

# ProLock®



tool system



**Sägeblätter**  
*Sawblades*



**Zerspaner**  
*Hoggers*



**Fräswerkzeuge mit Bohrung**  
*Tools with bore,*



**Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert**  
*Tools with bore, profiled*



**Nut- und Federfräser**  
*Tongue and groove cutters*



**Fräswerkzeuge mit Schaft**  
*Cutting tools with shank*



**Bohrer**  
*Boring bits*



**Diamant-Werkzeuge**  
*Diamond-tools*



**Spannsysteme**  
*Clamping systems*

## Gesamtkatalog Main Catalogue



**Sägeblätter**  
*Sawblades*

01



**Zerspaner**  
*Hoggers*

02



**Fräswerkzeuge mit Bohrung, nicht profiliert**  
*Tools with bore, straight*

03



**Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert**  
*Tools with bore, profiled*

04



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

05



**Fräswerkzeuge mit Schaft**  
*Cutting tools with shank*

06



**Bohrer**  
*Boring bits*

07



**Diamant-Werkzeuge**  
*Diamond-tools*

08



**Spannsysteme**  
*Clamping systems*

09



**Messer, Ersatzteile und Hilfsmittel**  
*Knives, spare parts and tooling accessories*

10



**Informationen**  
*Information*

11





# ProChipper®



tooling systems



**Sägeblätter**  
*Sawblades*



## Terminologie und Abkürzungen Terminology and abbreviations

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



## Zahngeometrien Tooth geometry



Flachzahn (F)  
Flat tooth (F)



Wechselzahn (W)  
Alternate top bevel tooth (W)



Wechselzahn mit Fase  
Alternate top bevel tooth,  
chamfered



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



Trapezzahn  
Trapezoidal tooth



Konischer Flachzahn  
Conical flat tooth



Konischer Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth,  
conical



Zahn einseitig spitz  
Tooth pointed on one side



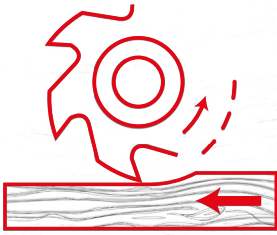
Zahn einseitig spitz,  
einseitig plan  
Tooth pointed on one side  
Ground flat on one side



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



Dachzahn  
Inverted V tooth

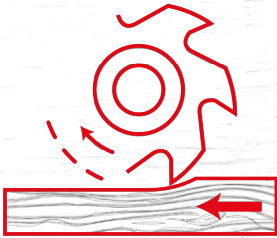


### **Gegenlauf**

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

### **Counter operation / Conventional milling**

*The cutting motion of the tool and the feed motion of the workpiece are in opposite directions. It can be used on machines which tool feed is manual.*

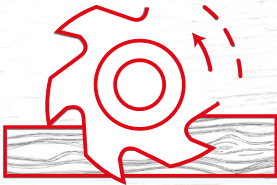


### **Gleichlauf**

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

### **Synchronous operation / Climb-milling:**

*The cutting motion of the tool and the feed motion of the workpiece coincide. Only suitable for machine feed !*

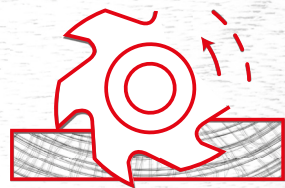


### **Längsschnitt mit der Faser**

Einsatz von Werkzeugen mit kleiner Zähnezahl.

### **Longitudinal cut with the fiber**

*Use of tools with small number of teeth.*



### **Querschnitt: Gegen die Faser**

Einsatz von Werkzeugen mit großer Zähnezahl.

### **Crosscut: Against the fiber**

*Use of tools with a large number of teeth.*



### **Hirnschnitt**

Fasern müssen rechtwinklig abgeschnitten werden. Schwere Bearbeitung.

