die Fräse (samt Grundplatte) auf das PGD-1 durch die Bohrung für den Einsatz.



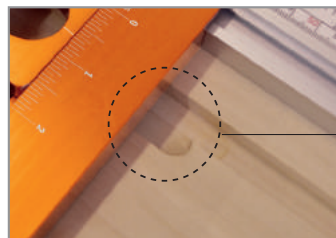
Prüfen Sie die Schnitttiefe und den Anfangspunkt der Fräsung mit Hilfe der drei Leitlinien, die den Anfangspunkt des Kanals kennzeichnen, für die Durchmesser der gängigsten Fräsen (12-10-8mm auf der Vorderseite, 1/2"-3/8"-1/4" auf der Rückseite).



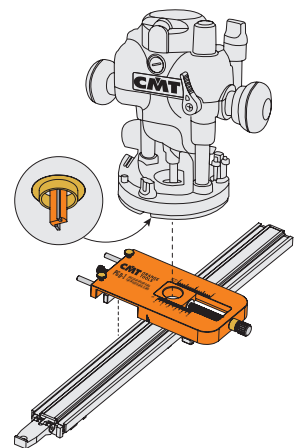
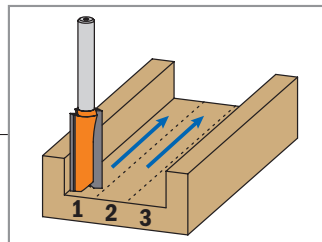
Beginnen Sie mit Ihrer Bearbeitung, indem Sie sich mit Hilfe Ihres PGD-1 auf dem Schraubstock bewegen. Sie erhalten einen perfekt linearen Kanal auf der gesamten bearbeiteten Länge.



Falls Sie einen größeren Kanal als den der verwendeten Fräse benötigen, müssen Sie lediglich die Bohrung zum Einsatz der Fräse mit der punktgenauen Einstellschraube um das gewünschte Maß verschieben.



Führen Sie eine zweite oder mehr Bearbeitungen durch, und Sie erhalten den gewünschten größeren Kanal.



NOTWENDIGER ARTIKEL* (nicht inbegriffen)

Grundplatte für Elektrofräse
 899.000.01 universal oder
 899.000.02 vorgebohrt für CMT7E/CMT8E



*Nicht notwendig, falls Sie über eine Fräse mit Kopierhülse mit 30 mm verfügen

EMPFOHLENER ARTIKEL (nicht inbegriffen)

PGC Professioneller Schraubstock mit Messlehre (seite 342)

BESCHREIBUNG	10	BESTELL-NR.
Einstellbares Präzisionssystem für Kanäle		PGD-1

Universelles Verbindungssystem

Perfekt passende Zinken- bzw. Schwalbenschwanzverbindungen sind ein Zeichen professioneller Arbeit, werden aufgrund der Komplexität als Verbindungsvariante jedoch oft vermieden. Dank präziser Schablonen, exakter Anschläge und der einfachen Einstellung wird das Fräsen von Zinken- bzw. Schwalbenschwanzverbindungen mit unserem universellen Verbindungssystem so einfach wie nie zuvor! Das Werkstück wird einfach mit der Kante gegen den voreingestellten Anschlagbolzen eingespannt und die Frästiefe eingestellt. **Dank der speziellen PETG-Grundplatte (wahlweise erhältlich), ist das System für alle Oberfräsenarten geeignet.**

PRÄZISIONSSCHABLONE

STABILE STAHLSTANGEN, UM IHR WERKSTÜCK EINZUKLEMMEN

PRÄZISIONSHALTEPUNKT

STABILE STAHLSTRUKTUR

HALTEDREHKNÖPFE

STANDARDAUSRÜSTUNG

- Silberne Ø12,7mm-„halb-verdeckte“-Schablone **CMT300-T128**
- Ø15,8x4mm-Präzisionsführung **899.005.00**

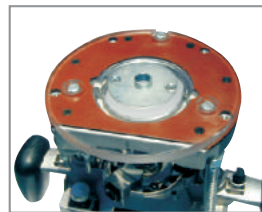
BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Universelles Verbindungssystem	CMT300

WICHTIG



ZINKENFRÄSER (nicht inbegriffen):

- 718.127.11** D=12,7mm A=14° S=6mm
- 818.128.11** D=12,7mm A=14° S=6,35mm
- 918.127.11** D=12,7mm A=14° S=8mm
- 818.628.11** D=12,7mm A=14° S=12,7mm



Kann Ihre Präzisionsführung zu Ihrer Oberfräse montiert werden?

Die Führung ist mit 2 Löchern vorgebohrt, eines mit 50mm-Abstand zum anderen und wird an Ihrer Oberfräse durch 2 Schrauben montiert. Diese Bohrungsart ist für die meisten marktüblichen Oberfräsen geeignet. Wenn Ihre Oberfräse nicht geeignet ist, bitte bestellen Sie eine der folgenden Universalgrundplatten:

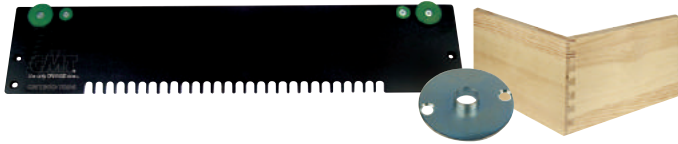
Universalgrundplatte für Oberfräsen für Ø8 and Ø12mm schaft
für Ø6,35 and Ø12,7mm schaft
Vorgebohrte Grundplatten für CMT7E und CMT8E

BESTELL-NR.
CMT300-SB1
CMT300-SB2
CMT300-SB

Das System **CMT300** stellt in drei Schritten schnelle, einfache Verbindungen her.



Schablone für halbverdeckte Zinkenverbindung CMT300-T064



SCHABLONENLÄNGE mm	VERBINDUNGSDURCHMESSER mm	MATERIALSTÄRKE mm	FARBE	BESTELL-NR.
300	6,3	8 ~ 12	grün	CMT300-T064

Ø7,8mmx4mm-einschließlich-Präzisionsführung

Zur Verwendung mit den CMT-Zinkenfräsern:

Ø6x8mm Hartmetallfräser (Ø6mm Schaft)

Ø6,35x8,3mm Hartmetallfräser bit (Ø6,35mm Schaft)

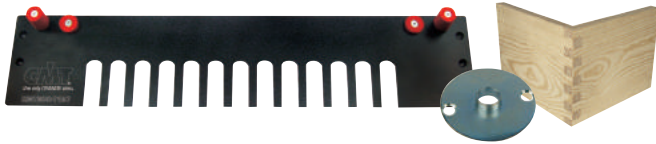


899.003.00

718.060.11

818.064.11

Fingerzinkenverbindungen CMT300-T080 - CMT300-T127



SCHABLONENLÄNGE mm	VERBINDUNGSDURCHMESSER mm	MATERIALSTÄRKE mm	FARBE	BESTELL-NR.
300	8	8 ~ 20	blau	CMT300-T080

Ø11,1mmx4mm-einschließlich-Präzisionsführung

Zur Verwendung mit den CMT-Nutfräsern:

Ø8x25mm Hartmetallfräser (Ø6,35mm Schaft)

Ø8x30mm Hartmetallfräser (Ø8mm Schaft)



899.004.00

811.081.11

912.080.11

SCHABLONENLÄNGE mm	VERBINDUNGSDURCHMESSER mm	MATERIALSTÄRKE mm	FARBE	BESTELL-NR.
300	12,7	8 ~ 20	rot	CMT300-T127

Zur Verwendung mit den CMT-Nutfräsern:

Ø12,7x30mm Hartmetallfräser (Ø6,35mm Schaft)

Ø12,7x30mm Hartmetallfräser (Ø8mm Schaft)

Ø12,7x25mm Hartmetallfräser (Ø12,7mm Schaft)

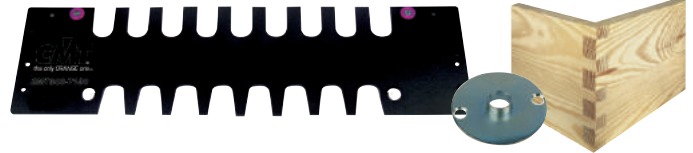


812.127.11

912.127.11

811.627.11

Schablone für offene Zinkenverbindung CMT300-T129 - CMT300-T190



SCHABLONENLÄNGE mm	VERBINDUNGSDURCHMESSER mm	MATERIALSTÄRKE mm	FARBE	BESTELL-NR.
300	12,7	8 ~ 20	braun	CMT300-T129

Ø11,1x4mm-einschließlich-Präzisionsführung

Zur Verwendung mit den CMT-Nutfräsern:

Ø8x25mm Hartmetallfräser (Schaft Ø6,35mm)

Ø8x30mm Hartmetallfräser (Schaft Ø8mm)



899.004.00

811.081.11

912.080.11

Zur Verwendung mit den CMT-Zinkenfräsern:

Ø12,7x20mm Hartmetallfräser (Ø6,3mm Schaft)

Ø12,7x20mm Hartmetallfräser (Ø8mm Schaft)

818.129.11

918.129.11

SCHABLONENLÄNGE mm	VERBINDUNGSDURCHMESSER mm	MATERIALSTÄRKE mm	FARBE	BESTELL-NR.
300	19	15 ~ 22	Bratsche	CMT300-T190

Ø22x4mm-einschließlich-Präzisionsführung

Zur Verwendung mit den CMT-Nutfräsern:

Ø12,7x30mm Hartmetallfräser (Ø6,35mm Schaft)

Ø12,7x30mm Hartmetallfräser (Ø8mm Schaft)

Ø12,7x25mm Hartmetallfräser (Ø12,7mm Schaft)



899.006.00

812.127.11

912.127.11

811.627.11

Zur Verwendung mit den CMT-Zinkenfräsern:

Ø19x22mm Hartmetallfräser (Ø6mm Schaft)

Ø19x22mm Hartmetallfräser (Ø6,35mm Schaft)

Ø19x22mm Hartmetallfräser (Ø8mm Schaft)

Ø19x22mm Hartmetallfräser (Ø12mm Schaft)

Ø19x22mm Hartmetallfräser (Ø12,7mm Schaft)

718.190.11

818.190.11

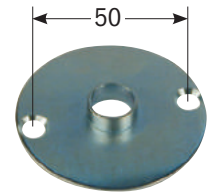
918.190.11

918.690.11

818.690.11

Präzisionsführungen:

Beschreibung	BESTELL-NR.
7,8 x 4mm	899.003.00
11,1 x 4mm	899.004.00
15,8 x 4mm	899.005.00
22 x 4mm	899.006.00
27 x 6mm	899.008.00
30 x 6mm	899.007.00



Einige Verbindungsbeispiele, die Sie durch die Verwendung des universellen Verbindungssystem und der CMT-Fräsern herstellen können

Halbverdeckte Zinkenverbindung



CMT300 - T064
CMT300 - T128 (Im CMT300 inbegriffen)

Fingerzinken



CMT300 - T080
CMT300 - T127

Offene Zinkenverbindung



CMT300 - T129
CMT300 - T190

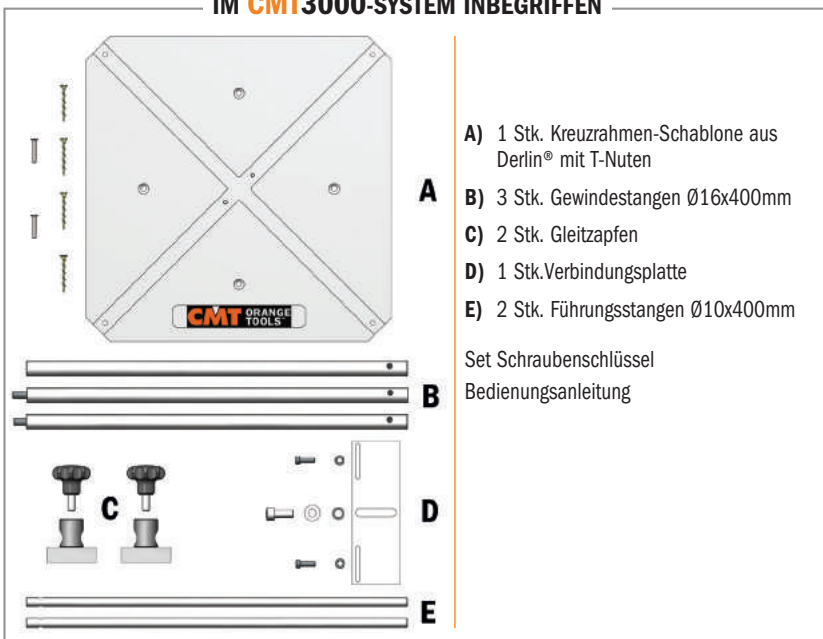
CMT3000

Diese Vorrichtung wurde speziell zum Fräsen von Ellipsen- und Kreisen entwickelt. Die Schablone ist mit allen Oberfräsmodellen universell einsetzbar. Ideal für ovale oder kreisrunde Formen an Fenstern, Türen sowie für andere Anwendungsbereiche. Werden zwei Gleitzapfen in der T-Nut der Schablone verwendet, ergibt sich eine Ellipse, zum Fräsen eines Kreises wird nur ein Gleitzapfen verwendet.



Die Führung gleit einfach in die T-Nuten.

IM CMT3000-SYSTEM INBEGRIFFEN



- A) 1 Stk. Kreuzrahmen-Schablone aus Derlin® mit T-Nuten
- B) 3 Stk. Gewindestangen Ø16x400mm
- C) 2 Stk. Gleitzapfen
- D) 1 Stk. Verbindungsplatte
- E) 2 Stk. Führungsstangen Ø10x400mm

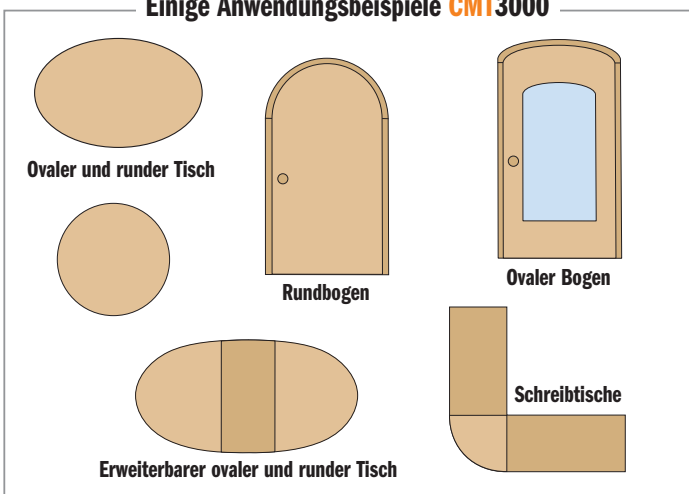
Set Schraubenschlüssel
Bedienungsanleitung

Ellipsen- und kreisfrässchablone

- Präzise, schnelle Herstellung von Ellipsen und Kreisen.
- Spannsystem für alle Handoberfräsen.
- Spezieller Kunststoff-Kreuzrahmen mit hervorragenden Gleiteigenschaften.
- Präzise T-Nuten und Stahl-Gleitzapfen.
- Verzinkte Metallteile zur Rostverhinderung.
- Lieferung im Karton mit einer Bedienungsanleitung.

Hauptachse	Nebenachse	
	Max	Min.
3000	2890	2590
1800	1690	1390
1500*	1390	1090
1030	920	620
900	790	620
730	620	620
*Minimaler/maximaler Fräsradius		550/1500
Verpackungsgröße (Mm)		445x360x85
Gewicht		6 kg.

Einige Anwendungsbeispiele CMT3000



Wahlweise



CMT3000-SB1

Ø170x15mm-Delrin®-Grundplatte für CMT3000 zur Verwendung mit den Oberfräsen CMT7E und CMT8E

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Ellipsen- und Kreissfrässchablone	CMT3000
Wahlweise:	
400mm-Führungsstab für Oberfräsen	CMT3000-7
2 Stück Ø8mm-Führungsstäbe für kleine Oberfräsen	CMT3000-8
Delrin®-Grundplatte für CMT3000 zur Verwendung mit den Oberfräsen CMT7E und CMT8E	CMT3000-SB1

CMT650

FÜR PERFEKTE VERBINDUNGEN

Für Küchenarbeitsplatten von 420mm bis 650mm breit

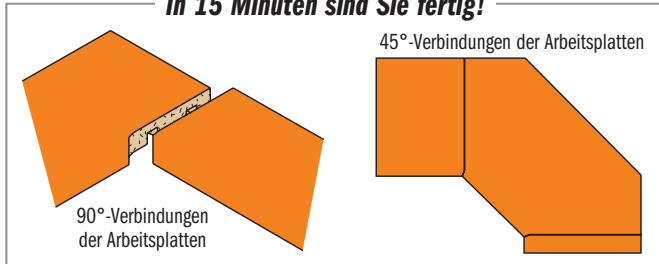
Die Schablone **CMT650** wurde spezifisch entworfen, um Ihre Arbeitsplatten mit einer Oberfräse einfach zu bearbeiten. Dank des Markierungssystems können die unterschiedlichsten Anwendungsfälle einfach, schnell umgesetzt werden.



Maße:
880x300x 10mm.



In 15 Minuten sind Sie fertig!



IM LIEFERUMFANG INBEGRIFFEN:

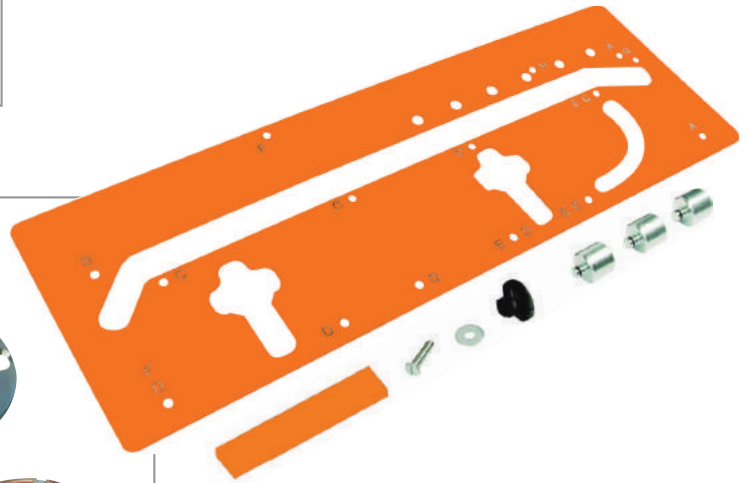
- 1 Phenolschablone
- 3 Verzinkte Stahlbuchsen zur Positionierung
- 1 Einstellbarer Endanschlag
- 1 Bedienungsanleitung

Wahlweise

- Oberfräse
- Ø12mm-Nutfräser
- Ø30mm-Präzisionsführung*
- Zwei Schraubzwingen

*** KOMBINATION OBERFRÄSEN/ZUBEHÖRTEILE:**

Oberfräse	Präzisionsführung	Grundplatte für Oberfräsen
CMT7E	899.007.00	CMT300-SB
CMT8E	899.007.00	CMT300-SB
NO-CMT	899.007.00	CMT300-SB1



Wir empfehlen Ihnen, die folgenden Ø12mm-Fräser zu benutzen:

BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG
912.120.11	Ø12x31,7 S=8mm
652.120.11	Ø12x28,3 S=8mm
912.621.11	Ø12x38,1 S=12mm
912.622.11	Ø12x50,8 S=12mm
812.620.11	Ø12x31,7 S=12,7mm
812.621.11	Ø12x38,1 S=12,7mm
652.121.11	Ø12x48,3 S=12mm
652.621.11	Ø12x48,3 S=12,7mm

CMT650 wurde für Ø12mm-Nutfräser entworfen

- Schablone aus stabilem, gehärtetem Material.
- 90°- und 45°-Verbindungen geeignet.
- Integrierte Schablonen zum Abrunden und Anfasen.
- Zusätzliche Stahlbuchsen für 600mm-Arbeitsplatten
- Zwei integrierte Schablonen für Schraubenvertiefungen.
- Eine umfassende und leicht verständliche.
- Bedienungsanleitung inbegriffen.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Schablone für Küchenarbeitsplatten	CMT650

Beschlagbohrsystem

Mit dem innovativen Beschlagbohrsystem CMT333 können Sie Beschlagbohrungen für Systeme. Das modulare System wurde vom Weltmarktführer von Industriebohrmaschinen entwickelt und ermöglicht den universellen Einbau von verschiedenen Bohrköpfen.



KOMPATIBEL MIT VIELEN SCHARNIERTYPEN

Bohrtiefeverstellung

Gleitschiene aus Chrom

Ø8mm-Schaft für alle Oberfräsetypen geeignet

Punkt der Schmierung des Werkzeugs

Doppelschrauben zur Fixierung der Spiralbohrer

Ø10mm-Loch zum Einsatz der Anschlagsschienen zur Positionierung des Panels

Stützunterlage aus Sperrholz

Gleitschienen zur Positionierung des Panels

BOHRKOPF NICHT INBEGRIFFEN
Wählen Sie aus folgenden Optionen:

- CMT333-4211 ● CMT333-4595
- CMT333-4809 ● CMT333-4300
- CMT333-4806 ● CMT333-5255
- CMT333-3875 ● CMT333-325

Ersatzteile



990.009.00

991.067.00



Zur Verwendung mit Standbohrmaschinen.



Zur Verwendung mit Handbohrmaschinen.



Verwendung auf Industrio-Frästisch.

1 **CMT333-4211**
Bohrkopf für 42/11-GRASS-Beschläge

2 **CMT333-4595**
Bohrkopf für 45/9,5-BLUM-Beschläge

3 **CMT333-4809**
Bohrkopf für 48/9-MEPLA-Beschläge



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Rostfreie Bauteile.
- Widerstandfähige Materialien.
- Max 5000 U/Min.
- 6 radiale Wälzlager.

SICHERHEITSHINWEISE:

Nur Mobil SHC100 als Schmierstoff verwenden.

4 **CMT333-4300**
Bohrkopf für 43/00-CREMONESE-Beschläge

5 **CMT333-4806**
Bohrkopf für 48/6-SALICE-Beschläge

6 **CMT333-5255**
Bohrkopf für 52/5,5-HETTICH/WÜRTH-Beschläge

7 **CMT333-3875**
Bohrkopf für Mini-Beschläge

MAXIMALE VIELSEITIGKEIT FÜR ALLE MARKEN

Kopfstützunterlage	Bohrhalteknopf	Spiralbohrer für Sacklöcher	Beschlagbohrer
BESTELL-NR.	BESTELL-NR.	S	BESTELL-NR.
CMT333	CMT333-4211	8mm	310.080.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-4595	Sechshankschaft	310.080.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-4809	8mm	310.080.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-4300	Sechshankschaft	310.100.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-4806	8mm	310.100.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-5255	Sechshankschaft	310.100.12 (2 Stück)
CMT333	CMT333-3875	8mm	310 nach Wahl (2 Stück)
CMT333	CMT333-325	Sechshankschaft	(3 Stück RH + 2 Stück LH)

Vorbereiten Sie Ihr Set

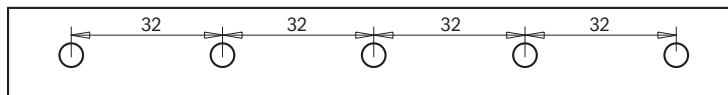
Beschlag wählen

1	Grass	42/11
2	Blum	45/9,5
3	Mepla	48/9
4	Window handles	43/00
5	Salice	48/6
6	Hettich, Würth	52/5,5
7	F/Mini-Beschläge	38/7,5
8	System 32	32

Bohrkopf System 32

In die modulare Basiseinheit kann das System 32 mit 5 Adaptern installiert werden, die vom weltweiten Marktführer für industrielle Bohrmaschinen projiziert worden sind. Verwenden Sie das Universalsystem **CMT333** zum Bohren von Scharnieren und Griffen auf allen tragbaren oder maschinellen Werkzeugen.

CMT333-325

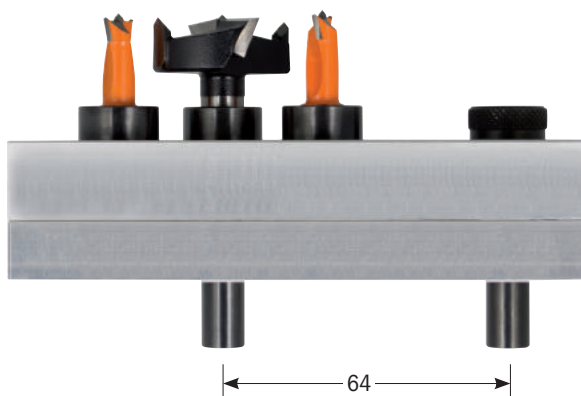


BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Bohrkopf mit 5 Spindeln Abstand 32 mm System	CMT333-325

Bohrkopf für BLUM-, SALICE-, HÄFELE- und HETTICH-Beschläge

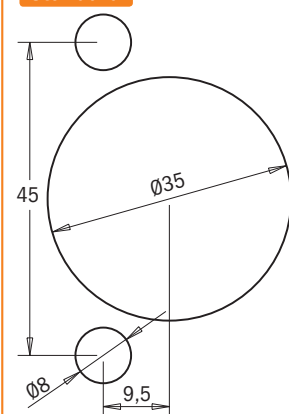
Mit dem 3-Spindeln-ausgestatteten Beschlagbohrkopf CMT334 können Sie Beschlagbohrungen für die marktüblichsten Marken einfach durchführen.