### **End grain cut**

*Fibers must be cut at right angles. Heavy machining.*



## Schnittgeschwindigkeitstabelle Cutting Speed chart

	Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/s)	Zahnvorschub fz (mm/z)	
<b>Holz- und Holzwerkstoffe</b>	Furniere	70 - 100	0,2 - 0,4	
	Furnierte Platten	60 - 90	0,08 - 0,2	
	Hartfaserplatten	50 - 80	0,08 - 0,2	
	Hartholz, Exotenzholz, längs	60 - 100	0,3 - 1,0	
	HDF (Hochdichte Faserplatte)	60 - 80	0,1 - 0,3	
	MDF (Mitteldichte Faserplatte)	60 - 80	0,1 - 0,3	
	OSB (Oriented Strand Board)	60 - 80	0,1 - 0,2	
	Pressschichtholz	40 - 70	0,05 - 0,25	
	Spanplatte, roh	60 - 100	0,1 - 0,3	
	Spanplatte, KU beschichtet	60 - 100	0,08 - 0,15	
	Sperrholz, Lagenholz	50 - 80	0,05 - 0,25	
	Tischlerplatte (Stabplatte, Stäbchenplatte)	60 - 80	0,1 - 0,2	
	Weichfaserplatte	60 - 100	0,1 - 0,3	
	Weichholz, längs	60 - 100	0,5 - 3,0	
	Weichholz, quer	60 - 100	0,08 - 0,2	
	<b>Kunststoff</b>	Duroplaste	40 - 70	0,05 - 0,15
Elastomere		40 - 65	0,05 - 0,15	
HPL (High-Pressure-Laminate (Schichtstoffplatte) Trespa®, Resopal®		50 - 80	0,03 - 0,1	
Mineralwerkstoff Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®		50 - 80	0,03 - 0,1	
Thermoplaste		30 - 60	0,1 - 0,5	
<b>Metall</b>	AL-Knetlegierungen AlMn AlMn,Cu [3003] AlMg AlMg <sub>2</sub> [5251] AlCuMg AlZnMg <sub>3</sub> Cu [7022]	2000 - 4800 m/min 2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,09 0,02 - 0,09	
	Al-Gußlegierungen AlMg <sub>3</sub> [51300], AlMg <sub>2</sub> Si [51400]	2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08	
	Al-Gußlegierung Si AlSi <sub>12</sub>	2000 - 2500 m/min	0,02 - 0,06	
	Mg-Knetlegierungen MgMn <sub>2</sub> [3.3520], MgAl <sub>3</sub> Zn [3.5312]	2000 - 3500 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06	
	Mg-Gußlegierung Si Cu58	2000 - 3500 m/min 2000 - 3000 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06	
	Kupfer CuZn40Pb, CuZn30	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06	
	Messing CuSn <sub>6</sub> , CuSn <sub>8</sub> Zn	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06	
	Bronze CuSn <sub>6</sub> , CuSn <sub>8</sub> Zn	200 - 400 m/min	0,02 - 0,06	
	<b>Sonstige</b>	Faserzementplatte Eternit®	20 - 40	0,02 - 0,01
		Gipskarton-Platte	40 - 65	0,05 - 0,20
Leiterplatte		45 - 65	0,02 - 0,04	
Perlitbrandschutzplatte		40 - 60	0,05 - 0,20	
Stein- und Glaswolle Rockwool®, Isover®		20 - 45	0,08 - 0,3	





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

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

Legende  
legend

Mineralfaserplatten  
mineral fibre plates

NE-Metalle,  
Holzwerk- u. Kunststoff  
non-ferrous metal, wood, plastic

Naturholz (hart)  
natural wood (hard)

Naturholz (weich)  
natural wood (soft)

Sicherheitsgrenze  
safety limit

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

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

### Die auf den Werkzeugen angegebenen höchstzulässigen Drehzahlen n. max. dürfen in keinem Fall überschritten werden!

Diese kennzeichnen die Sicherheitsgrenze. Sie sind nicht identisch mit den Drehzahlen, die eine optimale Wirtschaftlichkeit erbringen.

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

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

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

### The maximally admissible rpms n. max. given on the tools may never exceeded under any circumstances!

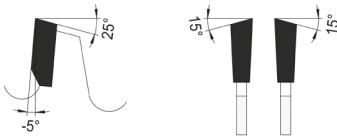
These indicate the safety limit. They are not identical with the speeds that provide optimum economy.

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

0001

## HW Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel - Für Querschnitte

TC Clipping sawblade, negative cutting angle - For sawing across grain

PG  
03

Wechselzahn negativer Spanwinkel

Alternate top bevel negative rake angle

Querhacken von Massivholz auf Pendel- und Radialkreissägen mit oberliegender Welle  
For cross cutting of solid wood on top shaft machine

MAN

HW

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

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

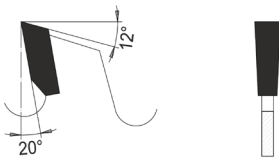
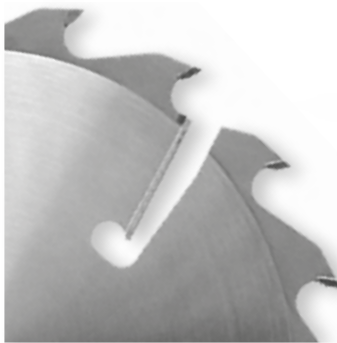
⊙ rivetted noise reduction