CMT334



Zur Verwendung mit Bohr- und PTP-Maschinen.

Standard



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Beschlagkopfbhrer (Bohrer nicht inbegriffen)	CMT334-4595
Ø35x38,5mm-Beschlagbohrer. Rechstlauf	393.350.11
Ø8x38,5mm-Dübellochbohrer. Linkslauf	393.080.12

CMT334-4595
Für 45/9,5-BLUM-, SALICE-, HÄFELE-,
und HETTICH-Beschläge

Set Auflagen für Arbeitsplatten

Auflagen zum Fixieren Ihrer Teile, die Sie bearbeiten, ohne Schraubstöcke zu verwenden. Die rutschfeste Oberfläche blockiert die Auflage auf dem Arbeitstisch und hält das zu bearbeitende Teil fest. So können Sie Ihre Arbeitsoberfläche erhöhen und den Freiraum für die Verwendung Ihrer Werkzeuge nutzen.

- Länge: 75mm
- Breite: 50mm
- Höhe: 25mm



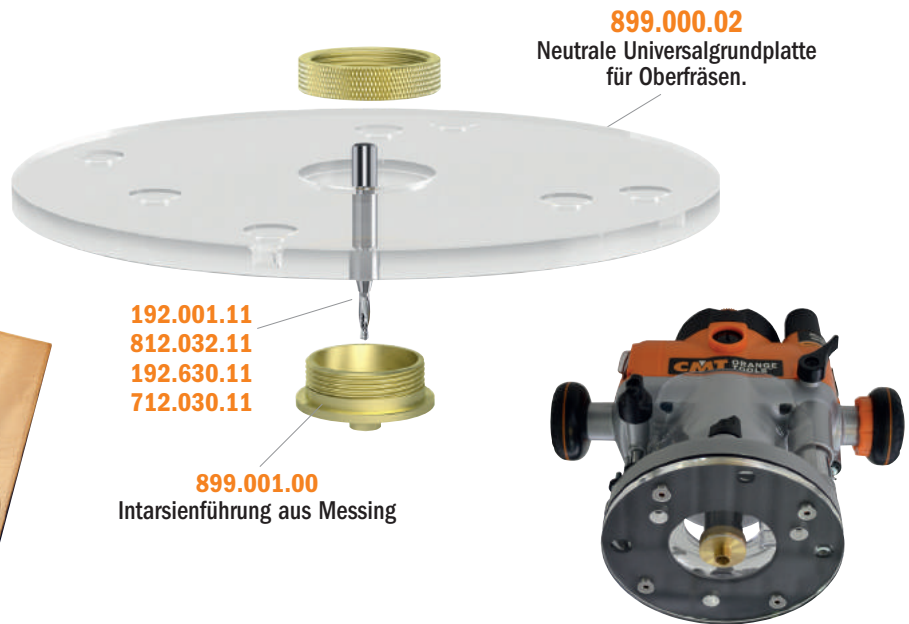
BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Set mit 4 Auflagen für Arbeitsplatten 75x50x25	BBS-001



BBS-001

899

Die CMT Intarsienfräshilfe besteht aus einem Ø3mm-Spiralfräser Ø6mm-Schaft und einem Ø3,2mm-Nutfräser (Ø6,35-Schaft). Entfernen Sie die Büchsen und stellen Sie diese ein, um die Nuten auf Ihre Werkstücke herzustellen und die Intarsien zu schaffen. Zur Anfertigung von Spielzeugen, Puzzles und Schriften. Wir empfehlen Ihnen, den Spiralfräser auf MDF zu benutzen, und den Nutfräser auf Naturholz zu verwenden. Bedienungsanleitung sind in der Verpackung inbegriffen.



Vollständige Anleitungen für den Zusammenbau und die Verwendung des Kits für Intarsien CMT sind in jeder Verpackung des Produktes vorhanden.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
CMT-Intarsienfräshilfe mit 3,2mm-Spiralfräser (Ø6,35mm schaft)	899.051.00
CMT-Intarsienfräshilfe mit 3,2mm-Nutfräser (Ø6,35mm schaft)	899.052.00
Intarsienführung aus Messing	899.001.00
Neutrale Universalgrundplatte für Oberfräsen	899.000.01
Universalgrundplatte für CMT7E	899.000.02
3,2mm-Fräser mit negativen Spiralschneiden (Ø6,35mm schaft)	192.001.11
3,2mm-Dichtungs-Nutfräser für Türen und Fenster (Ø6,35mm schaft)	812.032.11
3mm-Fräser mit negativen Spiralschneiden (Ø6mm schaft)	192.630.11
3mm-Dichtungs-Nutfräser für Türen und Fenster (Ø6mm schaft)	712.030.11

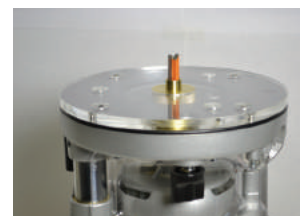
Kit mit Führungsbuchsen

Ein praktisches Kit mit 7 Führungsbuchsen, mit dem Sie Ihre Elektrofräse optimal nutzen können. Zum Arbeiten mit Schablonen für Schwalbenschwanz-Fräsen, Stufen-Fräsen, Scharniere, Schlösser, usw. Die Buchsen können mit jeder Elektrofräse verwendet werden, die eine Grundplatte mit einer Bohrung von 30 mm hat. Können an den gängigsten Fräsen verwendet werden.



CMT-TGA

Wahlweise



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Vorgebohrte Grundplatte Fräse für CMT7E und CMT8E	899.000.02
Neutrale Grundplatte	899.000.01

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Kit mit Führungsbuchsen	CMT-TGA

Das Set enthält:

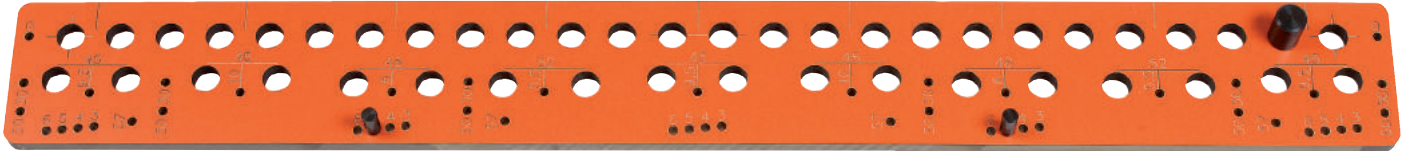
MG.	1	1	1	1	1	1	1	2	1
Innendurchmesser	15,87mm	16,66mm	13,49mm	10,31mm	8,73mm	7,14mm	6,35mm	Arretiermutter	Adapter
Außendurchmesser	20,24mm	19,05mm	15,87mm	12,7mm	11,11mm	9,52mm	7,93mm	Arretiermutter	
Höhe	14,28mm	14,28mm	14,28mm	7,93mm	3,96mm	7,93mm	3,96mm		

Universalbohrschablone

Die Universalbohrschablone wurde entwickelt, um präzise und schnell Dübellöcher oder Beschläglöcher mit Durchmessern von 3mm oder 5mm zu bohren. Für Möbelemente mit 32mm-Euro-Schrauben, für Regale und zum Bohren und Markieren von Beschlägen. Die Schablone ist auch für die Vorbohrung der marküblichsten Beschläge geeignet.

CMT900

Bohrung von Beschlägen
Bohrung von Dübeln
Bohrung von Regalen



Material aus laminiertem Phenol

Verständliche Markierungen auf der Schablone

Präzise Endstopps



BOHRADAPTER (nicht inbegriffen):

- Tiefanschlag für unterschiedliche Bohrtiefen.
- Auf allen Bohrmaschinen verwendbar.
- Duraluminkörper mit Löchern zum besseren Spanauswurf.
- Präzise und flache Auflage zur genauen Ausrichtung.

BESTELL-NR. **CMT400-1**

Bohradapter für **CMT656, CMT900 JIGS** zur Verwendung mit den folgenden CMT-Spiralbohrern, bis zu 30mm in Tiefe:
306.030.21 - 306.050.11 - 306.080.11

SCHNELL UND EINFACH:

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

CMT900

Maximale Plattenbreite in einer Befestigung:....	900mm
Maximale Plattenbreite:	Kein Maß
Plattenstärke:.....	Kein Maß
Für Dübel bis zu:.....	Ø8mm
Löcherabstand:	32mm
Anzahl der Löcher:	26
Für Regale:	Ø3mm, Ø5mm
Für Beschläge:.....	Ø3mm für Holzschrauben Ø5mm für Euro-Schrauben



HARTMETALLSPIRALBOHRER FÜR SACKLÖCHER (nicht inbegriffen):

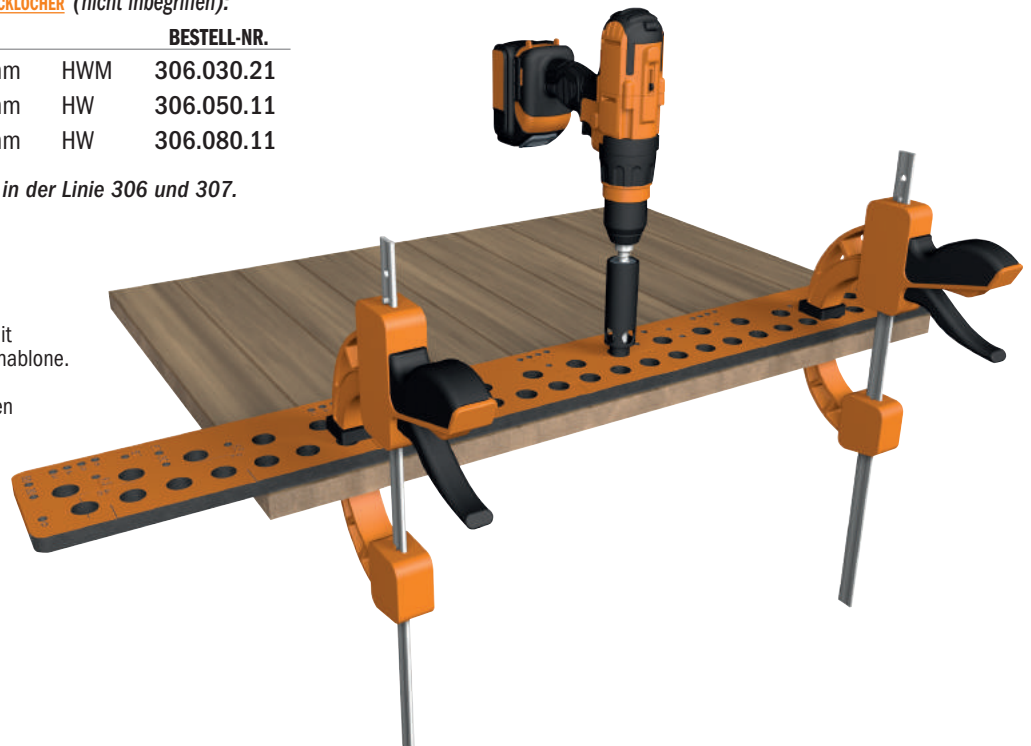
BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.		
D=3x18mm S=8x20mm HWM	306.030.21		
D=5x30mm S=8x20mm HW	306.050.11		
D=8x30mm S=8x20mm HW	306.080.11		

Mehrere Größen verfügbar in der Linie 306 und 307.

Bohrung der Arbeitsplatten zur Verbindung mit Dübelverbindungen durch Verwendung der Schablone.

Herstellung von Ø3mm-und Ø5mm-Bohrungen für Regale.

Vorbohren von Beschlägen (Unterlage und Platte).



IM CMT900 INBEGRIFFEN:

- Pertinax-Bohrschablone.
- Endstoppsset.
- Endstoppsset für große Werkstücke.
- Zentrierstift für Beschläge.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Universalbohrschablone	CMT900

Universalbohr- und Spannvorrichtung mit 32mm-System



Die Universal-Bohr- und Spannvorrichtung wurde entwickelt, um präzise, schnelle Dübellöcher für Möbelemente zu setzen. Diese Spannvorrichtung hilft Ihnen, ein Maximum an Präzision und Produktivität zu erreichen. Zur Verwendung mit den Bohradaptern CMT400-01 und CMT400-02.

CMT656

Für Dübelarbeit und Verbindungen an den Rändern

Präzise Löcher und Lochabstände.
Abnehmbare Endstopps.
Ergonomische manuelle Spanner.
Präzises und flaches Duraluminprofil.



ERSATZKLAMMER (wahlweise)
Ersatzklammer erhältlich zum schnelleren Arbeiten bei unterschiedlichen Stärken.
Bestell-Nr. **CMT400-3**

SONDERLÖSUNG



Bearbeiten Sie Platten, ohne die Dübelbohrschneiden zu beschädigen, dadurch dass dieser Bohrer in den besonderen Adapter eingespannt wird.

BOHRADAPTER (nicht inbegriffen):

- Tiefanschlag für unterschiedliche Bohrtiefen.
- Auf allen Bohrmaschinen verwendbar.
- Duraluminkörper mit Löchern zum besseren Spanauswurf.
- Präzise und flache Auflage zur genauen Ausrichtung.

BESTELL-NR. **CMT400-1**

Bohradapter für **CMT656, CMT900 JIGS** zur Verwendung mit den folgenden CMT-Spiralbohrern, bis zu 30mm in Tiefe:
306.030.21 - 306.050.11 - 306.080.11 - 307.050.11

BESTELL-NR. **CMT400-2** (für Schraubverbindungen)

Bohradapter für **CMT656, CMT900 JIGS**
Dübelbohrer **307.050.11** (von 30mm bis 40mm in Tiefe).

Montage mit Dübelverbindungen in drei einfachen Schritten



1 Stellen Sie die Bohrvorrichtung auf die Platte ein, setzen Sie die Endstopps ein und spannen Sie das Werkstück ein. Verstellen Sie die Bohrtiefe und klemmen Sie den Bohrer an den in der Handbohrmaschine montierten Adapter. Bohren Sie vertikal.



2 Klemmen Sie die Bohrvorrichtung zur anderen Platte ein, setzen Sie die Endstopps ein und verstellen Sie die Bohrtiefe. Bohren Sie waagrecht.



3 Jetzt setzen sie einfach die Dübel ein, verleimen sie und stellen Sie die zwei Platten zusammen.



3 Ersatzweise können Sie die Bohrer zur Herstellung von Durchgangslöchern verwenden und die Platten durch Verwendung von Schrauben zusammenstellen.

HARTMETALLSPIRALBOHRER FÜR SACKLÖCHER (nicht inbegriffen):

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
D=3x18mm S=8x20mm HWM	306.030.21
D=5x30mm S=8x20mm HW	306.050.11
D=8x30mm S=8x20mm HW	306.080.11
D=5x40mm S=8x20mm HW	307.050.11 zur Verbindung mit Schrauben
D=7x40mm S=8x20mm HW	307.070.11 zur Verbindung mit Schrauben

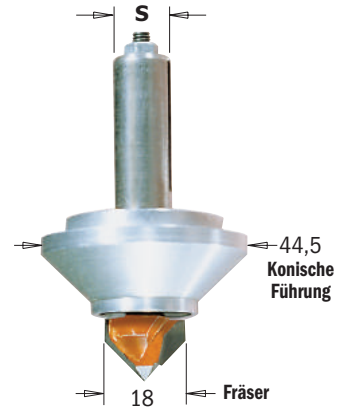
Mehrere Größen verfügbar in den Linien **306-307 series**

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	CMT656
Max. Plattenbreite mit Befestigung	656mm
Für Dübellöcher bis:	Ø8mm
Für Dübellöcher bis:	Ø7mm
Lochabstand:	32mm
Anzahl der Löcher:	2x20
Plattstärke:	16-40mm
Toleranz:	0,8mm

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Universalbohr- und Spannvorrichtung mit 32mm-System	CMT656

Nur bei Ihrem CMT-Händler

Verwandeln Sie Ihre Oberfräse in ein außergewöhnliches Schnitzwerkzeug. Schnell und leicht zu handhaben macht die Arbeit damit auch noch Spaß. Wer sagt, dass es für aufwändige Holzschnitzarbeiten einen Künstler braucht? Mit dem patentierten 3D-Carver-Schnittsystem kann jeder, der eine Oberfräse hat, die auf diesen Seiten dargestellten Verzierungen innerhalb weniger Minuten selbst herstellen. Das System ist zum Verzieren von Türen, Schubladen, Schränken oder anderen flachen Oberflächen aus Holz geeignet. Wie das System funktioniert? Das Geheimnis liegt in dem speziellen Carver-Fräser und der Art und Weise, wie er zusammen mit der Schnitzschablone angewendet wird. Der V-Nut Fräser ist von einer 45°-konischen-Führung umschlossen. Während dem Fräsen an der Schablone ist die Eintauchfunktion Ihrer Oberfräse entriegelt. Wird der Schlitz in der Schablone breiter, kann der Fräser tiefer eintauchen und produziert eine tiefere und breitere V-Nut. Wird der Schlitz schmaler, taucht der Fräser weniger tief ein, die V-Nut wird schmaler und flacher. Klingt alles sehr einfach – und das ist es auch (darum ist das System auch weltweit patentiert).



Was brauchen Sie, um anzufangen?

- 3D-Carver-Fräser.
- Schablone (zur Auswahl).
- Fixierahmen passend zu Ihrer Schablone.
- Eine Oberfräse.

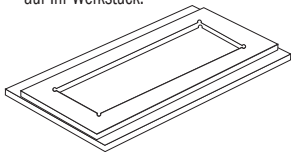
TIPP: Die Öffnung an der Grundplatte Ihrer Oberfräse muss einen Durchmesser von mindestens 47,6mm aufweisen.

Fräser und konische Führung

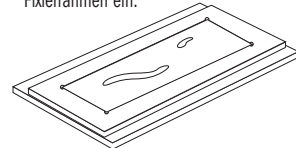
S mm	BESTELL-NR. Rechtslauf	Ersatzteile					Wahlweise	
8	RCS-BIT8	RCS-CUT8	RCS-SLE8	RCS-SHIELD			991.007.00	RCS-SLEEVE8
12,7	RCS-BIT	RCS-CUT	RCS-SLE	RCS-SHIELD	990.091.00	990.092.00		RCS-SLEEVE

BEDIENUNGSANLEITUNG

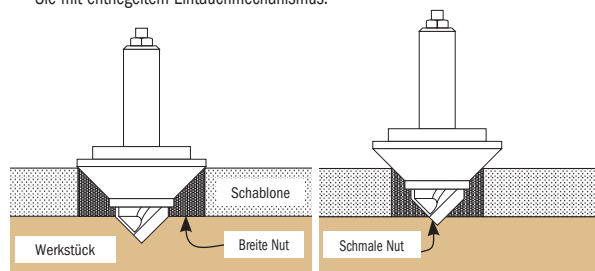
1. Spannen oder heften Sie den Fixierahmen auf Ihr Werkstück.



2. Fügen Sie die Schablone in den Fixierahmen ein.

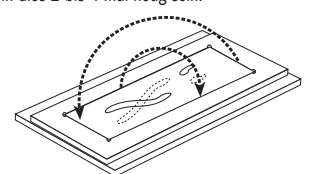


3. Tauchen Sie den Fräser an einer breiten Öffnung der Schablone ein und fräsen Sie mit entriegeltem Eintauchmechanismus.

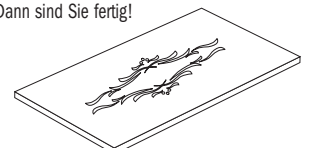


Durch die entriegelte Eintauchfunktion kann der Fräser tiefer oder flacher fräsen. Weite Schablone Schlitz ermöglichen die Herstellung breiterer und tieferer Schnitzbereiche. Schmale Schlitz resultieren in flachen Schnitzbereichen.

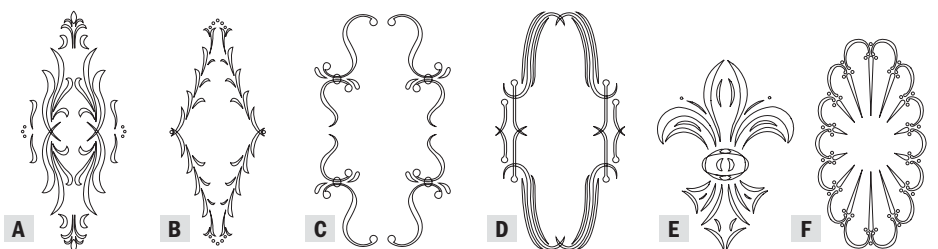
4. Drehen Sie die Schablone und setzen Sie diese wieder in den Rahmen ein (ohne diesen zu verschieben). Je nach Komplexität des Motives kann dies 2 bis 4 mal nötig sein.



5. Entfernen Sie den Halterahmen. Dann sind Sie fertig!



Motive für Türen und Paneele



Diese Motive sind ideal für Türen oder Paneele an Schränken, Kamin-verkleidungen, TV- und HiFi-Schränken oder fast jeder flachen Oberfläche. Ergänzende Muster für Schubladen, Geländer und Kantenverkleidungen werden weiter unten aufgeführt. Der Zeitaufwand je Motiv beträgt ca. 5 Minuten.

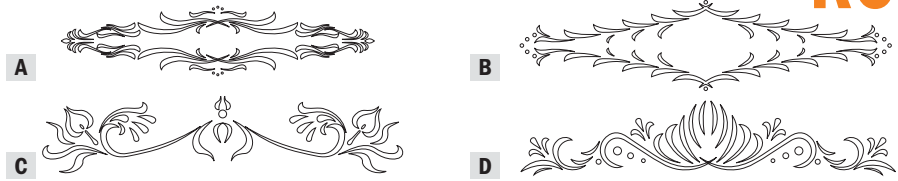
BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Klassisch - A	440 x 185	2	RCS-302
Florentinisch - B	415 x 170	2	RCS-304
Kaskaden - C	365 x 210	1	RCS-305
Römisch - D	375 x 200	1	RCS-306
Bourbonische Lilie - E	250 x 180	4	RCS-805
Spanischer Fächer - F	380 x 200	2	RCS-806
Fixierahmen			RCS-003



Tipp: Die Schnitzarbeiten, wie z.B. der florentinische Typ, können unter Zugabe von einer Rosette verbessert werden.



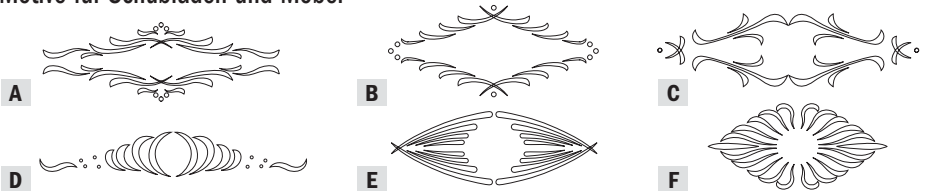
Motive für Türfriesen und Paneele



Aufgrund ihrer langen, horizontalen Form sind diese Motive ideal für Türfriesen, Kopfbretter und Frontrahmen an Schränken sowie für andere Verzierungen. Der Zeitaufwand je Motiv beträgt ca. 4 Minuten.

BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Klassisch - A	550 x 120	2	RCS-402
Florentinisch - B	550 x 130	2	RCS-404
Kaskaden - C	530 x 110	3	RCS-405
Folklore - D	550 x 110	3	RCS-406
Fixierrahmen			RCS-004

Motive für Schubladen und Möbel



Ursprünglich für Schubladenfronten gedacht, sind diese Motive auch sehr gut für Schnitzarbeiten an kleinen Türen, Seitenpaneelen an Schränken sowie für andere Möbelteile geeignet. Die Motive lassen sich hervorragend mit anderen Schnitzmotiven kombinieren. Der Zeitaufwand je Motiv beträgt ca. 4 Minuten.

BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Klassisch - A	210 x 70	2	RCS-502
Florentinisch - B	195 x 85	2	RCS-504
Kaskaden - C	250 x 65	1	RCS-505
Folkloristisch - D	250 x 40	2	RCS-506
Römisch - E	190 x 65	2	RCS-507
Flamme - F	250 x 110	2	RCS-510
Fixierrahmen			RCS-005

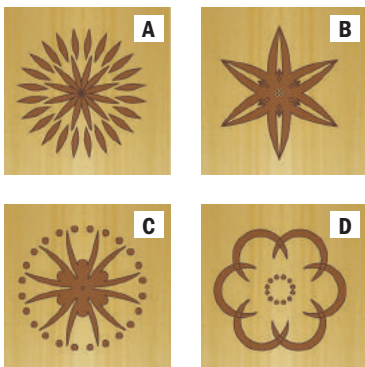
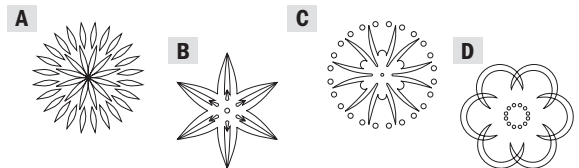
Motive für Türkanten und kleine Schnitzarbeiten



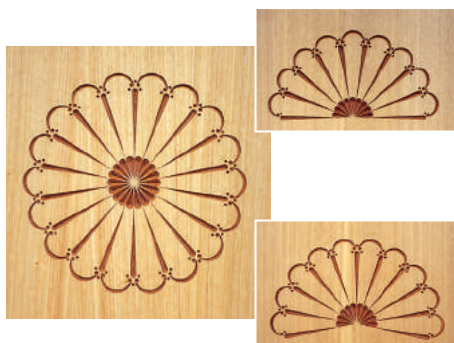
BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Klassisch - A	155 x 40	3	RCS-602
Florentinisch - B	120 x 30	3	RCS-604
Kaskaden - C	190 x 40	3	RCS-605
Folklore - D	150 x 45	3	RCS-606
Fixierrahmen			RCS-006

Rosettenmotive

Bei diesen Rosettenmotiven erhalten Sie zwei Schablonen für unterschiedliche Rosenmaße zum Preis von einer.

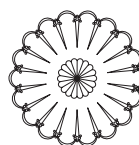


BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Rosetten #1 & #5 - A	85 & 68	2 & 2	RCS-701
Rosetten #2 & #6 - B	88 & 70	1 & 1	RCS-702
Rosetten #3 & #7 - C	82 & 65	1 & 1	RCS-703
Rosetten #4 & #8 - D	79 & 62	1 & 1	RCS-704
Fixierrahmen			RCS-007



Südwestenmotive

Diese populären Südwestenmotive bestehen aus mehreren Formen in einem Motiv. Beide Größen können komplett als runde Schnitzereien gefräst werden. Alternativ besteht die Möglichkeit lediglich einen Teil des Motives zu nutzen.



Fräsen die das Motiv entweder ganz oder teilweise.



BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Spanischer Fächer Groß	400	1	RCS-801
Spanischer Fächer Klein	200	1	RCS-802
Spanischer Fächer Fixierahmen			RCS-007

Zum Spaß: Motive für Tierfreunde



Bei diesen Motiven für Tierfreunde wird Ihre Phantasie zu Ihrem besten Berater. Optimal für Verzierungen an Möbeln, Vertäfelungen, Gegenständen für Kinder, Geschenke für Sportler und vieles mehr.



BESCHREIBUNG	SCHNITZARBEITENMASSE mm	ANZAHL DER SCHABLONEN	BESTELL-NR.
Delphin - A	200 x 290	4	RCS-803
Adler - B	178 x 298	4	RCS-804
Hirsch - C	394 x 190	4	RCS-901
Pferd - D	445 x 203	3	RCS-902
Langhornrind - E	419 x 194	4	RCS-904
Teddybär - F	394 x 203	3	RCS-906
Fixierahmen			RCS-003

Organizer für Fräser und Bohrer

Dieser Organizer verwahrt bis zu 100 Fräser und Bohrer sicher und griffbereit. Mit dem System haben Sie jederzeit Ordnung und Überblick über Ihre Werkzeuge und sorgen für eine sichere Aufbewahrung. Durch die auswechselbaren Büchsen in den gängigen Schaftdurchmessern ist dieser Organizer das flexible System für Ihre Fräser und Bohrer.

03.51



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Organizer (ohne Büchsen)	03.51.0106
20 PVC-Büchsen mit Ø6mm-Durchmesser	03.51.0046A
20 PVC-Büchsen mit Ø6,35mm-Durchmesser	03.51.0047A
20 PVC-Büchsen mit Ø8mm-Durchmesser	03.51.0048A
20 PVC-Büchsen mit Ø9,5mm-Durchmesser	03.51.0057A
20 PVC-Büchsen mit Ø10mm-Durchmesser	03.51.0058A
20 PVC-Büchsen mit Ø12mm-Durchmesser	03.51.0059A
20 PVC-Büchsen mit Ø12,7mm-Durchmesser	03.51.0049A

Formula 2050: Reiniger für Kreissägeblätter und Fräser




Ein sicherer, ökologischer Reiniger, der effizienter ist, als jedes anderes gefährliches Produkt zur Reinigung von Kreissägeblättern und Fräsern.

998

Endlich ein sicherer und umweltfreundlicher Reiniger, der wirksamer ist, als viele der lebensgefährlichen Chemikalien, die zur Reinigung von Schneidwerkzeugen benutzt werden. Die meisten Kreissägeblatt- und Fräserreiner arbeiten mit einem Lösungsprozess. Es braucht diverse starke Chemikalien, um die Rückstände und den Klebstoff zu lösen. Unser sicheres und nicht-toxisches Formula 2050 durchdringt die mikroskopischen Risse in den Rückständen und greift die Verbindung zwischen den Rissen und der Hartmetall- oder Stahloberfläche an. Das Ergebnis? Das Produkt hält Ihre Werkzeugen immer sauber und verlängert ihre Haltbarkeit.



Ein längerer Gebrauch kann Schäden an speziellen Beschichtungen von Werkzeugen aus Aluminium verursachen. Mit Vorsicht anwenden.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
0,500-lt.-Sprayflasche	8	998.001.01
5-lt.-Plastikflasche	5	998.001.03

Lieder- und Versandbedingungen und Mindestbestellmenge müssen mit der Vertriebsabteilung vereinbart werden.


- Entfernt Pech, Harz und Klebstoffrückstände von allen Holzschneidwerkzeugen (Kreissägeblätter, Fräser, Bohrer, Hobelklingen...).
- Nicht-toxisch, nicht-brennbar und biologisch zertifiziert. Formula 2050 ist ein sicheres umweltfreundliches Produkt.
- Nach dem Gebrauch nicht abwaschen. Formula 2050 schützt gegen Rost und Korrosion und hält Ihren Arbeitstisch sauber und rostfrei.
- Sie können das Produkt in Sprayflaschen benutzen, mit Ultraschallreinigern oder in Tauchbehälter verwenden.

Holzschmiermittel

- Es verhindert, dass sich Harz, Späne und Sägemehl auf Ihren Werkstücken festsetzen.
- Zur Säuberung von Handgriffen, Hanteln, usw.
- Eine wirksames antikorrosives Produkt auf den Arbeitstischen anzuwenden.
- Optimal gegen Feuchtigkeit.

ANWENDUNG: Sprühen Sie oder tragen Sie das Schmiermittel auf Ihre Maschinen. Sie werden eine geschmierte Oberfläche erhalten, die die Gleitbewegung Ihrer Werkstücke erleichtert und die physikalische und chemische Adhäsion mit dem Harz neutralisiert.

998

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
1-lt.-Sprayflasche	12	998.002.01
5-Liter-Kanister	2	998.002.03

Lieder- und Versandbedingungen und Mindestbestellmenge müssen mit der Vertriebsabteilung vereinbart werden.



Melden Sie sich auf unserem Kanal an



998.002.01



998.002.03



Hochelastische Schablonen zum Kurven- und Bogenfräsen

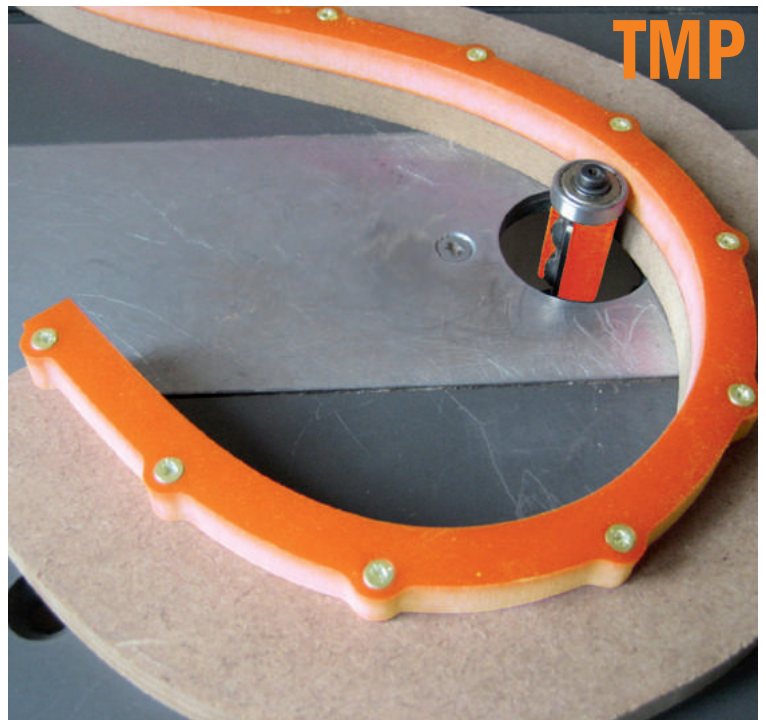
Diese **Schablone** wird durch marktübliche Senkschrauben zu jedem Holz-, MDF oder Spannholzpaneelen angeschraubt, zur schnellen und sicheren Herstellung von Modellen und Formen. **Das Produkt** besteht aus einem hochelastischen Kunststoff, der zugleich flexibel ist. Das hochwertige Material **lässt sich problemlos mehrfach verbiegen ohne seine elastischen Eigenschaften zu verlieren**.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus einem speziellen Kunststoff ohne Weichmacher.
- Made in Germany.
- Hält länger, als 10 Jahre!

Schrauben Sie die Schablone an eine vorgegebene Linie an, und fräsen Sie die Kontur am **Kopiering** aus. Das Produkt ist geeignet für **Handvorschub** an Oberfräsen, Tischfräsen und auch für Vorschubgeräte. Fräsen Sie **einfach, sauber und schnell Rundbögen, Segmentbögen, Korbbögen oder Lichtausschnitte**. Drücken Sie die Schablone auf eine Form und nehmen Sie die Kontur millimetergenau ab, indem Sie es an eine unterschiebbare Platten schrauben.

Wenn Sie auf der Tischfräse am Ring fräsen, liegen **Ihre Hände im geschützten Bereich hinter der Schablone**. Im Preis inbegriffen finden Sie **zwei Profile in drei Lieferlängen**. Je kleiner der Querschnitt, desto kleiner der zu fräsende Radius. Je größer der Querschnitt desto homogener ist der Schwung bei flachen und zugleich langen Bögen.



BESCHREIBUNG	L mm	BESTELL-NR.
18x18mm-hochelastische-Frässhablone	1000	TMP-1000
12x12mm-hochelastische-Frässhablone	1200	TMP-1200
18x18mm-hochelastische-Frässhablone	2000	TMP-2000



Schablonen-Set für Fräsungen von bis zu 12 Radien (von 3 mm bis 25 mm)

Dieses praktische Set umfasst 3 Schablonen aus Acryl mit einer Stärke von 8 mm, mit denen Sie bis zu 12 Radien (4 pro Schablone) fräsen können, indem Sie eine Fräse zum Nachfräsen oder eine Fräse mit geraden Schneiden (nicht inbegriffen) zum Nachfräsen verwenden. Im Kauf inbegriffen sind auch 4 Stifte zum Ausrichten und 4 Holzschrauben. Verwenden Sie die Stifte zum Ausrichten der Schablone auf dem zu bearbeitenden Teil, fixieren Sie sie dann mit den Schrauben. Entfernen Sie die Stifte, fräsen Sie die Ecken Ihres Teiles und stellen Sie so den Radius der Schablone her.

RADIUS	
mm	Zoll
3	1/8"
5	3/16"
6	1/4"
8	5/16"
10	3/8"
11	7/16"
12	1/2"
14	9/16"
16	5/8"
19	3/4"
22	7/8"
25	1"



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Set Frässhablonen	TMP-R12
Das Set enthält:	
12 verschiedene Radien (3 Schablonen)	
4 Stifte zum Ausrichten	
4 Holzschrauben	

Schneider für laminierte und furnierte Werkstoffe

Ein nützliches und einfaches Werkzeug zum Schneiden Ihrer laminierten und furnierten Werkstoffe. Legen Sie das Material in die entsprechende Führung und lassen Sie den Schneider entlang der Platte gleiten. Die zwei kreisförmigen Klingen, die auf einem Lager montiert sind, ritzen die Schnittlinie ein. Verwenden Sie den Knauf oben auf dem Werkzeug zur Einstellung der Schnittbreite, oder stellen Sie die Schnittbreite mit der Messlehre in Millimetern und Zoll ein. Lockern Sie die Fixierknauf auf der Messlehre, bewegen Sie die Führung an der Metallleiste und verriegeln Sie die Führung wieder an dem gewünschten Schnittmaß.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Schnittbreite: 12~110mm. (15/32" ~ 4-21/64")
- Schnittdicke: 0~2mm. (0 ~ 5/64")
- Gewicht: 1.2 kg. (2.65 lbs).

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Schneider für Laminate und furnierte Werkstoffe	DET-003



Eisen zum Umleimen/Einfurnieren von Platten

Legen Sie das vorgeklebte Band auf den Rand der Platte und gleiten Sie mit dem Eisen darüber. Die Antihaft-Beschichtung der Produktoberfläche begünstigt eine schnelle und einfache Anwendung. Durch den Thermostat kann das Eisen vor dem Gebrauch vorgeheizt werden, damit Sie schneller arbeiten können. Im Kauf inbegriffen ist die hitzebeständige Grundplatte aus Metall zum Ablegen des Eisens bei Nichtbenutzung.

- Thermostat ist im Kauf inbegriffen.
- Antihaft-Beschichtung der Oberfläche.
- Abgerundete Kanten.
- Ablage.
- Kabel 154 cm lang, 230 V.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Eisen zum Umleimen/Einfurnieren von Platten	DET-004



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Spannung: 110-230V
- Elektrischer Strom: 0.3A
- Höchsttemperatur: 180° ±10° C

Kappgerät für Kanten

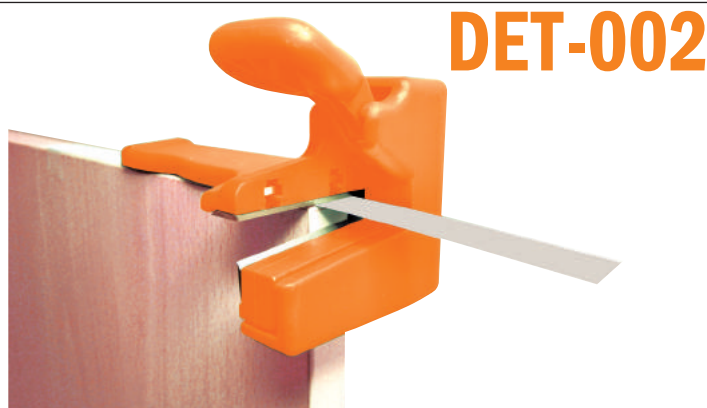
Ein unabdingbares Werkzeug zum einfachen und sicheren Schneiden des überstehenden Umleimers. Positionieren Sie das Werkzeug auf den überstehenden Teil des Bandes, der zu entfernen ist, und drücken Sie den Hebel zum Schneiden nach unten. Die Messer sind austauschbar.

Sie können das abgenutzte Messer mit dem anderen in Verpackung für eine doppelte Schnittdauer einfach austauschen. Zur Verwendung von Bändern mit Stärke bis zu 0,5 mm und mit einer maximalen Breite von 54 mm.

Das Werkzeug kann in Kombination mit dem doppelten Kantenschneider für Umleimer DET-001 verwendet werden.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Kappgerät für Kanten	DET-002

Ersatzteile **DET-002K** Paar Messer 55x13x1,5mm



Doppelter Kantenschneider

Klemmen Sie das zu bearbeitende Teil in die Aussparung des Kantenschneiders. Drücken Sie auf beiden Seiten und bewegen Sie sich in die vom Pfeil angezeigte Richtung für einen Schnitt mit Stärke zwischen 13 mm und 25 mm. Das erste Messer führt einen geraden Schnitt durch, und das zweite kann für einen Schnitt mit Abkanten eingestellt werden.

Beide Messer sind aus qualitativ hochwertigem temperiertem Stahl hergestellt und können bei Abnutzung leicht ausgetauscht werden.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Doppelter Kantenschneider	DET-001

Ersatzteile **DET-001K** Paar Messer



Digitaler Höhenmesser

DHG-001



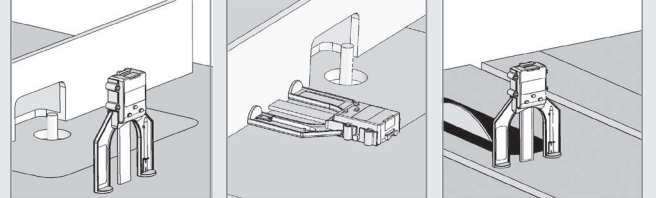
- Präzise Messungen für Fräsen, Sägeblätter, Bandsägeblätter, Messerköpfe, Bohrer, Lochtiefe.
- Messlehre mit metrischer/zölliger Skala und Klemmschraube.
- Horizontales & vertikales Messen.
- Digitales, leicht zu lesendes Display.
- Freistehend mit Magneten, zum Einstellen der Schnitttiefe auf Frästischen, und flachen Profilen für das Einstellen des Anschlages.
- Bedienungsanleitung.



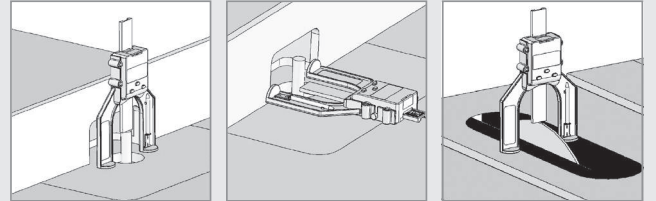
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Messbereich: Scale: 0~80mm (0~3"); Nadel: 0~50mm (0~2")
- Lichte Weite Öffnung: 60mm (2.5")
- Auflösung: 0.05mm (0.002")
- Genauigkeit: ±0.1mm (±0.004")
- Batterie: **Inklusive**
- Batterietyp: CR2032-3V; Lithium Knopfzelle

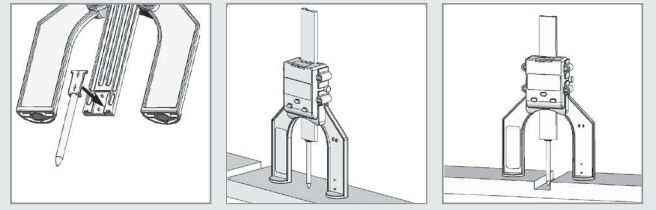
Setzen Sie die Anzeige auf 0 auf eine glatte Oberfläche.




Setzen Sie das Werkzeug auf gewünschte Position.



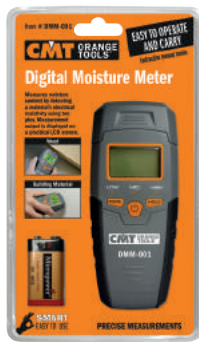
Setzen Sie den Stift an, um die Anzeige wieder auf 0 einzustellen.



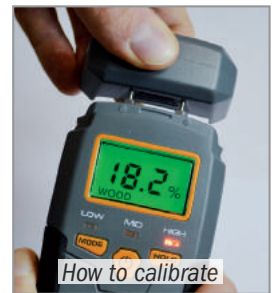
BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Digitaler Höhenmesser	10	DHG-001

Digitaler Feuchtigkeitsmesser

DMM-001



Ideal für die Holzverarbeitung, Bauwesen und Agrarindustrie. Der DMM-001 ist ebenso ein wertvolles Werkzeug in der Restauration. Ideal zum Orten von Feuchtigkeit in Teppichen und unter Fußbodenbelägen. Ultra-sensibler Digitaler Feuchtigkeitsmesser, der versteckte Undichtheiten in Holz, Zement, Gips und Teppichböden nachweist. Durch das präzise Messen von Feuchtigkeit ist dieses Werkzeug ideal für Prüfungen in neuen Wohnräumen, zum Aufspüren von Undichtheiten im Dach oder sogar zum Auswählen von trockenem Nutzholz im Gelände. Das Display zeigt den Feuchtigkeitsgehalt in Prozent direkt an.




TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Feuchtigkeitsmessbereich: 5~50% (in Holz); 1.5~33% (in Baumaterial)
- Messgenauigkeit: ±2%
- Hintergrundbeleuchtung schaltet sich ab: Nach circa 15 Sekunden
- Automatisches Abschalten: Nach 3 Minuten Stillstand
- Batterie: **Inklusive**
- Batterietyp: 9V Blockbatterie (6F22 oder 6LR6); Alkaline
- Anzeige für niedrigen Batterieladestatus: <7V
- Arbeitsstrom: <25mA
- Arbeitstemperatur: 32°F~122°F
- Arbeitsfeuchtigkeit: <90%RH nicht kondensierend
- ägerung: -4°F~140°F ≤85% (ohne Batterie)
- Maße: 145 x 65 x 25mm (5-11/16" x 2-9/16" x 1")
- Gewicht: About 3oz (ohne Batterie)



- Misst den Feuchtigkeitsgrad über den Nachweis des elektrischen Widerstands eines Materials durch zwei Spitzen.
- Das Resultat der Messung wird auf einem praktischen LCD-Display angezeigt.
- Bedienungsanleitung.

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Digitaler Feuchtigkeitsmesser	5	DMM-001
Ersatzteile		DMM-001/1 Set 2 Spitzen für DMM-001



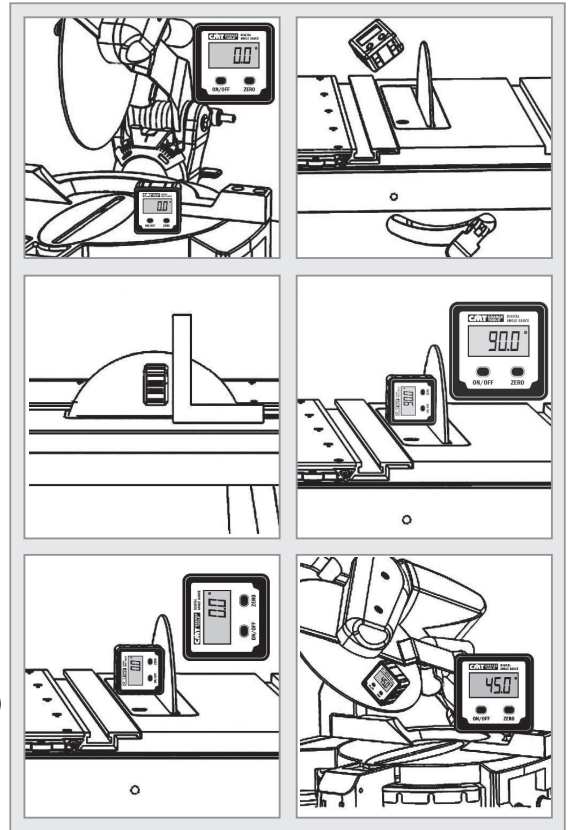
Diese digitale Winkelanzeige im praktischen Taschenformat verfügt über eine detaillierte LCD-Anzeige und einen Messbereich von $\pm 180^\circ$. Messwerte werden auf der großen Anzeige mit einer Auflösung von $0,1^\circ$ angezeigt. Dank der magnetischen Unterseite kann das Gerät komfortabel auf allen eisenhaltigen Oberflächen angebracht werden. Somit eignet es sich ideal zum präzisen Messen jedes Winkels auf Werkzeugen, Werktafeln, Gehrungssägen und Sägeleichen. Zur Schonung der Batterie schaltet sich das Gerät nach 5 Minuten ab. Batterie inbegriffen.

DAG-001

- Zum präzisen Messen des Keilwinkels von Sägeblättern, funktioniert sehr gut für Gehrungssägen und Tischsägen.
- Automatische LCD-Hintergrundbeleuchtung
- Großes Display für leichtes Ablesen
- Messungen im absoluten oder relativen Modus
- Winkel werden in Grad angezeigt
- Automatisches Umkehren der Ziffern für Messungen überkopf
- Taste zum Zurückstellen auf NULL
- Magnetische Auflagefläche
- Tasche inbegriffen
- Bedienungsanleitung

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- RMessbereich: $\pm 90^\circ \times 4$
- Auflösung: $0,1^\circ$
- Batterie: **Inklusive**
- Batterietyp: AAA-1.5V; Alkaline
- Maße: $60 \times 60 \times 28\text{mm}$
($2\text{-}3/8" \times 2\text{-}3/8" \times 1\text{-}1/8"$)



Melden Sie sich auf unserem Kanal an



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Digitaler Winkelmesser	DAG-001



DAF-001

Dank der detaillierten LCD-Anzeige und des Schwenkarms mit einem Messbereich von 0 bis 360° ist dieser digitale Winkelmesser ein praktisches Multifunktionsgerät für Ihre Messanwendungen. Wird der Schwenkarm ausgefahren zeigt das Gerät den dabei entstehenden Winkel mit einer Auflösung von $0,05^\circ$ an. Der Messbereich liegt zwischen 0 und 360° . Durch die große LCD-Anzeige ist das Messergebnis besonders komfortabel abzulesen. Das Winkelmessgerät ist mit einer Arretierungsfunktion zur Sicherung der letzten Messung ausgestattet. Batterie inbegriffen.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Digitaler Winkelmesser	DAF-001



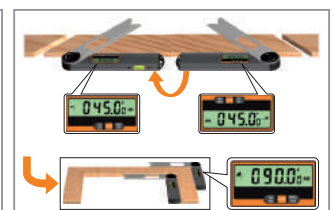
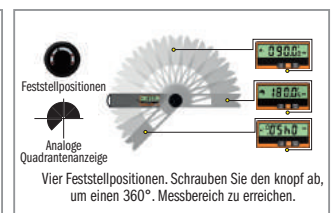
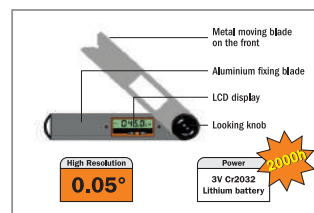
Melden Sie sich auf unserem Kanal an



- Leichter und einfacher Gebrauch.
- Berechnet Winkel in Sekunden.
- Großes detailliertes LCD-Display.
- Robust, leichte Aluminiumkonstruktion.
- Bedienungsanleitung.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Messbereich: $0\text{-}360^\circ$
- Auflösung: $0,05^\circ$
- Batterie: **Included**
- Batterietyp: CR2032-3V; Lithium Button Cell
- Maße: $260 \times 50 \times 25\text{mm}$ ($10\text{-}1/4" \times 2" \times 1"$)



Diamantschleifsteine

DSS

Zum gewerblichen, industriellen und privaten Gebrauch

- SCHNELL** Der Qualitätsdiamant reduziert die Schleifzeit des Werkzeugs.
- LEICHT** Ziehen Sie die Schneide mit leichtem Druck und langen Schleifbewegungen über die Schleiffläche.
- DAUERHAFT** Der Naturdiamant garantiert dauerhafte Leistungen.
- UNIVERSELL** Man kann viele harte Materialien wie Stahl, Glas, Keramik, Wolframcarbide, usw. schleifen.