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

0004

## HW Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden - Mustang Standard

TC Sawblade with exterior strobes - Mustang Standard

PG  
03

Flachzahn

Flat tooth

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

MEC

HW

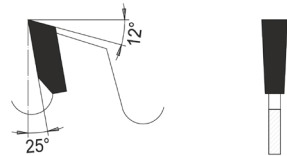
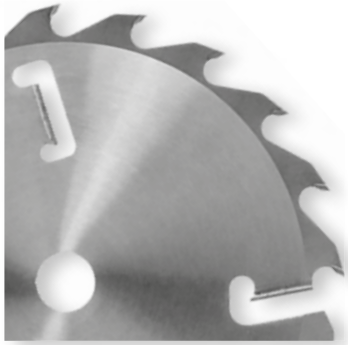
D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
210	3,4	2,4	60	24F+2α	2/14,5x5,5	Paul	0004.210.60
225	2,0	1,4	30-80	20F+2α			0004.225.30
	2,0	1,4	70	20F+2α	2/20x5		0004.225.70
	2,8	2,0	30-80	20F+2α			0004.225.31
	2,8	2,0	70	20F+2α	2/20x5		0004.225.71
	4,0	3,0	30-80	28F+2α			0004.225.72
250	2,8	2,0	30-86	16F+2α			0004.250.31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

α außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

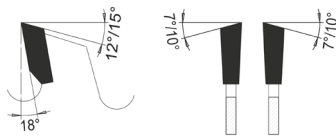
SDB: spandickenbegrenzt

α exterior TC strobe

SDB: chip-thickness limited



Flachzahn  
Flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

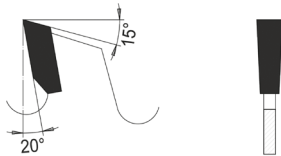
MEC

HW

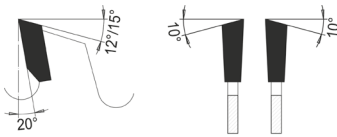
D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
300	3,4	2,2	80	20F+2i+2α			Costa	<b>0004.302.80</b>
	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.302.00</b>
	4,0	2,8	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	Paul	<b>0004.300.75</b>
	4,0	2,8	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.306.00</b>
	3,4	2,2	30-100	28F+2i+2α SDB				<b>0004.300.01</b>
320	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.322.00</b>
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.326.00</b>
350	3,6	2,4	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.352.00</b>
	4,2	2,8	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	Paul	<b>0004.350.75</b>
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2α				<b>0004.356.00</b>
	3,6	2,4	80	28F+2i+2α	MLR		Raimann	<b>8004.350.056</b>
	3,6	2,4	30-100	28F+2i+2α				<b>0004.350.01</b>
380	3,6	2,4	30-105	20F+2i+2α				<b>0004.382.00</b>
	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2α				<b>0004.386.00</b>
	4,6	3,0	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	Paul	<b>0004.380.75</b>
400	4,2	2,8	30-110	20F+2i+2α				<b>0004.402.00</b>
425	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2α				<b>0004.422.00</b>
450	4,6	3,2	30-110	20F+2i+2α				<b>0004.452.00</b>
500	4,8	3,4	30-140	24F+2i+2α				<b>0004.502.00</b>
	5,6	4,0	140	54W+2i+2α	8/10/165		EWD	<b>0004.500.01</b>
	5,8	4,0	140	60W+2i+2α	8/10/165		EWD	<b>0004.500.02</b>
550	4,8	3,4	30-150	24F+2i+2i+2α				<b>0004.550.00</b>
555	5,2	6,0	55	54W+2i+2i	6/9/75		Weinmann	<b>① 8004.555.071</b>

① Ausführung mit abgesetzter Nabe  
 α außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden  
 i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden  
 SDB: spandickenbegrenzt  
 MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

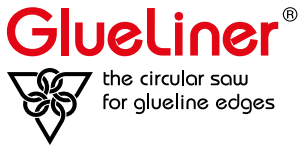
① Version with stepped toolbody  
 α exterior TC strobe  
 i interior TC strobe  
 SDB: chip-thickness limited  
 MLR: bore fits to all Raimann clamping systems



Flachzahn  
Flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth



**Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenem oder nassem Massivholz**  
*For cutting dry or wet solid wood along the grain, with manual or mechanic feed*

**MEC/MAN**
**HW**

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

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

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

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

SDB: spandickenbegrenzt

i interior TC strobe

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

MLR: bore fits to all Raimann clamping systems

SDB: chip-thickness limited

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

*For glueable cut surfaces, please ask for the **GlueLiner®** planing saw*

0004

## HW Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden - Mustang Super

TC Sawblade with interior strobes - Mustang Super

PG  
03

01

HW

02

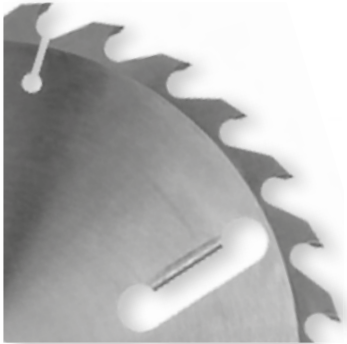
HS

03

WS

04

DP



Stabile Ausführung mit innenl. Stabilisierungsschneiden für Längsschnitte in Massivholz  
Robust design with interior strobes for cutting solid wood along the grain