SCHLEIFEN

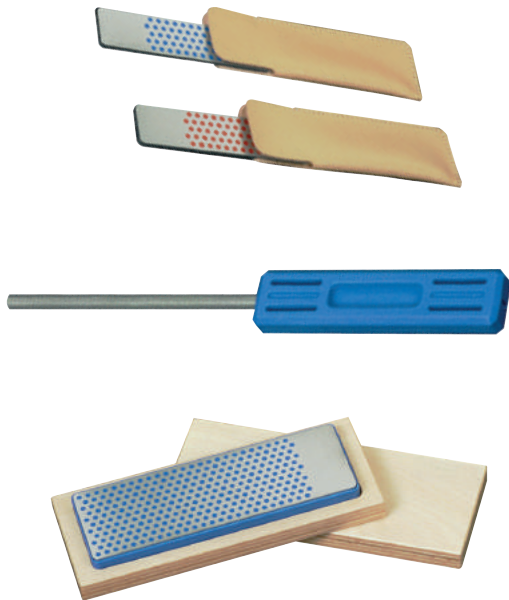
- Äxte
- Bohrer für die Zimmerei
- Bajonette
- Werkzeuge für Formen und Matrizen
- Lötköpfe
- Schneidklingen
- Drahtschneidegeräte
- Messer für Hobelmaschinen und Feilen
- Hartmetallschneiden
- Hochentaster
- Bandsägen
- Kettensägen
- Fräsmaschinen
- Meißel
- Bandsägen
- Kettensägen
- Ausrüstungen für Bergtouren
- Scheren
- Schnitzwerkzeuge
- Scheren
- Gartengeräte
- Ski- und Snowboardkanten

GLÄTTEN

- Keramik
- Mineralwerkstoffe
- Fiberglas
- Glas
- Edelstahl
- Naturstein
- Titan
- Stahlwerkzeuge
- Hartmetall

BESANDEN

- Die Rückseite des Meißels
- Motorköpfe
- Maschinenstütze



Universaldiamantschleifsteine in Lederetui

Maße mm	KORNHÄRTE	FARBE	BESTELL-NR.
115 x 25 x 3	D15 Extrafein	grün	DSS-115E
115 x 25 x 3	D25 Fein	rot	DSS-115F
115 x 25 x 3	D46 Grob	blau	DSS-115M
115 x 25 x 3	D76 Extragrob	schwarz	DSS-115G

Feile für Diamantschleifsteine

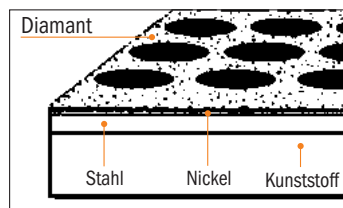
MAßE mm	KORNHÄRTE	FARBE	BESTELL-NR.
100 Ø4,8	D54 Grob	blau	DSS-048M

Universaldiamantschleifsteine in Hartholzkassette

MAßE mm	KORNHÄRTE	FARBE	BESTELL-NR.
150 x 52 x 16	D15 Extrafein	grün	DSS-150E
150 x 52 x 16	D25 Fein	rot	DSS-150F
150 x 52 x 16	D46 Grob	blau	DSS-150M
150 x 52 x 16	D76 Extragrob	schwarz	DSS-150G

Einzigartige Konstruktion garantiert lange Lebensdauer

Eine dünne Schicht wird auf einen bruchfesten Kunststoffträger gegossen und mit nickelüberzogenen Diamanten bedeckt.



Die Diamantschleifsteine sind in vier unterschiedlichen Körnungen für verschiedene Anwendungen lieferbar:

D15-EXTRAFEIN GRÜN (9 µm, 1200 Körner)

Verfeinert und poliert die Schneidkante an allen Messern und Werkzeugen her, die etwas stumpf geworden sind. Wenn Sie Ihre Klinge «superscharf» haben wollen, ist „D15“ die richtige Körnung für Sie!

D25-FEIN ROT (25 µm, 600 Körner)

Stellt eine scharfe Schneidkante an allen Messern und Werkzeugen her, die etwas stumpf geworden sind. Das ist die Körnung, „für alle Fälle“. Viele Küchenchefs und Gourmetköche ziehen unsere Feinstkörnungen vor.

D46-GROB BLAU (45 µm, 325 Körner)

Ein stumpfes Werkzeug/Messer wird mit dieser Körnung schnell wieder scharf. Für Anwender, die einen schnellen, groben Schnitt benötigen und keinen Wert auf feine Schnittkanten legen.

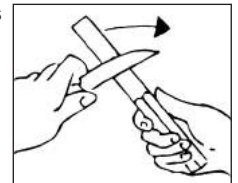
D76-EXTRA-GROB SCHWARZ (60 µm, 220 Körner)

Zum schnellen und aggressiven Entfernen von Metall an beschädigten Werkzeugen oder für Hochleistungswerkzeug für den Außeneinsatz, wie z.B. Äxte und Rasenmäherblätter usw. Wird auch als erster Schritt zur Glättung der Rückseiten von Meißeln und Hobeisen verwendet oder zum schnellen Abschleifen von abgeplatzten oder schwer beschädigten Kanten.

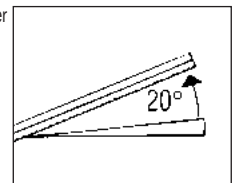
Anwendung

Nach dem Gebrauch mit Wasser abwaschen und trocknen.

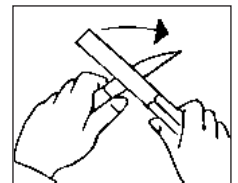
1. Achten Sie darauf, dass die Schneide nie zum Körper gerichtet ist!



2. Geben Sie etwas Wasser auf den Diamant-Schleifstein und setzen Sie die Schneiden einem 20°-Winkel auf die Schleiffläche auf.



3. Ziehen Sie die Schneiden mit leichtem Druck und langen Schleifbewegungen über die Schleiffläche, vom Klingensatz zur Klingenspitze, beide Seiten abwechseln.



CMT-System für Tablett

BTS-002

Das CMT-System BTS-002 wird Ihnen gestatten, Tablett oder neue elegante Geschenke in verschiedener Holzqualität und verschiedenen Formen zu erzeugen. Obwohl Sie keine Drehmaschine haben, können Sie Ihre Idee einfach und mit Spaß zu realisieren! Ihre Freunde werden über Ihre Endprodukte erstaunt sein. Benutzen Sie Abfallholz, kleben Sie die Stücke zusammen und stellen Sie viele farbige Modelle her! Das Set enthält zwei Schablonen, den Fräser zur Herstellung von Tabletts, ein Spannzangenfutter und die Bedienungsanleitung. Lassen Sie sich von der Fantasie leiten! Die angelegte Spannzange wird Ihnen dazu dienen, die Werkstücke tiefer zu bearbeiten, und die dauerhaften Schablonen können für mehrere Typen von Tabletts benutzt werden.



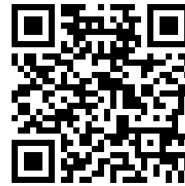
TMP-012
MDF-Schablone



TMP-011
MDF-Schablone



BESCHREIBUNG	BESTELL-NR. S=Ø12mm
CMT-System für Tablett	BTS-002
Im Set inbegriffen:	
Fräser für Tablett	951.502.11B
Spannfutter	796.002.00
MDF-Schablone	TMP-011
MDF-Schablone	TMP-012
Bedienungsanleitung	



Melden Sie sich auf unserem Kanal an



Zeichnen Sie die Form an der Schablone an.



Benutzen Sie einen 50,8mm-Forstnerbohrer um so viel Abfall wie möglich zu entfernen.



Formen Sie die Innenseite des Tabletts mit dem Fräser und dem Spannfutter aus.



Benutzen Sie einen Bandschleifer, um die Außenseite des Tabletts zu schleifen.

Wahlweise



TMP-101
MDF-Schablone
400x400mm.



TMP-103
MDF-Schablone
400x400mm.




TMP-105
MDF-Schablone
330x300mm.

Zollstock

- In Glasfaser hergestellt, wasserabweisend und kratzfest.
- Stoßfest, robust und flexibel.
- Rostfrei.
- Garantierte professionelle Qualität.
- Wird in Verpackung zu 12 Stück verkauft.



FR2M

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Zollstock	12	FR2M

Zimmermannsbleistift

Die ergonomische Form und die rechteckige breitere Oberfläche garantieren, dass der Bleistift nicht aus Ihren Händen rollt oder rutscht. Die eckige Mine ermöglicht sowohl dicke als auch dünne, jedoch vor allem lesbare, Linien. Leicht wegzuradieren, perfekt zum präzisen Markieren, nahezu auf jeder Oberfläche. Die starke Mine hält härteste Anwendung, sowie raue und extreme Klimabedingungen auf der Baustelle aus.



PCL-1

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Zimmermannsbleistift	50	PCL-1

Professionelle Werkzeugtasche

- Reißverschluss zum leichten Deponieren der Werkzeuge.
- Taschenboden mit steifem widerstandsfähigem Kunststoff gefüttert.
- 6 Innen- und 12 Außentaschen
- Ideal zum Tragen von kleinen und mittelgroßen Werkzeugen.


Material: Polyester 600D, gepolstert mit 3 mm expandiertem PE-Schaum.
Abmessungen: 400x200x250mm



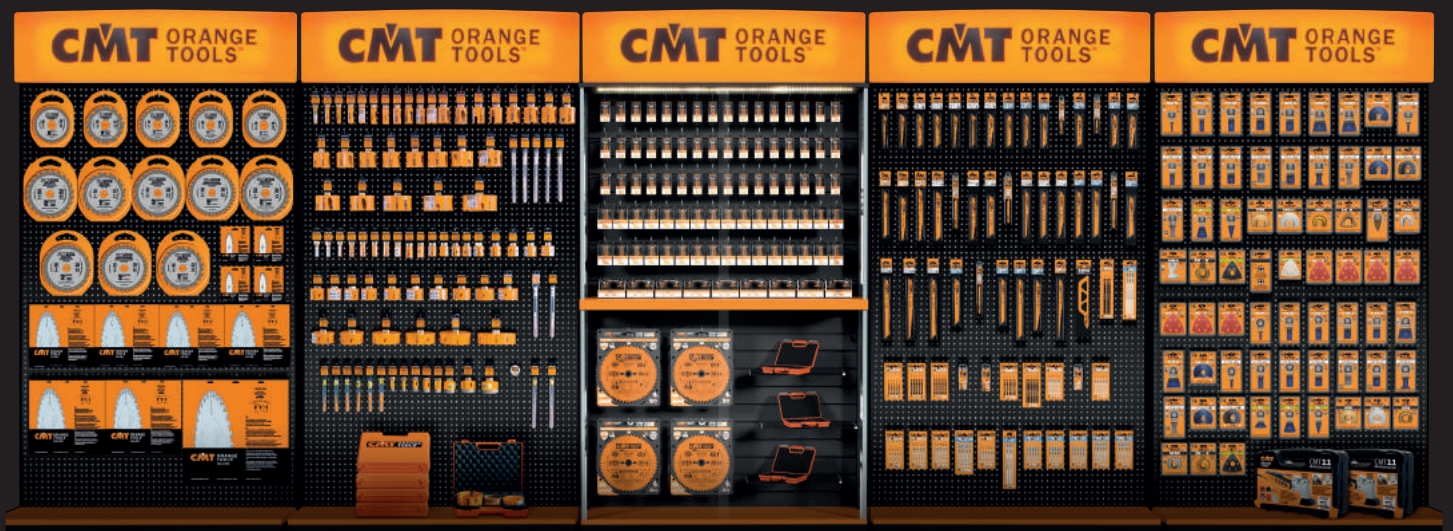
BAG-001

5 Auflagegummis



BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Professionelle Werkzeugtasche	12	BAG-001

VERKAUFVITRINEN



PRODUKTE

SEITEN

Verkaufsvitrine für Kreissägeblätter	384
Aufsteller für Stichsäge- und Säbelsägeblätter	385
Aufsteller für Multifunktionszubehör	386
Aufsteller für Fräsen	387
Aufsteller für Oberfräser und Forstnerbohrer	388
Aufsteller für Lochsägen	389
Aufsteller für Bohrer mit Schnellkupplung und für Bohrmaschinen	390
Mini-Tresenaufsteller für Werkzeuge	391

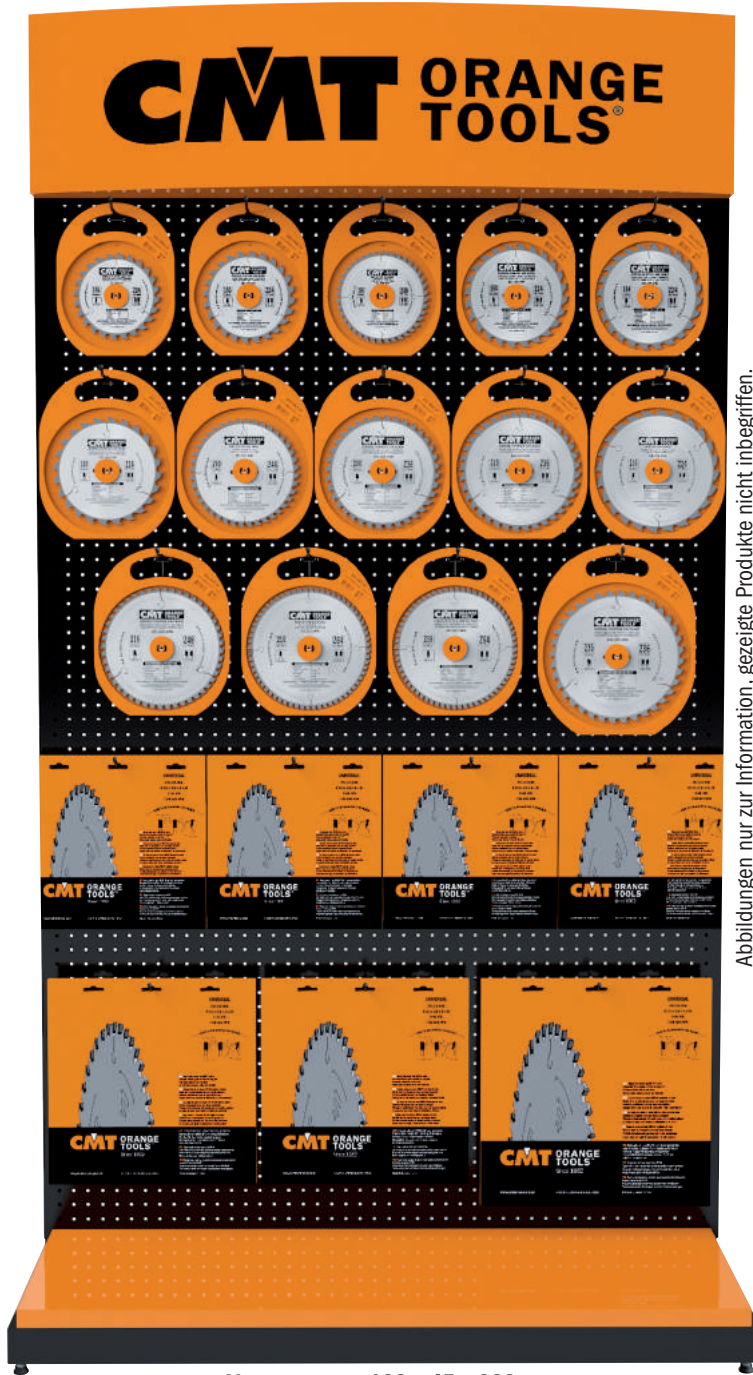


Verkaufsvitrine für Kreissägeblätter



Eine stabile Verkaufsvitrine für Kreissägeblätter mit Rücklicht, die Sie überall in Ihrem Geschäft aufstellen können. Sie können verschiedene Kreissägeblätterttypen ausstellen. Bitte kontaktieren Sie Ihren Vertreter, um Rat für die richtige Kombination und Aufstellung der Kreissägeblätter zu erhalten. Kreissägeblätter nicht inbegriffen.

03.00.0038



Abmessungen: 120 x 45 x 223cm.

03.00.0030

Jetzt bieten wir Ihnen auch einen praktischen Tresenaufsteller mit metallischem Draht für bis zu Ø350mm-Kreissägeblätter.



Abmessungen: 51 x 49 x 27cm.

ERHÖHEN SIE IHRE VERKAUFZAHLEN!

Geeignet für alle Sägeblätterttypen



03.53.0011-X24
(150mm.)



03.53.0012-X24
(50mm.)

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Tresenaufsteller mit metallischem Draht für Kreissägeblätter (ohne Inhalt)	03.00.0030
Verkaufsvitrine mit Rücklicht (220V) für Kreissägeblätter (ohne Inhalt). Haken nicht inbegriffen. Bestellen Sie diese getrennt.	03.00.0038
Haken 50mm. (24 Stk. Packung)	03.53.0012-X24
Haken 150mm. (24 Stk. Packung)	03.53.0011-X24
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (Ersatzteile)	03.54.0084
Neonlampe für Aufstellerschild 220V (Ersatzteile)	03.54.0087

Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.

Aufsteller für Stichsäge- und Säbelsägeblätter



Eine stabile Verkaufsvitrine aus Stahl für Sägeblätter mit Rücklicht für Geschäfte. Für verschiedene Typen von Sägeblättern. Bitte kontaktieren Sie Ihren CMT-Vertreter für die passende Zusammenstellung und Ausstellung der Sägeblätter. **Sägeblätter nicht inbegriffen.** Abmessungen in cm.

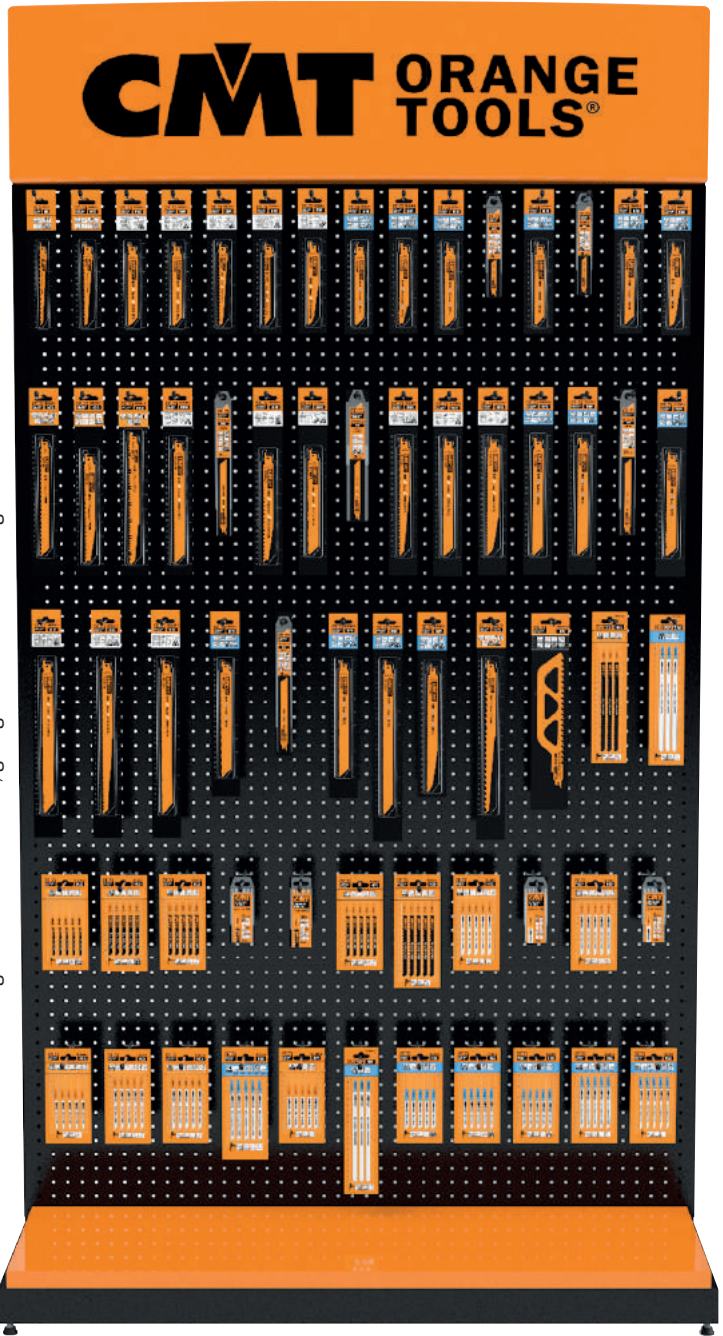
IMBALLO143



Dieser praktische Aufsteller aus Pappe kann überall in Ihrem Geschäft aufgestellt werden, zum Beispiel auf dem Kassentresen, zwischen Regalen oder in praktischen CMT-Aufstellern. Er kann bis zu 12 Typen von verschiedenen Stichsägeblättern aufnehmen, 10 Packungen pro Typ, 120 Verpackungen insgesamt. Eine praktische und einfache Lösung zum Ausstellen Ihrer Produkte und zum Erhöhen Ihres Umsatzes!

ERHÖHEN SIE IHRE VERKAUFSZAHLEN!

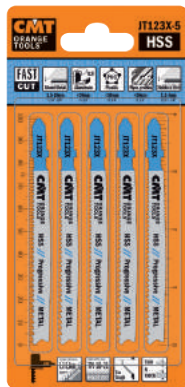
03.00.0038



Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.



5-PIECE MASTERPACK



25-PIECE MASTERPACK



5-PIECE MASTERPACK



20-PIECE MASTERPACK



03.53.0020-X12
(50mm, für JS)



03.53.0012-X24
(50mm)



03.53.0011-X24
(150mm)

Abmessungen: 120 x 45 x 223cm.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Tresenaufsteller (leer)	IMBALLO143
Aufsteller für Sägeblätter mit Rücklicht 220V (leer) Haken nicht inbegriffen	03.00.0038
Haken 50mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0012-X24
Haken 50mm. für JS (12 Stück pro Verpackung)	03.53.0020-X12
Haken 150mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0011-X24
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (Ersatzteile)	03.54.0084
Neonlampe für Aufstellerschild 220V (Ersatzteile)	03.54.0087

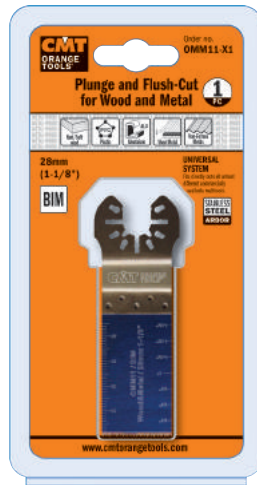
Aufsteller für Multifunktionszubehör

Ein robuster Aufsteller aus Stahl für Multifunktionszubehör mit Rücklicht für die Verkaufsstelle. Bitte kontaktieren Sie Ihren CMT-Vertreter für die passende Zusammenstellung und Ausstellung der Sägeblätter. **Werkzeuge nicht inbegriffen.** Abmessungen in cm.

03.00.0038

HOLZ

HOLZ & METALL

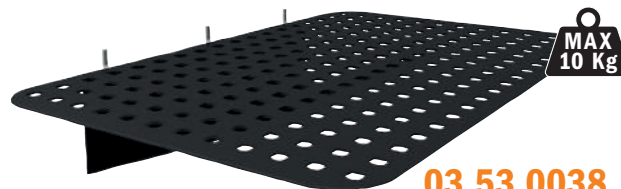


VERBUNDSTOFFE

MAUERWERK



**1-PIECE CLAMSHELL
5-PIECE MASTERPACK**



Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.



Abmessungen: 120 x 45 x 223cm.

**ERHÖHEN SIE IHRE
VERKAUFSZAHLEN!**

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Aufsteller für Multifunktionszubehör mit Hintergrundbeleuchtung (220V) (leer), Haken nicht inbegriffen	03.00.0038
Haken 50mm. (24 Stk. Packung)	03.53.0012-X24
Haken 150mm. (24 Stk. Packung)	03.53.0011-X24
Regal aus schwarzem Blech 380x250x68mm (maximale Traglast 10kg)	03.53.0038
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (Ersatzteile)	03.54.0084
Neonlampe für Aufstellerschild 220V (Ersatzteile)	03.54.0087

Aufsteller für Fräsen



Diese widerstandsfähigen Werbeaufsteller aus Holz, Stahl und Einscheiben-Sicherheitsglas ermöglichen einen Blickfang über 360° und, dank der Vielseitigkeit, das Aufstellen in jedem Freiraum Ihres Geschäftes. Die Vorderseite setzt sich aus 2 Abschnitten zusammen. Der obere Teil kann 141 Typen der meistverkauften Fräser des CMT-Sortiments aufnehmen, ergänzt mit 20 Ersatzteilen, während der untere Teil für die Aufnahme von 10 der meistgefragten Sets aus Holz oder Verkaufsdokumentation gedacht ist. Sicherheitsglas mit Schloss. Abmessungen in cm.

WOOD MAGAZINE **Best Overall**
CMT Overall Rating 10!
Top Performing Router Bits



Verkauft in eleganter Verpackung



03.53.0011-X24
(150mm.)



03.53.0017

**ERHÖHEN SIE IHRE
VERKAUFSZAHLEN!**

Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.

03.00.0042



Abmessungen: 120 x 45 x 223cm.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Aufsteller mit: 240 Fräsen HW (S=Ø 6 mm), 66 Ersatzteile (Sägeblätter nach Wahl), Haken inbegriffen	700.300.00L
Aufsteller mit: 240 Fräsen HW (S=Ø 8 mm), 66 Ersatzteile (Sägeblätter nach Wahl), Haken inbegriffen	900.300.00L
21 Stk. Fräsen HW mit Schaft Ø 12 mm für Aufsteller (optional)	900.021.00
Aufsteller für Fräsen/Messerköpfe (leer), Haken nicht inbegriffen	03.00.0042
Haken 150mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0011-X24
Regal (270x209x1,5mm.) für Aufsteller Fräsen-Set 03.00.0042	03.53.0017
220V LED-Stab für Zeichen zur Schrankanzeige (Ersatzteile)	03.54.0097
Set 2 Leds 220V für Aufsteller (Ersatzteile)	03.54.0089
Set 2 Metallhalterungen (RH-LH) für beleuchtetes Schild (Ersatzteile)	03.53.0109
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (Ersatzteile)	03.54.0084

Aufsteller für Oberfräser und Forstnerbohrer

Diese Aufsteller, mit ausreichender Kapazität zum Anbieten eines breiten Sortiments an Fräsern, sind ein effizientes Verkaufsmittel. CMT hat diesen Aufsteller entwickelt, um die große Auswahl an hochwertigen Produkten, wie Forstnerfräsen und -bohrer zu exponieren. In MDF und Klarglas hergestellt enthalten diese Aufsteller die bekanntesten und allgemein verwendeten CMT-Fräser auf Elektrofräsen. Die Rückwand aus Holz ermöglicht eine optimale Aufteilung der exponierten Fräser und ist mit einer frontalen verschließbaren Glastür ausgestattet. Abmessungen in cm.

WOOD WOOD'S CHOICE FOR BEST OVERALL ROUTER BITS
Magazine
CMT Overall Rating 10!
Top Performing Router Bits

03.00.0002



03.00.0002



Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.

Geeignet für Bohrer (nach Wahl)



Verkauft in eleganter Verpackung



Clamshell für Bohrer



03.53.0011-X24
(150mm.)

ERHÖHEN SIE IHRE VERKAUFSZAHLEN!

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Aufsteller: 76 frese HW (S=Ø6mm), 8 Ersatzteile (je 2 Stk.), Haken inbegriffen	700.084.00
Aufsteller: 76 frese HW (S=Ø8mm), 8 Ersatzteile (je 2 Stk.), Haken inbegriffen	900.084.00
Aufsteller für Fräsen/Bohrer (leer), Haken nicht inbegriffen	03.00.0002
Zusätzliche kurze Haken 150mm (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0011-X24

Aufsteller für Lochsägen



Ein robuster Aufsteller aus Stahl für Lochsägen mit Hintergrundbeleuchtung für Ihre Verkaufsstelle. Für verschiedene Typen von Lochsägen. Bitte kontaktieren Sie Ihren CMT-Vertreter für die passende Zusammenstellung und Ausstellung der Sägeblätter. **Lochsägen nicht inbegriffen.** Abmessungen in cm.

ES GIBT KEINE GRENZEN mit den Lochsägen **FASTX4**
Sie können jeden Materialtyp mit jeder Härte bohren!

03.00.0038

SERIES 550 AUS HARTMETALL SERIES 553 LANG, AUS HARTMETALL



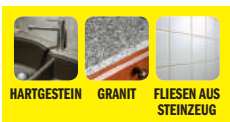
10X
LONGER LIFE
5X
FASTER

SERIES 551 IN BIMETALL MIT 8% KOBALT

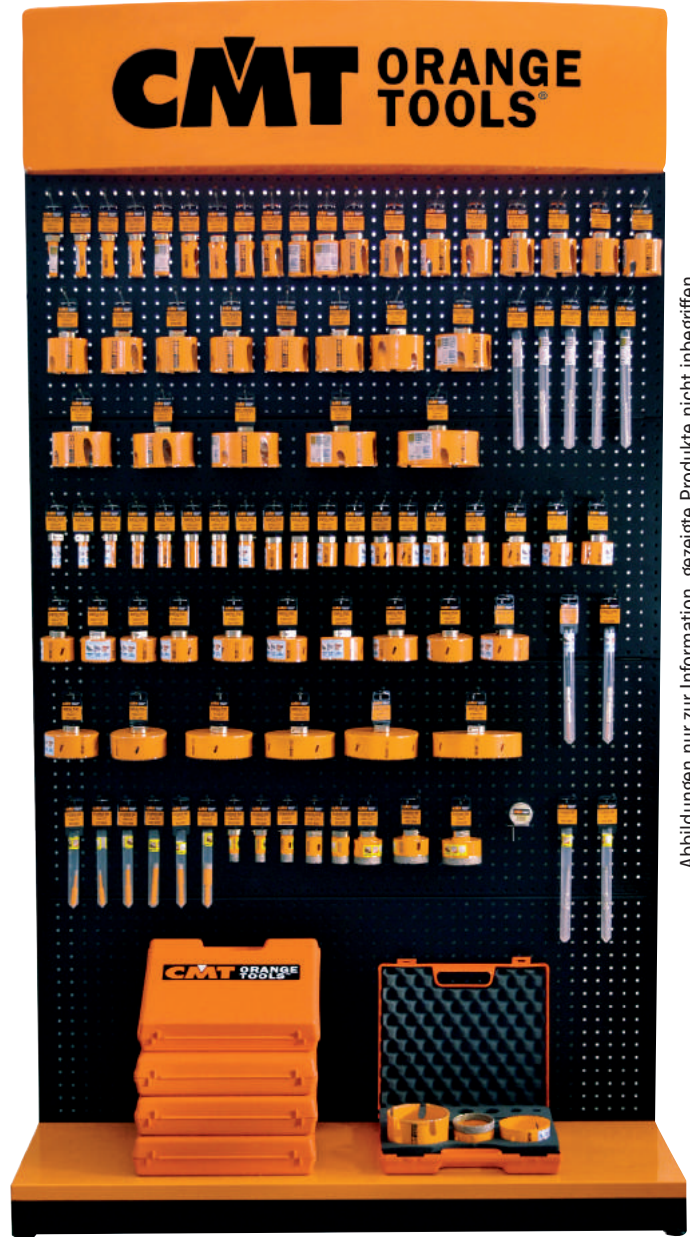


2X
LONGER LIFE

SERIES 552 DIAMANTBESCHICHTET



10X
LONGER LIFE



Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.

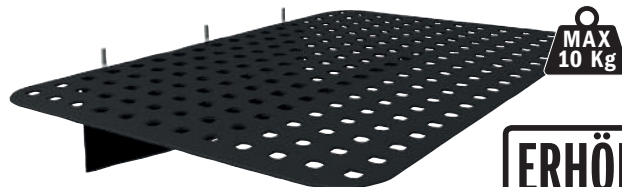
Abmessungen: 120 x 45 x 223cm.



03.53.0013-X24
(200mm.)



03.53.0011-X24
(150mm.)



03.53.0038
Mindestbestellmenge 2 Stück oder ein Vielfaches von zwei

**ERHÖHEN SIE IHRE
VERKAUFZAHLEN!**

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Aufsteller für Lochsägen mit Rücklicht (leer), Haken nicht inbegriffen	03.00.0038
Haken 150mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0011-X24
Haken 200mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0013-X24
Regal aus schwarzem Blech 380x250x68mm (maximale Traglast 10kg)	03.53.0038
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (Ersatzteile)	03.54.0084
Neonlampe für Aufstellerschild 220V (Ersatzteile)	03.54.0087

03.00.0042

Organisieren Sie Ihr Lager mit CMT-Bohrern, Sie erhalten einen Aufsteller, der die Kontrolle über Ihr Bohrerlager ermöglicht, um stets die korrekte Verfügbarkeit von Werkzeugen zu haben und Ihren Kunden einen optimalen Service zu bieten. Kontaktieren Sie uns umgehend, wir erklären Ihnen, wie einfach diese Lösung ist. Sie selbst wählen Ihre bevorzugten Werkzeuge aus, je nach Ihren Marktansprüchen.
Bohrer nicht inbegriffen. Abmessungen in cm.

- Zum Ausstellen von bis zu 120 Top Selling-Produkten
- Bis zu 20 Artikel pro Typ
- Frontales Sicherheitsglas mit Schlüssel

X-TREME BORING BITS



Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.



Abmessungen:
120 x 31 x 223cm.

03.53.0017 Werkzeugfach aus Stahl für Bohrer mit Schnellkupplung und Bohrmaschinen (*leer*). Kann bis zu 40 Fächer aufnehmen.
Abmessungen: 270 x 209 x 1,5mm.

**ERHÖHEN SIE IHRE
VERKAUFZAHLEN!**

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Aufsteller für Bohrer mit Schnellkupplung und Bohrmaschinen (<i>leer</i>) Werkzeugfach nicht inbegriffen	03.00.0042
Werkzeugfach (270x209x1,5mm.) für Aufsteller 03.00.0042 für Bohrer mit Schnellkupplung und Bohrmaschinen	03.53.0017
Neonlampe für Aufstellerschild 220V (<i>Ersatzteile</i>)	03.54.0087
Set 2 Leds 220V für Aufsteller (<i>Ersatzteile</i>)	03.54.0089
Set 2 Metallhalterungen (RH-LH) für beleuchtetes Schild (<i>Ersatzteile</i>)	03.53.0109
Beleuchtetes Schild CMT ORANGE 220V (<i>Ersatzteile</i>)	03.54.0084

03.00.0043

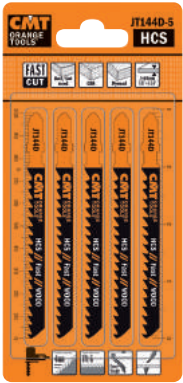
Dieser Aufsteller ist einfach und gleichzeitig extrem funktionell; die ausgestellten Produkte sind perfekt zu sehen. Entwickelt zum Ausstellen einer breiten Palette an Werkzeugen, für Stichsagen, Säbelsägen, Osziellier, Forstnerfräsen und -bohrer, Lochsagen.

Die beste Art zum Kauf anzureizen!
Solide, robust und in der CMT-Farbe Orange hergestellt, unmöglich zu übersehen!

Werkzeuge nicht inbegriffen. Dieser Aufsteller ist einfach und gleichzeitig extrem funktionell; die ausgestellten Produkte sind perfekt zu sehen. Entwickelt zum Ausstellen einer breiten Palette an Werkzeugen, für Stichsagen, Säbelsägen, Osziellier, Forstnerfräsen und -bohrer, Lochsagen. Die beste Art zum Kauf anzureizen!

Solide, robust und in der CMT-Farbe Orange hergestellt, unmöglich zu übersehen!
Werkzeuge nicht inbegriffen.

Geeignet für alle Werkzeugtypen



STICHSÄGEBLÄTTER



SÄGEBLÄTTER FÜR SÄBELSÄGEN



MULTIFUNKTIONS-OSZILLIERWERKZEUGE



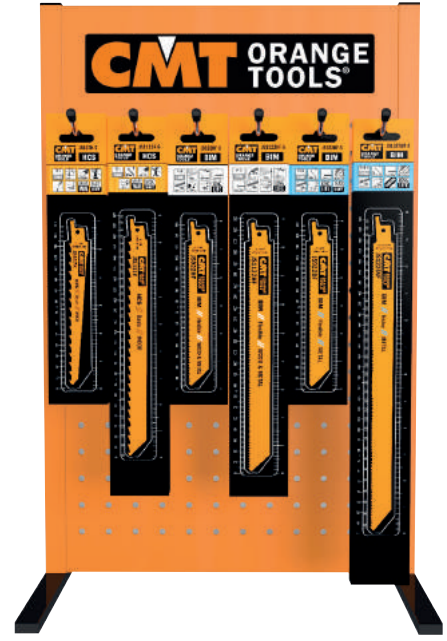
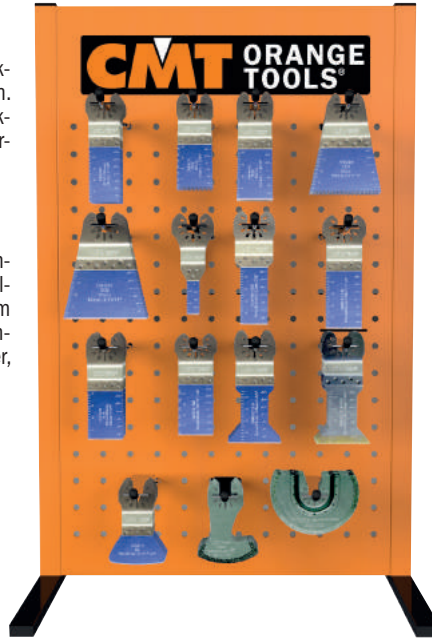
FRÄSER



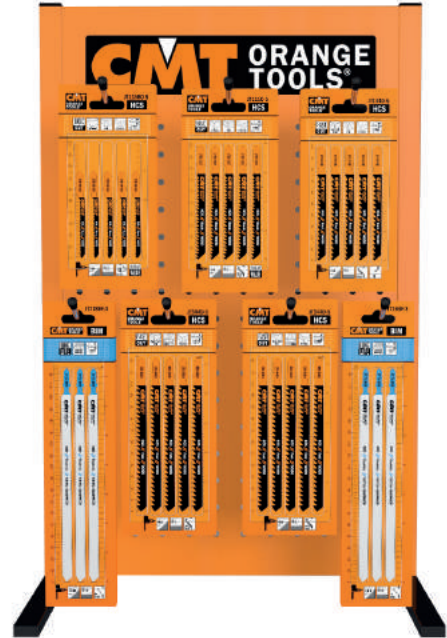
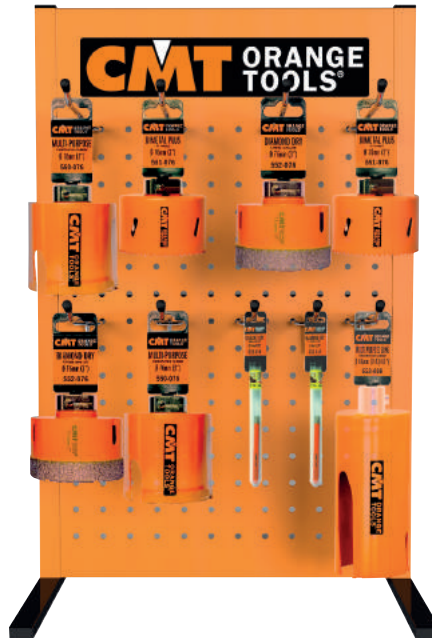
FORSTNERBOHRER



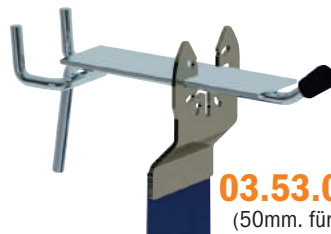
LOCHSÄGEN



Abmessungen: 35 x 56 x 16cm.



03.53.0012-X24
(50mm)



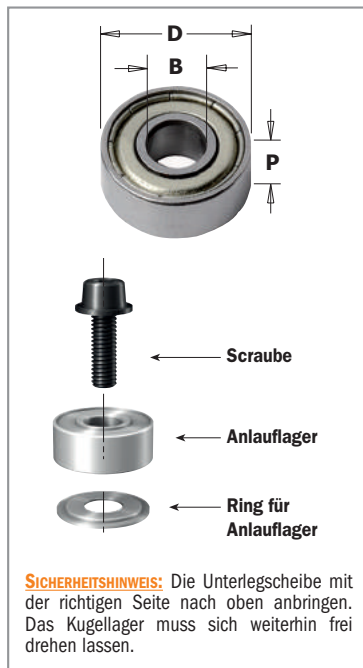
03.53.0014-X12
(50mm. für OMM & OMS)



03.53.0020-X12
(50mm. für JS)

Abbildungen nur zur Information, gezeigte Produkte nicht inbegriffen.

BESCHREIBUNG	BESTELL-NR.
Mini-Tresenaufsteller für Werkzeuge (leer) Haken nicht inbegriffen, separat bestellen	03.00.0043
Haken 50mm. (24 Stück pro Verpackung)	03.53.0012-X24
Haken 50mm. für OMM & OMS (12 Stück pro Verpackung)	03.53.0014-X12
Haken 50mm. für JS (12 Stück pro Verpackung)	03.53.0020-X12



*** nach dem Nachschärfen Lager in Untergröße verwenden.**

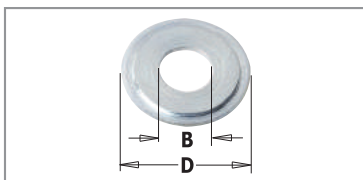
791.062.00 Ø9,3 Lager ersetzen 791.002.00 (Ø9,5) nach dem Nachschärfen

791.063.00 Ø12,5 Lager ersetzen 791.003.00 (Ø12,7) nach dem Nachschärfen

Diese Kugellager werden in einer Kiste mit 2 Stücken geliefert. Wendeplatten werden im 10er-Pack geliefert.

Kugellager

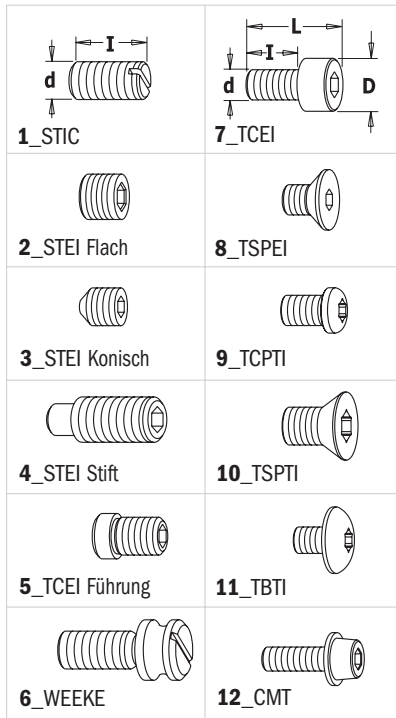
mm	D	Zoll	mm	B	Zoll	P	mm		BESTELL-NR.
6,35		1/4	3,17		1/8	2,8		10	791.035.00
9,3			4,76		3/16	3,17		10	791.062.00*
9,5		3/8	4,76		3/16	3,2		10	791.002.00
12,5			4,76		3/16	4,98		10	791.063.00*
12,7		1/2	4,76		3/16	5		10	791.003.00
12,7		1/2	6,35		1/4	4,8		10	791.010.00
13			5			4		10	791.022.00
13			6			5		10	791.023.00
15			6			5		10	791.024.00
15,8		5/8	4,76		3/16	5		10	791.018.00
15,8		5/8	6,35		1/4	5		10	791.009.00
16			5			5		10	791.006.00
16			8			5		10	791.025.00
19		3/4	4,76		3/16	7,5		10	791.019.00
19			6			6		10	791.007.00
19		3/4	6,35		1/4	7		10	791.004.00
19			8			6		10	791.034.00
19		3/4	12,7		1/2	4		10	791.011.00
22			8			6		10	791.012.00
22			8			7		10	791.005.00
22,2		7/8	4,76		3/16	7,5		10	791.017.00
22,2		7/8	9,52		3/8	7		10	791.021.00
22,2		7/8	12,7		1/2	7		10	791.013.00
24			8			8		10	791.036.00
28			12			8		10	791.026.00
28,5		1-1/8	4,76		3/16	8,4		10	791.014.00
28,5		1-1/8	8			8,5		10	791.030.00
28,5		1-1/8	12,7		1/2	8		10	791.027.00
31,7		1-1/4	8			5		10	791.033.00
31,7		1-1/4	12,7		1/2	8		10	791.015.00
34,9		1-3/8	4,76		3/16	11,5		10	791.016.00
34,9		1-3/8	8			11,6		10	791.031.00
34,9		1-3/8	12,7		1/2	11		10	791.029.00
37			12			12		10	791.028.00
38,1		1-1/2	12,7		1/2	13,3		10	791.020.00
62			30			16		10	791.051.00
62			35			14		1	791.052.00
80			40			18		1	791.054.00
80			50			16		1	791.053.00
Delrin®-zylindrische-Kugellager									
12,7		1/2	4,76		3/16	5		10	791.044.00****
15,87		5/8	4,76		3/16	7,2		10	791.045.00****
19,05		3/4	4,76		3/16	6,8		10	791.046.00****
37,4		1 1/2	12,7		1/2	15,7		10	791.047.00****
Delrin®-konisches-Kugellager									
19		3/4	4,76		3/16	6,8		10	791.041.00**
22		7/8	4,76		3/16	6,8		10	791.048.00**
Delrin®-dreieckiges-Kugellager									
12,7		1/2	4,76		3/16	5,8		10	791.042.00***
19		3/4	4,76		3/16	7		10	791.043.00***


Unterlegscheiben für Kugellager


B	D		BESTELL-NR.	B	D		BESTELL-NR.
mm	mm			mm	mm		
4,76	9,5	10	990.422.00	6,35	19	10	990.425.00
4,76	12,7	10	990.423.00	12,7	34,9	10	990.426.00



Schrauben

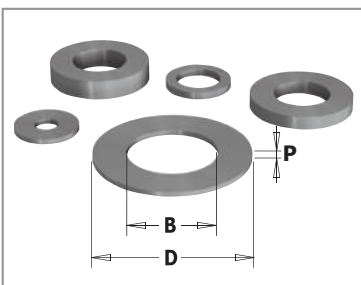


d x l x L mm	D mm	TYPE		BESTELL-NR.	d x l x L mm	D mm	TYPE		BESTELL-NR.
M5x8		1	10	990.008.00	M4x12x16	7	7	10	990.061.00
M5x10		1	10	990.003.00	M6x25x31	10	7	10	990.098.00
M2x2		2	10	990.060.00	M8x25x33	13	7	10	990.099.00
M4x4		2	10	990.016.00	1/8"x1/2"x5/8"	5,5	7	10	990.059.00
M4x20		2	10	990.091.00	M5x10x15	8,5	7	10	990.010.00
M5x4		2	10	990.015.00	M4x4x6	8	8	10	990.004.00
M5x5		2	10	990.001.00	M5x9x12	10	8	10	990.055.00
M5x5 w/cup point		2	10	990.006.00	M5x5,2x8	9	8	10	990.067.00
M3x3		3	10	990.005.00	M6x8x10	9	8	10	990.083.00
M5x5		3	10	990.002.00	M6x8,7x12	12	8	10	990.116.00
M6x6		3	10	990.007.00	1/4"x11/16"x7/8"	12	9	10	990.097.00
M4x3		3	10	990.013.00	1/8"x3/8"x1/2"	7	12	10	990.058.00
M4x4		3	10	990.014.00	M3x4x5,7 (T8)	4,6	9	10	990.082.00
M6x5		3	10	990.009.00	M4x5,5x8 (T20)	7,4	9	10	990.094.00
M6x8		4	10	990.087.00	M2,5x3x4,5 (T8)	3,5	10	10	990.070.00
M6x10		4	10	990.106.00	M2,5x4,5x6 (T8)	3,7	10	10	990.071.00
M6x16		4	10	990.066.00	M4x2x3 (T9)	6	10	10	990.079.00
M6x20		4	10	990.084.00	M5x3,6x6,1 (T25)	8,8	10	10	990.080.00
M6x25		4	10	990.085.00	M5x5x8 (T25)	9	10	10	990.093.00
M8x12		4	10	990.065.00	M5x13x18 (T15)	6,8	10	10	990.063.00
M8x16		4	10	990.064.00	M3,5x3,5x6 (T15)	6	11	10	990.072.00
M8x20		4	10	990.086.00	M3,5x4,8x6,8 (T15)	6	11	10	990.115.00
M5x5x9	6	5	10	990.068.00	M3,5x5x7,2 (T15)	8,8	11	10	990.073.00
M5x11,5x17		6	10	990.088.00	M3,5x5,7x8,2 (T15)	6	11	10	990.077.00
M2,5x6x8,5	4,5	7	10	990.062.00	M4x3,5x5,7 (T15)	8,8	11	10	990.074.00
M3x6x9	5,5	7	10	990.051.00	M4x4x6,2 (T15)	5,8	11	10	990.076.00
M3x10x13	5,5	7	10	990.053.00	M4x4x6,2 (T15)	8,8	11	10	990.056.00
M3x16x19	5,5	7	10	990.054.00	M4x6x8 (T15)	6	11	10	990.078.00
M4x6x10	7	7	10	990.052.00	M4x6x8,2 (T15)	9	11	10	990.075.00



Schraubenschlüssel

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Innensechskantschlüssel			Torx-Schlüssel		
0,9mm (voor M2-bout)	10	991.055.00	6mm	10	991.066.00
1,5mm (voor M3-bout)	10	991.056.00	Torx-Schlüssel		
2mm	10	991.060.00	T8	10	991.063.00
3/32" (voor 1/8W-bout)	10	991.057.00	T9	10	991.069.00
2,5mm (voor M4-bout)	10	991.062.00	T15	10	991.061.00
3mm	10	991.067.00	T20	10	991.072.00
4mm	10	991.064.00	T25	10	991.073.00
5mm	10	991.065.00	T30	10	991.071.00



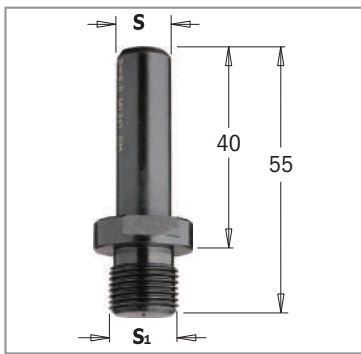
Distanzringe

B mm	D mm	P mm		BESTELL-NR.	B mm	D mm	P mm		BESTELL-NR.
3,25	9	1,6	10	541.550.00	8	14,7	5,8	10	541.519.00
3,25	15,8	2	10	541.552.00	12	20	2	10	541.512.00
5,2	15,8	2,5	10	541.551.00	12	20	3	10	541.511.00
6,4	9,52	2,2	10	541.514.00	12	21	0,1	10	541.513.00
8	14	0,1	10	541.515.00	12	21	0,3	10	541.520.00
8	14	0,3	10	541.516.00	12	21	1,59	10	541.521.00
8	14	0,5	10	541.517.00	12	21	3,18	10	541.522.00
8	14	1	10	541.518.00	12	21	6,16	10	541.523.00
8	14,7	3	10	541.500.00	12	21	1	10	541.524.00
8	14,7	4	10	541.501.00	12	21	0,5	10	541.525.00



Sechseckige Mutter für Gewindeschäfte

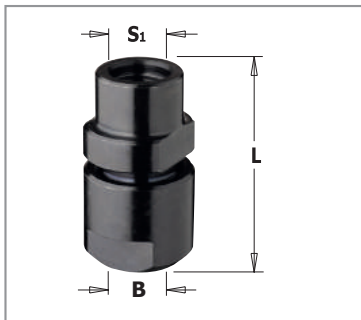
BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
M4	10	990.092.00	M8	10	990.020.00
M6	10	990.095.00	M12x1,25mm	10	990.022.00


Reduktionen
797

S mm	S ₁ mm		BESTELL-NR.
8	M10x1,5	10	797.580.00
10	M12x1	10	797.100.00
12	M12x1	10	797.120.00
12,7	M12x1	10	797.127.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Präzisionsschleifen.


Spannzangenfutter
796

S ₁ mm	B mm	L mm		BESTELL-NR.
M10x1,5	6 - 6,35 - 8 - 9,5	38	10	796.100.00
M12x1	6 - 6,35 - 8 - 9,5	38	10	796.000.00
M12x1	10 - 12 - 12,7	47	10	796.121.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Präzisionsschleifen.

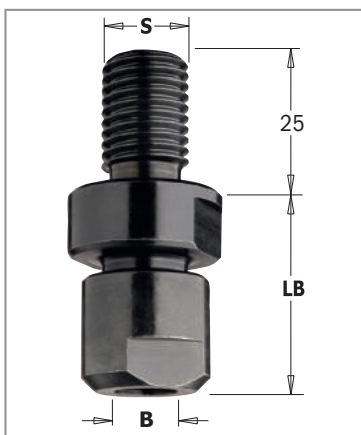
Spannzangen nicht inbegriffen.

Spannzangenfutter für Oberfräsen
796.001/002

S mm	FÜR SPANNZANGENDURCHMESSER mm	FÜR SPANNZANGEN mm	L mm		BESTELL-NR.
12	8	6 - 6,35 - 8 - 9,5	81	10	796.002.01
12	12	10 - 12 - 12,7	88	10	796.002.00
12,7	6,35	6 - 6,35 - 8 - 9,5	81	10	796.001.01
12,7	12,7	10 - 12 - 12,7	88	10	796.001.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Präzisionsschleifen.

Spannzangen inbegriffen.

Spannzangenfutter
796

S mm	FÜR SPANNZANGEN mm	LB mm		BESTELL-NR.
M14x2	6 - 6,35 - 8 - 9,5	32	10	796.140.00
M14x2	10 - 12 - 12,7	38	10	796.141.00
M16x2	6 - 6,35 - 8 - 9,5	32	10	796.160.00
M16x2	10 - 12 - 12,7	38	10	796.161.00

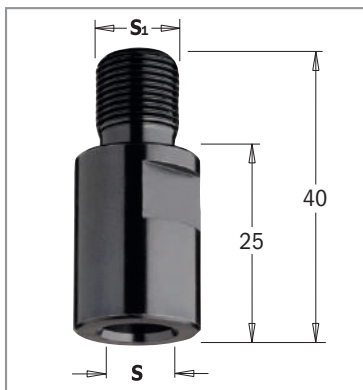
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

- Aus widerstandsfähigem Stahl.
- Präzisionsschleifen.

Spannzangen nicht inbegriffen.

Spannzangen für Spannfutter 796
796.500/600

B mm		BESTELL-NR.	B mm		BESTELL-NR.
6	10	796.560.00	10	10	796.600.00
6,35	10	796.564.00	12	10	796.620.00
8	10	796.580.00	12,7	10	796.627.00
9,5	10	796.595.00			

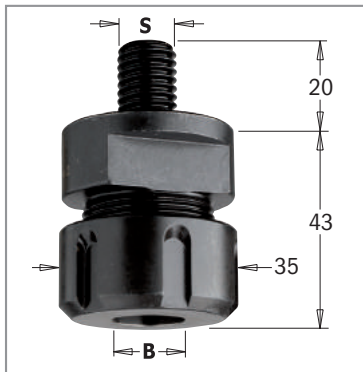


Reduktionen

798

S mm	S ₁ mm		BESTELL-NR.
M10x1,5	M10x1,5	10	798.101.00
M10x1,5	M12x1	10	798.102.00
M12x1	M10x1,5	10	798.121.00
M12x1	M12x1	10	798.122.00

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
 - Aus widerstandsfähigem Stahl.
 - Präzisionsschleifen.



ER20-Spannzangenfutter für Tischfräsmaschinen

796

S mm	FÜR SPANNZANGEN "ER20" mm	LB mm		BESTELL-NR.
M12x1,75	3 ~ 12,7	43	10	796.122.00
M14x2	3 ~ 12,7	43	10	796.142.00
M16x2	3 ~ 12,7	43	10	796.162.00

Ersatzteile 992.483.03 Klemmmutter M25x1,5mm
 991.483.00 Innensechskantschlüssel "ER20"

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:
 - Aus widerstandsfähigem Stahl.
 - Präzisionsschleifen.

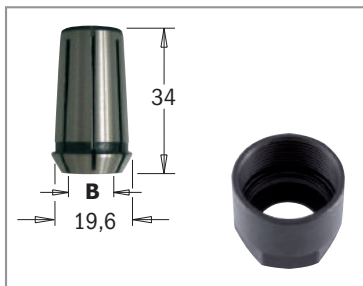
Spannzangen nicht inbegriffen.



Bikonische ER20-Spannzangen für Spannzangenfutter 796.122/142/162

184

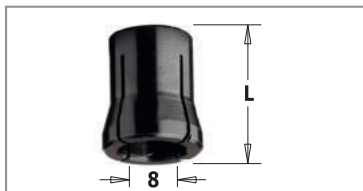
B mm		BESTELL-NR.	B mm		BESTELL-NR.
3	10	184.030.20	8	10	184.080.20
5	10	184.050.20	10	10	184.100.20
6	10	184.060.20	12	10	184.120.20
6,35	10	184.064.20	12,7	10	184.127.20



Spannzangen für CMT-, DeWalt®, Felisatti®, Fein®- und Metabo®-Maschinen 796.8

B mm		BESTELL-NR.	B mm		BESTELL-NR.
6	10	796.860.00	10	10	796.900.00
6,35	10	796.864.00	12	10	796.920.00
8	10	796.880.00	12,7	10	796.927.00
9,5	10	796.895.00			

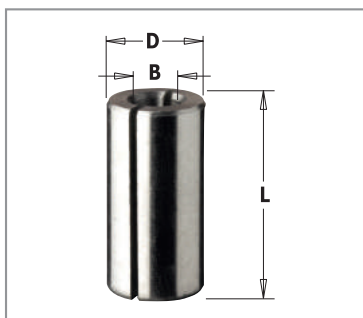
Ersatzteile 992.100.01 M22-Klemmmutter



Spannzangen für Freud®- und Casals®-Maschinen

796.780

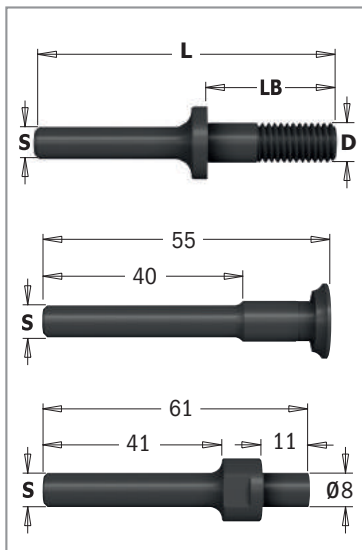
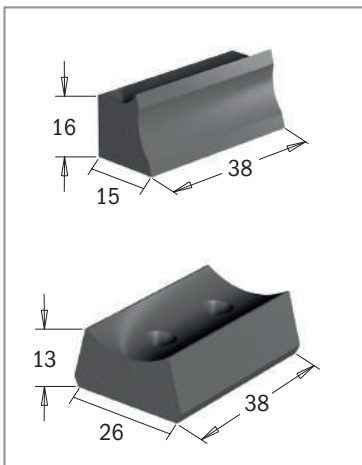
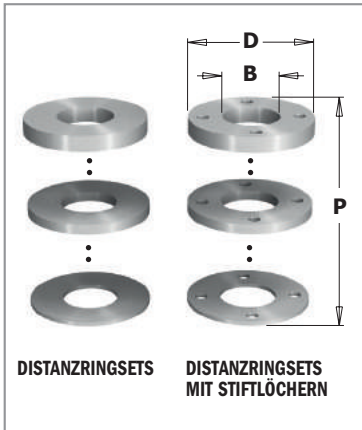
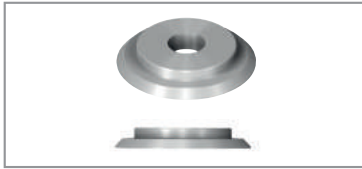
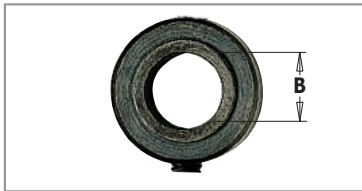
B mm	L mm		BESTELL-NR.
8	14	10	796.780.00



Hülsen

799

B mm	D mm	L mm		BESTELL-NR.	B mm	D mm	L mm		BESTELL-NR.
6	8	25	10	799.060.00	8	10	25	10	799.280.00
6	9,5	25	10	799.160.00	8	12	25	10	799.380.00
6	12	25	10	799.260.00	8	12,7	25	10	799.480.00
6,35	8	25	10	799.064.00	9,5	12,7	25	10	799.001.00
6,35	9,5	25	10	799.164.00	10	12	25	10	799.100.00
6,35	12,7	25	10	799.264.00	13	16	45	10	799.130.00
8	9,5	25	10	799.180.00					


Anschlagsringe
541

B mm		BESTELL-NR.	B mm		BESTELL-NR.
3,175	10	541.008.00	9,5	10	541.006.00
6	10	541.003.00	12	10	541.005.00
6,35	10	541.001.00	12,7	10	541.002.00
8	10	541.004.00			

Gewinderinge für Messerköpfe 694.001
695.996

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
M4 (Ø10x1,6mm)	10	695.996.01
M4 (Ø12x1,7mm)	10	695.996.02

Distanzringsets
695.998

BESCHREIBUNG D x B x P mm	FÜR MESSERKOPF		BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG D x B x P mm	FÜR MESSERKOPF		BESTELL-NR.
Distanzringsets				Distanzringsets mit stiftlöchern			
50x30x9	694.015	10	695.998.01	65x30x8	694.001 & 694.015	10	695.998.21
50x31,75x9	694.015	10	695.998.02	65x31,75x8	694.001 & 694.015	10	695.998.22
55x35x9	694.015	10	695.998.03	65x35x8	694.001 & 694.015	10	695.998.23
60x40x9	694.015	10	695.998.04	70x40x8	694.001 & 694.015	10	695.998.24N
70x50x9	694.015	10	695.998.05	70x50x8	694.001 & 694.015	10	695.998.25N
50x30x33	694.005	10	695.998.11				
50x31,75x33	694.005	10	695.998.12				
55x35x33	694.005	10	695.998.13				
60x40x33	694.005	10	695.998.14				
70x50x22	694.005	10	695.998.15				

Spannkeile
651-692-693-695

BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.	BESCHREIBUNG		BESTELL-NR.
Für Messerkopf			Für Wendeplatten-Fräser		
38x15x16mm	10	692.999.01	31x11x9,5mm	10	695.999.31
38x22,5x13mm	10	692.999.02	38x11x9,5mm	10	695.999.38
38x26x13mm	10	693.999.01	39x11x9,5mm	10	695.999.39
38x28x12,5mm	10	693.999.02	41x11x9,5mm	10	695.999.41
38x15x16mm (per/para 695.018)	10	695.018.01	42x11x9,5mm	10	695.999.42
7x11x9,5mm	10	695.999.07	46x11x9,5mm	10	695.999.46
16x11x9,5mm	10	695.999.16	49x11x9,5mm	10	695.999.49
17x11x9,5mm	10	695.999.17	53x11x9,5mm	10	695.999.53
22x11x9,5mm	10	695.999.22	D=8x20mm	10	651.999.01
23x11x9,5mm	10	695.999.23	D=10-12-12,7x30mm	10	651.999.02
23x11x9,5mm	10	695.999.24	D=12-12,7x50mm	10	651.999.03

Aufnahmedorne
7/8/924

D mm	LB mm	L mm		BESTELL-NR. S=Ø6mm	BESTELL-NR. S=Ø6,35mm	BESTELL-NR. S=Ø8mm	BESTELL-NR. S=Ø12mm	BESTELL-NR. S=Ø12,7mm
Für Schlitzfräser 822								
M8	26	61	10	724.060.00	824.064.00	924.080.00		
M8	40	86	10			924.083.00		
M8	26	67,5	10				924.120.00	824.127.00
M8	40	81	10				924.128.00	824.128.00
M12	54	97	10				924.129.00	824.129.00
M8	47	97	10				924.130.00	824.130.00
M8	29,75	71	10				924.131.00	824.131.00
M8	35,5	71	10				924.132.00	824.132.00
M8	23	71	10				924.133.00	824.133.00
M12	39,5	85	10				924.134.00	824.134.00
M12	54,5	100	10					824.135.00
Für Schlitzfräser mit angesenkter Bohrung 823								
		55	10	724.061.00	824.061.00	924.081.00		824.121.00
8	11	61	10	724.062.00	824.062.00	924.082.00		824.122.00

BESCHREIBUNG	SEITEN
1 KW-Oberfräse	352
12-teiliges Fräseset	228
120°-Vollhartmetallschraubbohrer für Durchgangslöcher	301
13-teiliges Fräseset	228
15-teilige Fräsesets	227
15°-spezieller-Wendeplatten-Zinkenfräser	186
2-teilige Fräsesets für V-förmige Verbindungen	180
2-teilige Kantenverleimfräsesets	183
2-teilige Messerköpfersets für verstellbare Nuten	99
2-teilige Messerköpfersets zum Abrunden und Anfasen.....	101
2-teilige Nut- und Federverbindungssets.....	173
2-teilige Profilfräsesets für Türen und Fenster.....	181
2-teilige Türenfräsesets	231
2-teilige V-Nut und Federverbindungssets.....	183
2-teiliges Fräseset für Reparatur auf Mineralwerkstoffen	223
2.4 KW-Oberfräse	353
22,5°-Gehrungsverleimfräsesets.....	176
26-teilige Fräsesets	227
3 Nutfräser für STRIPLOX™ Mini.....	219
3-in-1 Bündigfräser für Laminat.....	164
3-teilige „kleiner Bogen“-Profilfräsesets.....	232
3-teilige Fräsesets für Dichtungen bei Glastüren.....	229
3-teilige Fräsesets für Glastüren	229
3-teilige Fräsesets für Küchen	234
3-teilig Holkehlfräser Set	194-195
3-teilige Messerköpfersets für verstellbare Nuten	98
3-teilige Nutfräsesets für Sperrholz.....	150
3-teilige Profilfräsesets für Türen	234
3-teilige Radiusfräsesets	198
3-teiliges Bündigfräseset	162
3-teiliges Türenfräseset	230
3D-Carver-Schnitzsystem	372~374
45-Gehrungsverleimmesserköpfe	109
45°-Eckverbindungsfräser.....	177
45°-Fasennesserköpfe	102
45°-Senker mit Zylinderschaft.....	334
5-teilige Fräsesets für Küchen	233
5-teilige Profil- und Nutfräsesets	236
5-teiliges Fasefräseset.....	192
5-teiliges Kunstbohrersset mit Zylinderschaft	320-321
5-teiliges Wendeplattenfräseset.....	237
5%co-HS-Spiralfräser mit einer Positivschneide für Aluminium und PVC	153
6-teilige Fräsesets für Küchen	232
6-teilige Nutlanglochbohrersets	284
6-teilige Spirallanglochbohrersets.....	285
6-teiliges Fräseset	230

BESCHREIBUNG	SEITEN
60°-Schriftfräser	187
60°-Vollhartmetallschraubbohrer für Durchgangslöcher	301
9°-Zinkenfräser	186
90° V-Nutfräser.....	188, 241
90°-Senker mit Zylinderschaft.....	334
Abplattfräser.....	216
Abplattfräser für Paneele und Friese	218
Abplattmesserköpfe	110-111
Abrund- und Hohlkehlmesserköpfe	106
Abrundfräser	197-198, 244
Abrundfräser für Mineralwerkstoffe	220-221
Abrundfräser mit 45°-Schräge.....	205
Abrundmesserköpfe	104-105
Adapter für Dübellochbohrer.....	292~294
Adapter mit Zylinderschaft für Wechselbohrer.....	318-319
Anleitung zum Auswählen des geeignetsten Stichsägeblattes.....	52
Anleitung zum Fräsen.....	144
Anschlagringe	328, 333
Anwendungen	339
Anzugsbolzen für ISO30-Spannfutter.....	254
Aufsteller für Bohrer mit Schnellkupplung und für Bohrmaschinen.....	390
Aufsteller für Fräsen.....	387
Aufsteller für Lochsägen.....	389
Aufsteller für Multifunktionszubehör.....	386
Aufsteller für Oberfräser und Forstnerbohrer	388
Aufsteller für Stichsäge- und Säbelsägeblätter.....	385
Auskehl- und Abrundfräsesets.....	176
Auskehlfräser	207
Bausatz Ersatzlager	245
Beschlagbohrsystem	366-367
Beschlagfräser	157
Bikonische DIN6388-Spannzangen.....	252
Bikonische Spannzangen	253
Bikonus-Spannzangen für Spannfutter 123.....	254
Bohrer für Stammmaschinen	323
Bohreradapter	300
Bohrkopf für BLUM-, SALICE-, HÄFELE- und HETTICH-Beschläge	368
Bohrkopf System 32	368
Bündig- und Fasefräser	161
Bündig- und V-Nutfräser	167
Bündigfräser	162, 166, 240
Bündigfräser mit kombinierten Schneiden	160-161
Bündigfräser mit Schneiden aus polykristallinem Diamant	163

BESCHREIBUNG	SEITEN	BESCHREIBUNG	SEITEN
CMT Contractor Tools® Kreissägeblätter in Combo-pack.....	36	Falzmesserköpfe	96
CMT Contractor Tools® Kreissägeblätter in Masterpacks.....	36	Fasenfräser	191-192, 242
CMT-Intarsienfräshilfe	369	Fasenfräser für Mineralwerkstoffe	222
CMT-System für Tablets	381	Fasenfräser mit Wendeplatten	280
CMT-Universalfrässystem.....	207	Fensterbank- und Griffleistenfräser	211
Das ABC der Möbeltürherstellung	214	Fensterherstellung	180
Diamantbeschlagbohrer mit Spanbrecher	311	Feste Oberfläche und Fiberglas-Einsatz mit DLCS Chrombeschichtung.....	269
Diamantbestückte Lochsägen	346~348	FILE-FREE Bündigfräser für Laminat	165
Diamantfräser mit 20°-Axialschneiden	272	Formula 2050: Reiniger für Kreissägeblätter und Fräser	375
Diamantfräser mit 45°-Axialschneiden	271	Forstnerbohrer mit Zylinderschaft	326
Diamantfräser mit Axialschneiden.....	272	Forstnerbohrersets mit Zylinderschaft	326
Diamantnutfräser.....	270	Fräsdorn	256
Diamantschaftfräser mit 40°-Axialschneiden.....	274	Fräser aus Polykristall mit Axialschneide.....	270
Diamantschaftfräser mit Axialschneiden	271	Fräser für Festool®-Maschinen, Domino®-Modelle.....	329
Diamantschleifsteine	380	Fräser für Holztablets	187
Diamantspiralfräser mit Axialschneiden	273	Fräser für Holzverkleidung.....	181
Dichtungs-Nutfräser für Türen und Fenster.....	160	Fräser für Holzverkleidungen.....	205
Digitaler Feuchtigkeitsmesser	378	Fräser für Kranzprofile und Rahmen.....	209
Digitaler Höhenmesser.....	378	Fräser für Schubladen.....	179
Digitaler Winkelmesser	379	Fräser mit Kugellager aus Delrin® zum Bündigfräsen von Verbundstoffen	226
DIN6388-Spannzangenfutter mit HSK-63F-Schaft.....	252	Fräser mit negativen Spiralschneiden	259, 261, 263
Doppelter Kantenschneider	377	Fräser mit negativen Spiralschneiden und Spanbrechern.....	265
Einstellbare Fräserets zur Herstellung von Feder- und Nutverbindungen	235	Fräser mit positiven Spiralschneiden	259-260, 262
Einstellbare Fräseretz zur Herstellung von Nut- und Federverbindungen	235	Fräser mit positiven Spiralschneiden für Aluminium und PVC.....	153
Einstellbares Präzisionssystem für Kanäle.....	361	Fräser mit positiven Spiralschneiden und Spanbrecher.....	264
Eisen zum Umleimen/Einfurnieren von Platten.....	377	Fräser mit positiven Spiralschneiden und Spanbrecher für Brettschichtbalken	267
Ellipsen- und Kreissfrässchablone.....	364	Fräser mit positiven Spiralschneiden und Spanbrecher für Schlosskasten.....	266
Empfohlene Werkzeugrotation.....	407	Fräser mit positiven Spiralschneiden, Spanbrecher und 60°-Fase für Schlosskasten.....	266
ER20-Bikonus-Spannzangen für Spannfutter 796.122/142/162	132	Fräser mit Wendeplatten und Spanbrecher für Schlosskasten.....	267
ER20-Spannzangenfutter für Tischfräsmaschinen	132	Fräser zur Herstellung von Abtropfrinnen auf Mineralwerkstoffen	225
ER32-Spannzangenfutter mit HSK-Schaft.....	250	Fräserets für Profile und Konterprofile	213, 215
ER32-Spannzangenfutter mit ISO30-Schaft.....	250	Fräskörper mit Profilmessern für CNC-Maschinen.....	279
ER32-Spannzangenfutter mit konischem MK2/MK3-Schaft	251	Gesenkte Spiralbohrer für Verbindungen mit selbstschneidenden Schrauben	335
ER32-Spannzangenfutter mit Ø25mm-Zylinderschaft	251	Gewindenschaft-Hartmetalldübelbohrer	314~316
ER40-Spannzangenfutter mit HSK-Schaft.....	249	Gewindenschaft-Hartmetalldübelbohrer und Senker	314-315
ER40-Spannzangenfutter mit ISO30-Schaft.....	249	Grifffräser.....	210
Erhöhen Sie die Leistung Ihrer Kreissäge.....	8	Griffleistenfräser	211, 245
Ersatz- und Zubehörteile.....	392~396	Große Falzfräserets	168
Ersatzteile für Fräsdorne	256	Große Wendeplatten-Falzfräser	169
Falz- und 40mm-Profil-Messerköpfe.....	97	Gummidichtungen zur Ausrichtung der Paneele	233
Falzfräser.....	169, 243		
Falzfräserets.....	170		

BESCHREIBUNG	SEITEN
Halbstabfräser.....	206
Hartmetallbeschlagbohrer.....	312-313
Hartmetallbeschlagbohrer in feinstkörnigem HWM.....	295
Hartmetallbeschlagbohrer in feinstkörnigem HWM, Rechts- und Linkslauf.....	297
Hartmetallbeschlagbohrer mit Spanbrecher.....	312
Hartmetalldübelbohrer.....	298, 302~306
Hartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher.....	299, 308-309
Hartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher mit Senker.....	307
Hartmetalldübelbohrer mit Senker.....	307
Hartmetallsenker für Spiralbohrer.....	310
Hobelfräser mit austauschbaren Messern.....	278
Hobelmesser für Messerköpfe.....	134
Hobelwendeplatten für Tera-, Centrostar-, Centrofix-, Quickfix- und Centrolock-Systeme.....	135
Hochelastische Schablonen zum Kurven- und Bogenfräsen.....	376
Hochleistungs-Bündigfräser.....	163
Hohlkehlenfräser mit Falz.....	196
Hohlkehlfräser.....	193, 195, 240, 243
Hohlkehlfräser für Arbeitsplatte mit fester Oberfläche.....	219
Hohlkehlfräser mit positiven Spiralschneiden.....	268
Holzfußbodenfräser.....	172
Holzschmiermittel.....	375
HSK-Spannfutter für Nutmesser.....	255
HWM-Wendeplatten.....	136-137
HWM-Wendeplatten für Handhobelmaschinen.....	138
Industrielle Diamant-Kreissägeblätter für ultrahartes Material.....	33
Industrielle geräuschgedämpfte Kreissägeblätter aus Chrom.....	14
Industrielle geräuschgedämpfte Kreissägeblätter aus Chrom für Melamin und Laminat.....	15, 17
Industrielle geräuschgedämpfte Kreissägeblätter aus Chrom mit trapezförmigen Zähnen.....	18
Industrielle konische Ritzkreissägeblätter.....	24
Industrielle konische Ritzkreissägeblätter aus Chrom.....	24
Industrielle Kreissägeblätter für Druckbalkensägen.....	25
Industrielle Kreissägeblätter für Edelstahl.....	28
Industrielle Kreissägeblätter für eisenfreies Material und Plastik.....	26
Industrielle Kreissägeblätter für eisenfreies Material, Plastik und Laminat.....	27
Industrielle Kreissägeblätter für eisenhaltiges Material und PVC.....	28
Industrielle Kreissägeblätter für Laminat und Spanholz, positiver Spanwinkel.....	19
Industrielle Kreissägeblätter für Melamin und Laminat.....	15~17
Industrielle Kreissägeblätter für Mineralwerkstoffe.....	29
Industrielle Kreissägeblätter für Nuten.....	38
Industrielle Kreissägeblätter für Plexiglas und Plastik.....	29
Industrielle Kreissägeblätter für Präzisionsschnitte.....	13

BESCHREIBUNG	SEITEN
Industrielle Kreissägeblätter für Querschnitt.....	12
Industrielle Kreissägeblätter mit Begrenzer für das Bauwesen.....	11
Industrielle Kreissägeblätter mit Begrenzer für Längsschnitte.....	11
Industrielle verstellbare Ritzkreissägeblätter.....	23
Industrielle verstellbare Ritzkreissägeblätter aus Chrom.....	23
Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Begrenzer.....	9
Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Raumschneiden.....	9
Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Raumschneiden für Feinschnitte.....	10
Industrielle Vielblattkreissägeblätter mit Raumschneiden für Grobschnitte.....	10
Industrio-Frästisch.....	357
Intarsierfräser für Mineralwerkstoffe.....	225
ITK Plus® Kreissägeblätter für Längs- und Querschnitte.....	30
ITK Plus® Kreissägeblätter für Feinbearbeitung.....	31
ITK Plus® Kreissägeblätter für Längsschnitte.....	30
ITK Plus® Kreissägeblätter für Querschnitte.....	31
ITK Plus® Nichteisenmetall- und Verbundbeläge.....	32
Kappgerät für Kanten.....	377
Kinetic Dust Extractor.....	248
Kit mit Führungsbuchsen.....	369
Klassische Profilfräser.....	201
Klemmmutter für DIN6388-Spannzangen.....	252
Klemmmutter für ER32-Spannzangenfutter.....	251
Klemmmutter für ER40-Spannzangenfutter.....	249
Konischer Fräser mit positiven Spiralschneiden und konvexem Radius für 2D-/3D-Einschnitte.....	268
Konterprofil-Abplattfräser.....	217
Kopier-Bündigfräser mit Führung.....	167
Kreissägeblatt.....	40
Kreissägeblätter.....	39
Kreissägeblätter für Handmaschinen.....	49-50
Kreissägeblätter für Heckenschneider.....	32
Kreissägeblätter für Längsschnitte für Handkreissägen.....	33
Kreissägeblätter für Querschnitte für Handkreissägen.....	34-35
Kreissägeblätter-Verzeichnis.....	41~48
Kreissägeblattsets für Präzisionsnuten.....	37
Kugelfräser.....	194
Kunstbohrer mit Zylinderschaft.....	320~323
Langlochbohrer für Oberfräsen.....	286-287
Langlochbohrer mit Spiralschneiden und Spanbrecher.....	285
Langlochnutfräser.....	156
Laserpunktfräser.....	189
Lochsägen mit Bimetall-Zähnen.....	344-345
Mehrfachprofilsets für Türen mit Abweiser.....	117
Mehrfachprofilsets für Türen ohne Abweiser.....	116

BESCHREIBUNG	SEITEN	BESCHREIBUNG	SEITEN
Mehrfachprofilsets für Türen mit Abweiser	117	Reduktionsringe für Kreissägeblätterbohrung.....	40
Mehrfachprofilsets für Türen ohne Abweiser.....	116	Reduzierstücken für Bohrung	132
Messer- und Abweiserpaare (noch zu schleifen)	132	Römische Profilfräser.....	202, 244
Messerköpfe mit Abweiser	115	Rosettenbohrer.....	327
Messerköpfe ohne Abweiser.....	115	Rückenverzahnte HS-Messer für Messerköpfe.....	133
Mini-Tresenaufsteller für Werkzeuge.....	391	Säbelsägeblätter.....	59, 62-68
Montagehilfen für Spannfutter	256	Sägeblattachse mit Zylinderschaft	254
Multi-Material Sägeblätter NN-System Xtreme.....	20-21	Schablone für Küchenarbeitsplatten.....	365
Multiprofilfräser	208	Schablonen-Set für Fräsungen von bis zu 12 Radien (von 3 mm bis 25 mm)	376
Multiradienfräser mit Falz.....	203	Scheibenschneider	324
Multiradiusfräser für Mineralwerkstoffe.....	220	Schleifscheiben für Bohrer mit verstärkten Vorschneidern.....	296
Neuer Professioneller Oberfrästisch	356	Schlitzfräser.....	242
Nut und Federfräsersets.....	231	Schlitzfräser mit angesenkter Bohrung.....	175
Nutfräser	158, 239-240	Schlitzfräser und Aufnahmedorne	174
Nutfräser für Oberfräsen	275-277	Schlitzfräser zum Abtrennen auf Mineralwerkstoffen	223
Nutfräser für Oberfräsen und Bohrmaschinen	152	Schlitzfräsersets	173
Nutfräser, industrielle Linie.....	148	Schlitznutfräsersets	236
Nutfräser, lange Ausführung.....	149	Schlüssellochfräser.....	171, 241
Nutfräser, normale Ausführung	150-151	Schneider für laminierte und furnierte Werkstoffe.....	377
Nutkreissägeblatt	39	Schraubenschlitzfräser.....	172
Nutkreissägeblätter für Industriegebrauch	38	Schwenkmesserköpfe.....	103
Nutlanglochbohrer mit Spanbrecher	284	Senkbohrer 90°.....	310
Ober- und Unterschnitt-Spiralbohreinsätze aus Hartmetall	258	Senker mit Gewindenschaft	332
Organizer für Fräser und Bohrer	374	Senker mit zylindrischem Anschluss, 90° versenktes Sackloch.....	335
Oszillierendes Multifunktionswerkzeug 300W.....	355	Set Auflagen für Arbeitsplatten	368
Pendelschlitzbohrer zum Nutfräsen mit Spanbrecher.....	287	Set für Dekorationen auf MDF	281
PKD-Fräser mit konkavem Radius für Verbundwerkstoffe und Laminat	199	Set für MDF-Türen.....	282-283
Plan- und Schleifscheiben	40	Set mit 2 magnetischen Reglern für Hobelmesser.....	133
Planfräser	157	Set mit Scheibenschneidern und Zylinderschaft-Kunstbohrern.....	325
Pocket-Pro™-Bohrhilfe	358	Sets mit Spiralbohrern und 45°-Senker.....	333
Professionelle Elektrofräse 550W.....	354	Sets mit Spiralbohrern und 90°-Senker.....	333
Professionelle Klemmen mit Messskala	360	Sicherheitsschraubstock für die Bearbeitung von kleinen Teilen	359
Professionelle Werkzeugtasche	382	Spiralbohrer.....	328, 330-331
Profil- und Konterprofilmesserköpfe.....	114	Spiralbohrer für ANUBA-Beschläge.....	331
Profil- und Konterprofilmesserköpfesets.....	112-113	Spiralbohrer für Mafell®- und Handmaschinen	329
Profilabrundfräser	199	Spiralbohrersets	330
Profilfräser.....	200, 203, 210, 241	Spiralfräser	146-147
Profilfräser mit Falz	202, 244	Spiralfräser mit doppeltem Kugellager.....	164
Profilmesser und Abweiser	118-131	Spiralfräsersets.....	237
Profischwenkmesserköpfe zum Anfassen	103	Spiralfügemesserköpfe.....	100
Profiverleimfräser.....	182	Spitzverleimesserköpfe	107
Rechts- und linklaufende Langlochbohrer.....	288-290	Stabilisatoren für Kreissägeblätter.....	40
		Stichsägeblätter	53-57
		Stufenfalzfräser.....	190

BESCHREIBUNG	SEITEN
T-förmige Schlitzfräser	171
Tauchprofilfräser	201
Tischkanten- und Handlaufräser	212
Trapezverleimmesserköpfe	108
Tropfkantenfräser für Mineralwerkstoffe	224
Überwurfmutter für PTP-Maschinen	254
Umrechnungstabelle	408
Universalbohr- und Spannvorrichtung mit 32mm-System	371
Universalbohrschablone	370
Universelles Verbindungssystem	362
USAG-Hackenschlüssel für DIN6388- und ER40-Klemmmutter.....	252
V-förmige Nutfräser	280
V-Nutfräser	189
Verbindungsstücke für Aluminiumklemmen mit Messskala.....	360
Vergleichen Sie die Bohrer	295
Vergleichen Sie die Scharnierbohrer	311
Verkaufsvitrine für Kreissägeblätter	384
Verleimfräser	178, 182
Verleimfräser mit Wellenprofil für Mineralwerkstoffe	224
Verstellbare Fräser mit doppeltem Radius zum Abrunden	204
Verstellbare Fräser zum Abrunden und Abfasen	204
Verstellbarer Senker.....	332
Vertikale Abplattfräser	212
Verwendung der Säbelsägeblätter	60-61
Vielzweck-Lochsägen	340-341
Vielzweck-Lochsägen, lang.....	342
Viertelstabfräser	196, 243
Vollhartmetalldübelbohrer	296
Vollhartmetalldübelbohrer für Durchgangslöcher	297
Vollhartmetallfräser mit positiven Spiralschneiden	
Vollhartmetallnutfräser für Oberfräsen	275
Vollhartmetallschraubbohrer mit negativen Vorschneidern für Sacklöcher	301
Wechselbohrer mit Gewindeschäft	319
Welche Arbeitsparameter muss ich verwenden?	246
Wendeplatten-Abrundfräser	197
Wendeplatten-Bündig- und Kopierfräser	166
Wendeplatten-Bündigfräser.....	165
Wendeplatten-Falzfräser	170
Wendeplatten-Fasenfräser	191
Wendeplatten-Nutfräser	154-155, 159, 278
Wendeplatten-Nutfräser für Laminat.....	154
Wendeplatten-Nutfräser zum Bohren und Beschneiden.....	155
Wendeplatten-V-Nut-Fräser (90°)	190

BESCHREIBUNG	SEITEN
XTreme konische Ritzkreissägeblätter aus diamant.....	22
XTreme Kreissägeblätter für Laminat und Spanholz, negativer Spanwinkel	19
XTreme Kreissägeblätter für Melamin und Laminat, lange Haltbarkeit.....	18
XTreme Kreissägeblätter für Rahmen	13
XTreme Kreissägeblätter für Superpräzisionsschnitte	16
XTreme Kreissägeblätter mit Diamantschneiden für Laminat und Spanholz.....	22
Xtreme Tauch-CNC-Fräser mit Einsatzmessern	279
Zimmermannsbleistift	382
Zinkenfräser.....	184-185, 242
Zollstock.....	382
Zubehör für Multifunktionsgeräte	70~72
Zubehör für Multifunktionsgeräte zum Schneiden	85~91
Zubehör zum Schleifen und Einschneiden.....	79-80, 92
Zubehör zum Schleifen und Polieren.....	83, 93
Zubehör zum Schneiden und Schaben.....	81-82
Zubehör-Set für Multifunktionsgeräte.....	94
Zubehorteile für das Universelle Verbindungssystem	363
Zubehorteile für Multifunktionswerkzeuge zum Schneiden ...	73~78, 84

BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN
01.02	296	175	277	194	263	294	12-13	338	315
03.00.0002	388	176	277	195	264, 266-267	295	12, 18	339	315
03.00.0030	384	177	148, 277	195.143	266	296	27	340	315
03.00.0038	384~386, 389	179	288	195.163	266	297	27	341	314
03.00.0042	387, 390	180	152	196	265	298	32	342	314
03.00.0043	391	181	152	197	264	299	40, 99	343	314
03.51	374	182	152	198	146, 259	299.10	40	344	316
03.53.0011-X24	385~389	183	256	199	193, 268	299.11	40	346	316
03.53.0012-X24	384~386, 391	183.000	251					350	332
03.53.0013-X24	389	183.100	251	222	29	301	292	351	332
03.53.0014-X12	391	183.200	250	223	29	302	292	352	316
03.53.0017	387, 390	183.201	249	226	28	303	292	353	316
03.53.0020-X12	385, 391	183.210	250	230	37	304	292	358	293
03.53.0038	386, 389	183.211	249	235	20-21	305	293	359	293
		183.220	250	236	33	306	304	360.001	293
102	284	183.250	250	237	22	307	304	360.101	294
103	288	183.251	250	238	22	308	305	360.201	294
104	289	183.260	256	240	38-39	309	305	360.301	294
105	289	183.300	250	240.004.04	40	310	302	360.401	294
106	290	183.310	249	241	39	310.21/22	296	361	302
107	290	183.320	252	271	30	310.41/42	298	362	303
112	276	183.360	256	272	31	311	303	363	301
113	276	183.400	251	273	31	311.21/22	296	364	300
123	254	183.410	254	274	16	311.41/42	298	365	300
124	254	183.420	255	276	32	311.71/72	295	366	308
140	271	183.421	255	277	10	312	329	367	309
141	270	183.422	255	278	9	313	308	368	309
142	272	184	132, 253, 395	279	9	313.41/42	299	369	311~313
143	273	185	252	280	10	314	308	369C	312
145	274	186	153	281	12, 18-19, 25, 35	314.21/22	297	370	313
151	269	188	153	282	25	314.41/42	299	372	306
152	268	189	153	283	15	315	310	373	306
160	285	190	146, 258	284	26	316	310	374	309
161	285, 287	190B	164	285	11~14, 34-35	317	311~313	375	309
163	287	191	147, 237, 260	285.5	13	317C	312	376	307
164	286	191.143	266	286	11	325	315	377	307
166	286	191.163	266	287	16-17	327	315	380	329
167	286	191.635	160	288	24	329	315	381	309
170	152	191B	164	289	23	330	315	382	297
171	152	192	147, 237, 261	290	11, 33	332	314	392	323
172	284	192B	164	291	12, 34	334	314		
173	152	193	262	292	35	336	314	500.001.08	325
174	148, 275	193.221	249	293	11	337	314	500.002.08	325

BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN
500.003.08	325	550-SDS1	343	661.11	197	704	191	748B	201
501	319	550-SDS2	343	661.41	197	705	191	749	187
503	319	550CS	343	662	267	706	162-163	750.0	171
506	318	551	344-345	663	278	707	161, 164	751	187
509	318	551-HS1	345	663.1	280	709	161	751B	187
511	318	551-HS2	345	663.201	280	710	161	753	167
512	320-321	551-HS2XL	343	663.301	279	711	150-151	754	206
512.001.00	321	552	346-347	664	186	711.031	160	755	179
512.001.01	320	552-0	348	665	190	711B	158	758	189
513	322	552-001-05	348	690	118-132	712	149	759	203
514	322	552-5	348	691	118-132	712.030	160	760	203
515	331, 334-335	552-501-06	348	692	115-116, 396	712.040	160	761	206
515A	333	552-DD1	347	693	115-116, 396	712B	158	762	207
516	331	552-DD2	347	694.001	98	713.001	160	763	196
517	330	552-EX14	348	694.002	102	714	193	764	196
521	310, 334-335	552-GUIDE	348	694.003	104	714B	193	765	200
521.001	332	552-WAX	347	694.004	105	715	188	765.1	201
521A	333	553	342	694.005	101	715B	188	765B	200
522	186	553-CP2	342	694.007	106	716	167	790	136-138
523	186	553-HW10	342	694.008	107	716.061	167	791	392
529	324			694.009	108	718	184-185	791.703	170
530	324	600.005	237	694.011	109	718B	184-185	79101	245
531	327	615.004.01	282-283	694.012	110	721	160	792	134
532	318	615.200D	282-283	694.013	111	722A	174	793	133
533	318	615.350A	282-283	694.014	114	724	175, 396	795	135
534	319	615.500A	282-283	694.015	112-113	724.xxx.00	174	796	132, 394-395
535	328	615.620A	282-283	694.017	103	724.xxx.10	174	796.001	394
537	326	616.000.01	281	694.018	103	727	196	796.002	394
537.000.04	326	616.200	281	694.019	100	735	169	796.500	394
537.000.05	326	651	154, 396	694.020	97	735.001	170	796.600	394
537.000.07	326	652	154	694.021	99	736	192	796.8	395
537.000.12	326	652B	159	694.022	99	737	195	797	394
537.000.16	326	653	155, 278	694.100	96	738	198, 220	797.780	395
540	328	654	155	695	396	739	197	798	395
541	328, 333, 393, 396	655	155	695.996	396	740	202	799	395
542	328	656	159	695.998	396	741	202		
542.100.51	342	657.1	165	699	132	742	161	800.001	227
543	323	657.9	165			743	161	800.005	236
550	340-341	657B	166	700.005	236	744	202	800.503	228
550-EX1	343	658	191	701	156	745	202	800.504	230
550-EX2	343	659	191	701B	156	746	203	800.505	228
550-HS2XL	343	660	170	702	157	747	203	800.506	173
550-HW2XL	343	660.9	169	703	191	748	201	800.509	233

BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN
800.510	233	818B	184-185	853	167	867.5B	210	900.516	234
800.511	233	821	160	854	206	867.6B	210	900.517	234
800.512	234	822	174	855	176, 179, 211	867.701	209	900.518	234
800.513	234	822.023B	172	855.3	181	868	194	900.521	234
800.514	234	822.024B	172	855.501	178	870	218	900.522	234
800.515	232	822.033B	223	855.503	177	880.5	220	900.527	230
800.516	234	822.034	219	855.504	177	880.511	225	900.606	182
800.517	234	822A	174	855.506	183	880.512	225	900.616	182
800.518	234	822B	174	855.510	183	880.513	225	900.622	204
800.520	232	823	175	855.604	210	880.521	220	900.623	204
800.521	234	823.001	236	855.606	210	880.531	224	900.624	235
800.522	234	823.371	219	855.701	176	880.541	221	900.625	235
800.524	232	823B	175	855.8	211	880.542	221	900.626	173
800.525	229	824	175, 396	855.801	180	880.551	222	900.627	231
800.527	230	824.xxx.00	174	855.802	181	880.56	226	900.628	231
800.606	182	824.xxx.10	174	855.803	229	880.57	226	901	156
800.616	182	827	196	855.806	231	881.501	224	901B	156
800.622	204	835	169	855.8B	211	881.511	225	902	157
800.623	204	835.001	170	855.901	209	881.512	225	903	191
800.624	235	835.503	168	855.902	209	881.521	222	904	191
800.625	235	835.990	168	856.501	209	881.531	224	905	191
800.626	173	836	192	856.601	212	881.541	223	906	162-163
800.627	231	837	195	856.701	212	890	216	906B	166
800.628	231	838	198, 220	856.702	212	890.5	217	907	164-165
801	156	839	197	856.8	208	890.6	212	909	161
801B	156	840	202	856.851	207	891	213, 215	910	161
806	162-163	841	202	856.852	207	891.517	213	911	150-151
806B	166	842	161	857	192	891.521	215	911B	158
807	161, 164-165	843	161	858	189	899	369	912	149
809	161	844	202	859	203			912B	158
811	150-151	845	202	860	203	900.001	227	913	172
811B	158	846	203	861	206	900.003	227	914	193
812	149	847	203	861.6	105	900.005	236	914B	193
812.032	160	848	201	862	207	900.005	236	915	188-189
812B	158	848B	201	863	196	900.024	232	915B	188
813	172	849	187	864	196	900.025	229	916	167
813.001	160	849B	187	865	200	900.506	173	918	184-185
814	193-194	850.0	171	865.1	201	900.509	233	921	160
814B	193	850.6	171	865.9	199	900.510	233	922.033B	223
815	188	851	187	865B	200	900.511	233	922A	174
815B	188	851B	187	866.501	222	900.512	234	922B	174
816	167	852	157	866.601	221	900.513	234	923.001	236
818	184-185	852B	157	866.602	221	900.514	234	923A	175

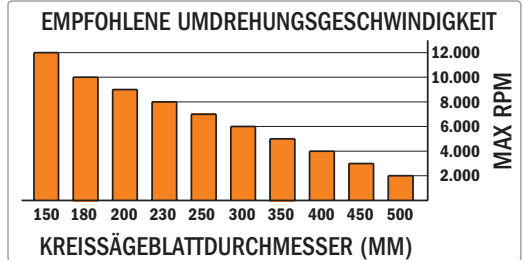
BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN
924	175, 396	955.902	209	981.531	224	DET-001	377	JS725VFR	63
924.xxx.00	174	956.501	209	981.541	223	DET-002	377	JS920CF	68
924.xxx.10	174	956.601	212	990	216, 392-393	DET-003	377	JS922AF	66
927	196	956.701	212	990.0	393	DET-004	377	JS922BF	67
935	169	956.702	212	990.088	294	DHG-001	378	JS922EF	66
935.001	170	956.8	208	990.5	217	DMM-001	378	JS922HF	63
935.503	168	956.851	207	990.6	212	DSS	380	JS922VF	64
935.990	168	956.852	207	991	213, 215, 393	FR2M	382	JS925VF	67
936	192	957	192	991.183	251			JT016	57
937	195	958	189	991.184	249			JT101AO	54
938	198-199, 220	959	203	991.283	252	GLAS/RTBRN	229	JT101B	54
939	197	960	203	991.517	213			JT101BIF	55
940	202	961	206	991.521	215	IMBALLO143	385	JT101BR	54
941	202	961.6	105	992	248			JT101D	55
944	202	963	196	992.183	251	JS032	59	JT111C	53
945	202	964	196	992.283	252	JS1025VF	67	JT118A	56
946	203	965	190, 200	992.383	249	JS1110VF	65	JT118B	56
947	203	965.1	201	993.0	254	JS1111DF	65	JT119B0	53
948	201	965.9	199	998	375	JS1111K	62	JT123X	56
948B	201	965B	200	999.110.00	356	JS1120CF	68	JT127D	56
949	187	966.501	222	999.500.01	357	JS1122AF	66	JT141HM	57
949B	187	966.601	221			JS1122BF	67	JT144D	53
950.0	171	966.602	221	BAG-001	382	JS1122EF	66	JT218A	56
950.6	171	967.5B	210	BBS-001	368	JS1122HF	63	JT234X	55
951	187	967.6B	210	BTS-002	381	JS1122VF	64	JT244D	53
953	167	967.701	209			JS1125VF	67	JT244DDC	53
954	205-206	968	194	CMT-TGA	369	JS1210VF	65	JT301CD	55
955	176, 179, 211	970	218	CMT10	354	JS1222VF	64	JT318VF	55
955.3	181	980.5	220	CMT11	355	JS1225VF	67	JT341HM	57
955.302	181	980.511	225	CMT300	362-363	JS123XF	66	JT344D	54
955.501	178	980.512	225	CMT3000	364	JS1243HM	68	JT718BF	56
955.503	177	980.513	225	CMT333	366-367	JS1411DF	65	JT744D	54
955.504	177	980.521	220	CMT333-325	368	JS1531L	62		
955.506	183	980.531	224	CMT334	368	JS1617K	62	K	36
955.510	183	980.541	221	CMT650	365	JS2243HM	68	K174	239
955.604	210	980.542	221	CMT656	371	JS2345X	63	K906	240
955.701	176	980.551	222	CMT792	133	JS3456XF	63	K911	239
955.8	211	980.56	226	CMT7E	353	JS610VF	65	K911B	240
955.801	180	980.57	226	CMT8E	352	JS611DF	64	K912	239
955.803	229	981.501	224	CMT900	370	JS617K	62	K914	240
955.806	231	981.511	225			JS641HM	66	K915	241
955.8B	211	981.512	225	DAF-001	379	JS644D	62	K918	242
955.901	209	981.521	222	DAG-001	379	JS711DF	64		

BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN	BESTELL-NR.	SEITEN
K922	242	OMF133	74	OMM02	85	OMM26	91	OMS19	90
K927	243	OMF136	83	OMM03	85	OMM27	91	OMS20	90
K935	243	OMF157	78	OMM04	85	OMM28	92	OMS21	90
K936	242	OMF160	77	OMM05	86	OMM29	92	OMS22	90
K937	243	OMF165	81	OMM06	86	OMM30	92	OMS23	91
K938	244	OMF174	73	OMM07	86	OMM35	88	OMS24	91
K940	244	OMF183	76	OMM08	87	OMM36	86	OMS27	91
K941	244	OMF184	76	OMM09	87	OMS01	85	OMS29	92
K950	241	OMF201	82	OMM1	85	OMS02	85	OMS30	92
K955	245	OMF205	75	OMM10	87	OMS03	85	OMS35	88
K958	241	OMF221	77	OMM11	87	OMS04	85	OMS36	86
K965	241	OMF222	78	OMM12	88	OMS05	86		
		OMF223	78	OMM13	88	OMS06	86	PCL	382
OMA30	83, 93	OMF226	81	OMM14	88	OMS07	86	PGC	360
OMA30000	83, 93	OMF228	77	OMM15	89	OMS08	87	PGD-1	361
OMA31	84	OMF229	76	OMM16	89	OMS09	87	PNL	233
OMF-X4	82	OMF230	75	OMM17	89	OMS10	87	PPJ-002	358
OMF001	80	OMF232	75	OMM18	89	OMS11	87	PTC-1	359
OMF002	80	OMF233	74	OMM19	90	OMS12	88		
OMF106	73	OMF243	80	OMM20	90	OMS13	88	RCS	372~374
OMF113	73	OMF245	81	OMM21	90	OMS14	88		
OMF114	79	OMF251	82	OMM22	90	OMS15	89	TMP	376
OMF118	79	OMM-X33	94	OMM23	91	OMS16	89	TMP-R12	376
OMF125	79	OMM-X37	94	OMM24	91	OMS17	89		
OMF126	74	OMM-X4	93	OMM25	92	OMS18	89		

Sicherheitshinweise für Kreissägeblätter

- IMMER** Vor der Verwendung prüfen Sie sorgfältig ihre Kreissägeblätter auf Beschädigungen. Verwenden Sie keine mit beschädigten oder fehlenden Zähnen.
- IMMER** Tragen Sie während der Arbeit Schutzbrille und Gehörschutz.
- IMMER** Vor der Verwendung lesen Sie aufmerksam die Gebrauchsanweisung und die Sicherheitshinweise des Herstellers.
- IMMER** Benutzen Sie einen Anschlag und einen Spaltkeil während der Arbeit auf dem Frästisch. Arbeiten Sie niemals freihändig.
- IMMER** Benutzen Sie Blockierungs- oder Fixierungsklemmen, besonders bei kleinen oder schmalen Werkstücken.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass der Strom ausgeschaltet ist, bevor Sie Ihr Kreissägeblatt putzen oder verstellen.
- IMMER** Halten Sie Ihre Werkzeuge scharf und sauber an einem sicherem Ort, um Beschädigungen zu vermeiden und eine lange Lebensdauer zu garantieren.
- IMMER** Drücken Sie die Werkstücke gegen den Lauf des Kreissägeblattes.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass das Werkstück vor und nach dem Schnitt am Frästisch völlig aufliegt.

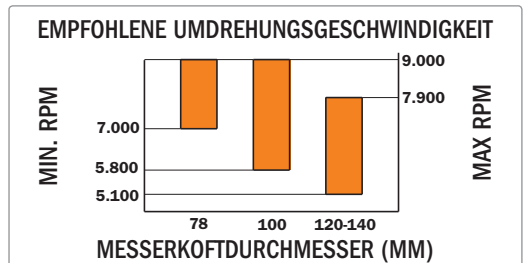
- NIEMALS** Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen von Ihrer Sägen oder Maschinen.
- NIEMALS** Entfernen Sie den Spaltkeil oder die Antirückschlagsysteme vom Frästisch.
- NIEMALS** Verwenden Sie verzogene oder beschädigte Werkzeuge.
- NIEMALS** Verwenden Sie Werkzeuge mit beschädigten oder fehlenden Zähnen.
- NIEMALS** Üben Sie Kraft auf das Werkstück während des Schnittes aus.
- NIEMALS** Ersetzen Sie ein Kreissägeblatt einer Maschine, bevor Sie den Strom ausgeschaltet haben.
- NIEMALS** Verstellen Sie das Kreissägeblatt, während es in Betrieb ist.



Sicherheitshinweise für Messerköpfe

- IMMER** Vor der Verwendung prüfen Sie sorgfältig Ihre Messerköpfe auf Beschädigungen.
- IMMER** Tragen Sie Schutzbrille und Ohrschutz während der Arbeit.
- IMMER** Vor der Verwendung lesen Sie aufmerksam die Gebrauchsanweisung und die Sicherheitshinweise des Herstellers.
- IMMER** Benutzen Sie die Schutzvorrichtungen, die mit dem Messerkopf mitgeliefert werden.
- IMMER** Benutzen Sie den Messerkopf mit einem Anschlag. Arbeiten Sie niemals freihändig.
- IMMER** Benutzen Sie Blockierungs- oder Fixierungsklemmen, besonders bei kleinen oder schmalen Werkstücken.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass der Strom ausgeschaltet ist, bevor Sie Ihr Werkzeug putzen oder verstellen.
- IMMER** Prüfen Sie, ob die Spindelmutter gespannt ist, bevor Sie das Werkzeug an das Stromnetz anschließen.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass die Messer und die Wendeplatten richtig und sicher eingesetzt sind.
- IMMER** Halten Sie Ihre Werkzeuge scharf und sauber an einem sicherem Ort, um Beschädigungen zu vermeiden und eine lange Lebensdauer zu garantieren.
- IMMER** Drücken Sie die Werkstücke gegen den Lauf des Messerkopfs.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass das Werkstück vor und nach dem Schnitt völlig am Frästisch aufliegt.

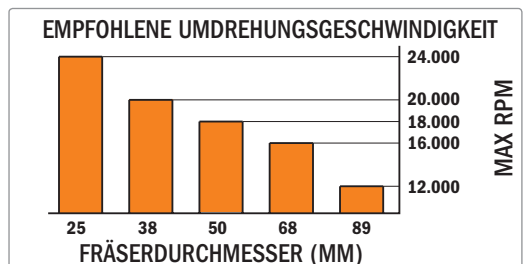
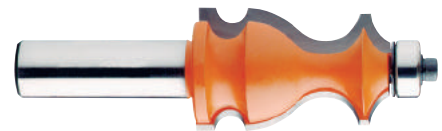
- NIEMALS** Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen vor oder nach dem Schnitt.
- NIEMALS** Verwenden Sie verzogene oder beschädigte Messer.
- NIEMALS** Versuchen Sie, die Schneidetätigkeit zu beschleunigen und das Werkzeug zu überlasten.
- NIEMALS** Ersetzen oder verstellen Sie die Messer, während das Werkzeug am Stromnetz angeschlossen ist.
- NIEMALS** Verstellen Sie den Messerkopf, während er in Betrieb ist.



Sicherheitshinweise für Fräser

- IMMER** Vor der Verwendung prüfen Sie sorgfältig Ihre Fräser auf Beschädigungen.
- IMMER** Tragen Sie Schutzbrille und Ohrschutz während der Arbeit.
- IMMER** Vor der Verwendung lesen Sie aufmerksam die Gebrauchsanweisung und die Sicherheitshinweise des Herstellers.
- IMMER** Stellen Sie sicher, dass der Fräser mit mindestens 3/4 seiner Schaftlänge in der Spannzange eingepannt ist.
- IMMER** Benutzen Sie, wenn möglich, die Präzisionsführungen auf dem Fräser, um die seitliche Schubkräfte zu reduzieren.
- IMMER** Benutzen Sie einen Anschlag, wenn Sie auf dem Frästisch arbeiten.
- IMMER** Reduzieren Sie die Umdrehungszahl bei Fräsern mit großem Durchmesser.
- IMMER** Verstellen Sie den Anschlag, so dass ein Zwischenraum zwischen dem Kugellager und dem Werkstück bleibt.
- IMMER** Nehmen Sie den Abtrag des Werkstücks heraus (bei mehr als 10mm) bei mehr als einem Durchlauf.
- IMMER** Halten Sie Ihre Werkzeuge scharf und sauber an einem sicherem Ort, um Beschädigungen zu vermeiden und eine lange Lebensdauer zu garantieren.

- NIEMALS** Verwenden Sie beschädigte oder stumpfe Fräser, auch wenn Sie nur den Verdacht haben, sie wären es.
- NIEMALS** Zwängen Sie den Fräser ganz in die Spannzange, achten Sie auf einen Abstand vom Boden von mindestens 3,2mm.
- NIEMALS** Zwängen Sie den Fräser in die Oberfräse oder überlasten Sie diese.



Umrechnungstabelle



Inch Decimals	Inch Fractions (x)						Millimeters					
	1/64	1/32	1/16	1/8	1/4	1/2	mm	1" + (x)	2" + (x)	3" + (x)	4" + (x)	5" + (x)
0.015625	1/64						0.397	25.400	50.800	76.200	101.600	127.000
0.031250		1/32					0.794	25.797	51.197	76.597	101.997	127.397
0.046875	3/64						1.191	26.194	51.595	76.994	102.394	127.794
0.062500			1/16				1.588	26.591	51.991	77.391	102.791	128.191
0.078125	5/64						1.984	26.988	52.388	77.788	103.188	128.588
0.093750		3/32					2.381	27.384	52.784	78.184	103.584	128.984
0.109375	7/64						2.778	27.781	53.181	78.581	103.981	129.381
0.125000				1/8			3.175	28.178	53.578	78.978	104.378	129.778
0.140625	9/64						3.572	28.575	53.975	79.375	104.775	130.175
0.156250		5/32					3.969	28.972	54.372	79.772	105.172	130.572
0.171875	11/64						4.366	29.369	54.769	80.169	105.569	130.969
0.187500			3/16				4.762	29.766	55.166	80.568	105.966	131.366
0.203125	13/64						5.159	30.162	55.562	80.962	106.362	131.762
0.218750		7/32					5.556	30.559	55.959	81.359	106.759	132.159
0.234375	15/64						5.953	30.956	56.356	81.756	107.156	132.556
0.250000					1/4		6.350	31.353	56.753	82.153	107.553	132.953
0.265625	17/64						6.747	31.750	57.150	82.550	107.950	133.350
0.281250		9/32					7.144	32.147	57.547	82.947	108.347	133.747
0.296875	19/64						7.541	32.544	57.944	83.344	108.744	134.144
0.312500			5/16				7.938	32.941	58.341	83.741	109.141	134.541
0.328125	21/64						8.334	33.338	58.738	84.138	109.538	134.938
0.343750		11/32					8.731	33.734	59.134	84.534	109.934	135.334
0.359375	23/64						9.128	34.131	59.531	84.931	110.331	135.731
0.375000				3/8			9.526	34.528	59.928	85.328	110.728	136.128
0.390625	25/64						9.922	34.925	60.325	85.725	111.125	136.525
0.406250		13/32					10.319	35.322	60.722	86.122	111.522	136.922
0.421875	27/64						10.716	35.719	61.119	86.519	111.919	137.319
0.437500			7/16				11.112	36.116	61.516	86.916	112.316	137.716
0.453125	29/64						11.509	36.512	61.912	87.312	112.712	138.112
0.468750		15/32					11.906	36.909	62.309	87.709	113.109	138.509
0.484375	31/64						12.303	37.306	62.706	88.106	113.506	138.906
0.500000						1/2	12.700	37.703	63.103	88.503	113.903	139.303
0.515625	33/64						13.097	38.100	63.500	88.900	114.300	139.700
0.531250		17/32					13.494	38.497	63.897	89.297	114.697	140.097
0.546875	35/64						13.891	38.894	64.294	89.694	115.094	140.494
0.562500			9/16				14.288	39.291	64.691	90.091	115.491	140.891
0.578125	37/64						14.684	39.688	65.088	90.488	115.888	141.288
0.593750		19/32					15.081	40.084	65.484	90.884	116.284	141.684
0.609375	39/64						15.478	40.481	65.881	91.281	116.681	142.081
0.625000				5/8			15.875	40.878	66.278	91.678	117.078	142.478
0.640625	41/64						16.272	41.275	66.675	92.075	117.475	142.875
0.656250		21/32					16.669	41.672	67.072	92.472	117.872	143.272
0.671875	43/64						17.066	42.069	67.469	92.869	118.269	143.669
0.687500			11/16				17.462	42.466	67.866	93.266	118.666	144.066
0.703125	45/64						17.859	42.862	68.262	93.662	119.062	144.462
0.718750		23/32					18.256	43.259	68.659	94.059	119.459	144.859
0.734375	47/64						18.653	43.656	69.056	94.456	119.856	145.256
0.750000					3/4		19.050	44.053	69.453	94.855	120.253	145.653
0.765625	49/64						19.447	44.450	69.850	95.250	120.650	146.050
0.781250		25/32					19.844	44.847	70.247	95.647	121.047	146.447
0.796875	51/64						20.241	45.244	70.644	96.044	121.444	146.844
0.812500			13/16				20.638	45.641	71.041	96.441	121.841	147.241
0.828125	53/64						21.034	46.038	71.438	96.838	122.238	147.638
0.843750		27/32					21.431	46.434	71.834	97.234	122.634	148.034
0.859375	55/64						21.828	46.831	72.231	97.631	123.031	148.431
0.875000				7/8			22.225	47.228	72.628	98.028	123.428	148.828
0.890625	57/64						22.622	47.625	73.025	98.425	123.825	149.225
0.906250		29/32					23.019	48.022	73.422	98.822	124.222	149.622
0.921875	59/64						23.416	48.419	73.819	99.219	124.619	150.019
0.937500			15/16				23.812	48.816	74.216	99.616	125.016	150.416
0.953125	61/64						24.209	49.212	74.612	100.012	125.412	150.812
0.968750		31/32					24.606	49.609	75.009	101.409	126.809	152.209
0.984375	63/64						25.003	50.000	75.406	101.806	127.206	152.606
								50.403	75.803	102.203	127.603	152.003

Symbolerklärung

 Hartmetallwerkzeug	 Hartmetallkörnung	 Vollhartmetallwerkzeug	 Wendeplatten-Werkzeug
 Werkzeug aus legiertem Stahl	 Schnellarbeitsstahl	 Hochleistungs-Stahlwerkzeug	 Kohlenstoffstahl
 Werkzeug aus hochlegiertem Stahl	 Hochbelastbarer Stahl, gehärtet, Härte: 44 Rockwell (HRC)	 Bimetall	 TiN-beschichtetes Bi-Metall mit 8% COBALT-Zähnen
 Cermet-Hartmetall	 Polykristalliner Diamant	 Polykristalliner Diamant	 Diamantkörnung
 Werkzeug mit Kugellager	 Eine Hartmetallschneide	 Zwei Hartmetallschneiden	 Drei Hartmetallschneiden
 Vier Hartmetallschneiden	 Zwei Hartmetallschneiden + eine Hartmetallschneide zum Tauchen	 Zwei Hartmetallschneiden + zwei Hartmetallschneide zum Tauchen	 Zwei Hartmetallschneiden + zwei Hartmetallschneide zum Tauchen
 Drei Hartmetallschneiden + drei Hartmetallschneiden zum Tauchen	 Vier Hartmetallschneiden + Vier Hartmetallschneiden zum Tauchen	 Drei Hartmetallschneiden mit Spanbrecher	 Ein Vorschneider
 Zwei Vorschneider	 Vier Vorschneider	 Rechtslauf	 Linkslauf
 Links- und Rechtslauf	 Rückschlag- armes Design	 Werkzeug mit radialem Hinterschliff	 Ideal zum Fräsen und Bohren
 Axialer Winkel	 Mechanischer Vorschub	 Handvorschub	 Bündigfräsen
 Nuten, Schneiden	 Falzen, (Konturieren), Profilfräsen, Fasen	 Langlochbohren	 Spiralbohrung
 Vermeiden Sie axiales Eintauchen	 Nur auf Frästisch benutzen	 Kreissägeblatt mit Dämpfungsschlitz und Füllung	 Kreissägeblatt mit Dämpfungsschlitz ohne Füllung
 Tragetaschen für Kreissägeblätter	 Plastikverpackung für Kreissägeblätter	 Pappverpackung für Kreissägeblätter	 Plastikkoffer für Messerköpfe
 Kunststoffkassette für Fräser	 ORANGE CHROME® Geräuschgedämpftes Kreissägeblatt	 NON-STICK ORANGE SHIELD® Orange P.T.F.E.- Beschichtung	 CMT CONTRACTOR TOOLS® CMT Contractor Werkzeuge
 ITK PLUS® CONTRACTOR ITK PLUS®	 Schriff mit Axialwinkel	 XTREME Hochleistungswerkzeug	 EXTRA HARD DLCS CHROME COATING DLCS-Chrombeschichtung
 Fünffingerhandschuhe tragen	 Schutzbrille tragen	 Gehörschutz tragen	 Staubmaske tragen
 Schutzschuhen tragen	 Sturzhelm tragen	 HV10 HV10 Härte Vickers 10 Kg (HV10)	 N/mm ² Biegefestigkeit N/mm ² (in N/mm ²)
 Vorsicht!			

EINFÜHRUNG

1) Die **C.M.T.**-Produkte unterliegen kontinuierlich durch technische Forschung, Laborexperimente und Anwendungstests im großen Umfang, der auf dem anspruchsvollen Weltmarkt erforderlichen Entwicklung. Features und technische Daten, Fotos, Illustrationen und Hinweise zu Produktverpackungen dienen Informationszwecken und sind nicht verbindlich. **C.M.T.** behält sich das Recht auf erforderliche Änderungen und Verbesserungen vor. Abweichungen, die aufgrund rechtlicher Vorschriften erfolgen oder technische Verbesserungen darstellen oder die Ersetzung von Bauteilen durch gleichwertige Teile sind zulässig, sofern sie die Verwendbarkeit zum vertraglich vorgeschriebenen Zweck nicht beeinträchtigen. Für jeden Auftrag gelten die zum Zeitpunkt der Bestellung aktuellen Liefer- und Verkaufsbedingungen.

ANNAHME DES VERTRAGS

Jede Bestellung wird akzeptiert und zu den untenstehenden Liefer- und Geschäftsbedingungen ausgeführt. Die Bestellung der Ware durch den Käufer gilt als verbindliches Vertragsangebot. Ein Auftrag gilt dann als angenommen, wenn dieser von uns schriftlich bestätigt wurde. Die Auftragsbestätigung enthält die für die Ausführung des Auftrags verbindlichen Einzelangaben zum Leistungsumfang. Etwaige Ausnahmen gelten nur, wenn sie von **C.M.T.** schriftlich bestätigt wurden. Für die Liefer- und Verkaufsbedingungen sowie für die gesamten Rechtsbeziehungen zwischen dem Verkäufer (**C.M.T.**) und dem Käufer gelten die Rechte des italienischen Zivilgesetzbuches. Die Ausgabe und der Versand der Auftragsbestätigung stellt den gültigen Vertragsabschluss und gleichzeitig die Annahme der gültigen Geschäfts- und Lieferbedingungen dar, daher können Abweichungen jeglicher Art, teilweise oder völlige Stornierung des Vertrags nur berücksichtigt werden, wenn diese innerhalb von drei Tagen nach Bestelldatum bei **C.M.T.** eingehen.

PREISE

Die Preise in den **C.M.T.**-Listen und Auftragsbestätigungen und die kommerziellen Angebote verstehen sich in Euro. Sie gelten fest und unveränderlich für gelieferte Waren frei ab Werk, die Mehrwertsteuer ausgeschlossen. Es wird die am Versandtag gültige Mehrwertsteuer berechnet. Die Preise in den Katalogen, auf den Preislisten und in den Auftragsbestätigungen sind rein indikativ und nicht in jedem Fall bindend. **C.M.T.** behält sich das Recht vor, die Preise entsprechend den variierenden Preisen auf dem Rohstoffmarkt, steigenden Produktionskosten und anderen, von **C.M.T.** nicht beeinflussbaren Kosten, die während der Vertragslaufzeit eintreten, entsprechend zu verändern. Für die **C.M.T.**-Produkte gelten die am Versandtag gültigen Preise.

LIEFERBEDINGUNGEN

Die in der Auftragsbestätigung mitgeteilten Lieferzeiten sind rein indikativ und werden nicht gewährleistet. Unter normalen Voraussetzungen gelten die vereinbarten Lieferbedingungen. **C.M.T.** haftet nicht für die Nichtlieferung und Lieferverzögerungen, sofern diese durch höhere Gewalt oder sonstige, zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses nicht vorhersehbare Ereignisse, wie zum Beispiel Verzögerung bei der Anlieferung von Rohstoffen, Mangel an Arbeitskräften, Transportverzögerungen und andere, von **C.M.T.** nicht beeinflussbare Ereignisse entstehen. Die Versäumnis der vereinbarten Lieferfristen hat keinen Einfluss auf die Gültigkeit des Vertrags noch erfüllt sie die Voraussetzungen für eine teilweise oder völlige Aufhebung der Bestellung. Unter normalen Voraussetzungen erfolgt die Lieferung innerhalb von fünf Werktagen nach Eingang der Bestellung.

GARANTIE

Die professionellen Werkzeuge und anderen Produkte von **C.M.T.** werden nach strengen technischen Verfahren hergestellt, so dass sie garantiert frei von Material- oder Herstellungsfehlern sind. Die Garantie schließt in erster Linie die Verpflichtung aus, Kosten für indirekte oder direkte Schäden, die durch die Verwendung eines **C.M.T.**-Produkts entstehen, zu bezahlen. Dies gilt auch im Falle eines Bruchs, der zu Personen- und oder Sachschäden führt. Die Garantie schließt jegliche Entschädigung für indirekte und direkte Schäden aus. Eine Garantie wird nicht für normalen Verschleiß, Schäden, die durch unsachgemäßen oder fahrlässigen und oder im Widerspruch zu den im Katalog angegebenen und vorgesehene und in den technisch vorgeschriebenen Einsatzplänen stehen. Die Garantie gilt nicht bei unzulässiger Veränderung der gelieferten Beschaffenheit, unsachgemäßer Installation und oder unsachgemäßem Gebrauch des Produkts. **C.M.T.** verpflichtet sich, Mängel, die bei der Produktion entstanden sind, durch technische Prüfungen und Laboruntersuchungen festzustellen und zu Beseitigen beziehungsweise die mangelhafte Ware durch ein mangelfreies Produkt zu ersetzen. Offensichtliche und oder nicht offensichtliche Mängelansprüche müssen innerhalb von 15 Tagen nach Erhalt der Ware schriftlich mit genauen Angaben der Mängel bei **C.M.T.** zur Anzeige gebracht werden, bei Nichteinhaltung dieser Frist verwirkt der Kunde seine Mängelansprüche. Ist die gelieferte Ware mangelhaft, kann **C.M.T.** zunächst entscheiden, ob wir Nacherfüllung durch Beseitigung des Mangels oder durch die Ersatzlieferung fehlerfreier Ware leisten. Unser Recht, die gewählte Art der Nacherfüllung unter den gesetzlichen Voraussetzungen zu wählen, bleibt uns vorbehalten. Bei tatsächlichen Mängeln an der Ware muss diese nach vorheriger Absprache mit detaillierten Angaben zum Grund der Rücksendung, frankiert an unser Büro geschickt werden. Bei Nichtfrankierung und oder fehlenden Angaben zum Mangelanspruch wird die Ware an den Käufer zurückgesendet. **C.M.T.** haftet nicht für direkte oder indirekte Schäden, die durch den Käufer oder und von Dritten oder durch höhere Gewalt oder Umwelteinflüsse verursacht werden.

COPYRIGHT

Dieser Katalog ist urheberrechtlich geschützt (Nr. 633 vom 22/4/1941) und (Nr. 1485 von 1942.02.14). Die teilweise oder ganze Vervielfältigung von Texten, Fotos und Illustrationen durch jegliches Verfahren ist verboten. Für den Schutz unserer Urheberrechte ist die Aufmerksamkeit unserer Kunden, Distributoren und Händler und deren Personal gefragt indem, sie Zuwiderhandlungen bei uns anzeigen. Bei Anfragen für Werkzeuge bindet sich der Verkäufer mit Angabe der **C.M.T.**- Kennzeichen (Name, Form) an die Verpflichtung, ausschließlich die genannten **C.M.T.** Produkte zu verkaufen und nicht ähnliche Produkte anderer Herkunft. Nichtbeachtung und Bei Nichtbeachtung und Verstoß gegen die Regeln kommen die gesetzlich vorgesehenen Strafen zur Anwendung.

GERICHTSSTAND

Der Gerichtsstand für alle Streitigkeiten ist ausschließlich der von Pesaro, ohne jede Ausnahme. Der Käufer verzichtet auf die Rechte von Ausnahmen und verpflichtet sich zur Annahme dieser Klausel. Der anschriftsfähige Sitz der Firma befindet sich in den Geschäftsräumen der **C.M.T. Utensili SpA**. Die Verträge, auch jene, mit ausländischen Käufern abgeschlossene, mit Lieferung ins Ausland, werden nach dem italienischen Gesetz behandelt.

© CMT, die CMT Logos, CMT ORANGE TOOLS und die orangene Farbe der Werkzeugflächen sind eingetragene Warenzeichen von C.M.T. Utensili S.p.A.
Alle anderen Markennamen, die sich auf der Webseite und in den CMT-Katalogen befinden, sind das Eigentum ihrer bezüglichen Hersteller.

© **C.M.T UTENSILI S.P.A.**

Dieses Dokument wurde Ihnen nur zur privaten Nutzung zugesendet. Jede Art von Nutzung und/oder Vervielfältigung ist ohne die schriftliche Genehmigung von CMT nicht erlaubt.

www.cmtorangetools.com