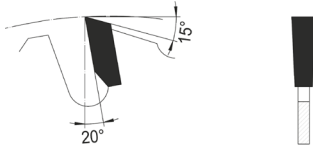
MEC/MAN

HW

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

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden  
SDB: spandickenbegrenzt

i interior TC strobe  
SDB: chip-thickness limited



Flachzahn spandickenbegrenzt

Flat tooth with chip-thickness limitation

0004

## HW Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden - Mustang Extra

TC Sawblade with interior strobes - Mustang Extra

PG  
03

Dünnschnittsäge für Längsschnitte in Massivholz  
Thinkerfed sawblade for cutting solid wood along the grain

MEC/MAN

HW

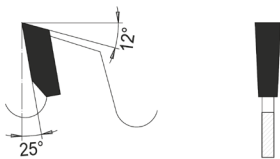
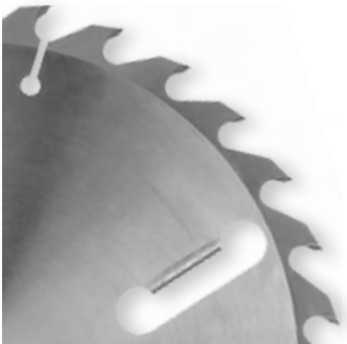
D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
200	2,4	1,6	30	16F+2i			0004.200.30
250	2,0	1,4	40	24T+3i	2/10x5,5		0004.250.40
300	2,4	1,6	60	27T+3i		Weinig	0004.300.60

Weitere Abmessungen in Sonderfertigung auf Anfrage

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

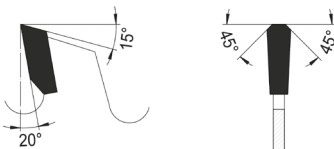
Other dimensions with special design on request

i interior TC strobe



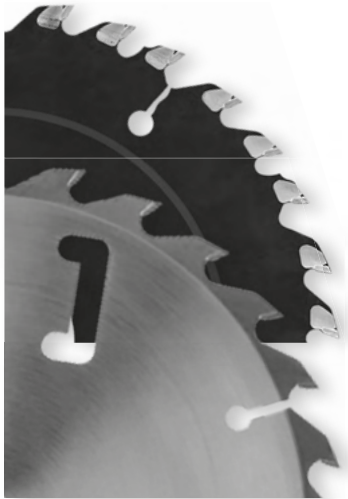
Flachzahn

Flat tooth



Trapezzahn

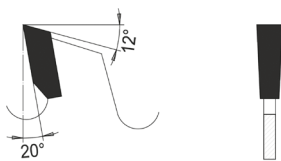
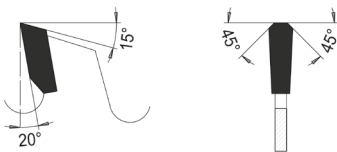
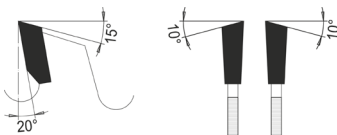
Triple-chip tooth


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

MEC/MAN

HW

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


**Flachzahn**  
*Flat tooth*

**Trapezzahn**  
*Triple-chip tooth*

**Wechselzahn**  
*Alternate top bevel tooth*

① Ausführung mit abgesetzter Nabe

Ⓜ Kühlschlitze

SDB: spandickenbegrenzt

① Version with stepped toolbody

Ⓜ cooling slots

SDB: chip-thickness limited

0005

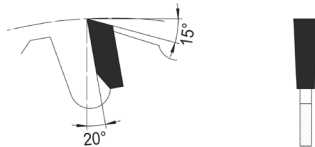
## HW Trennkreisägeblatt - Für Längsschnitte

TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG  
03

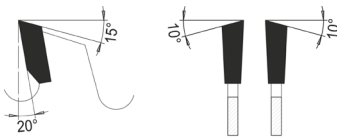
01

HW



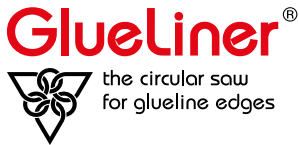
Flachzahn spandickenbegrenzt

Flat tooth with chip-thickness limitation



Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



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

MEC/MAN

HW

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

Kühlschlitz

SDB: spandickenbegrenzt

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

cooling slots

SDB: chip-thickness limited

MLR: bore fits to all Raimann clamping systems

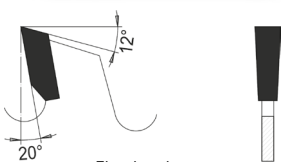
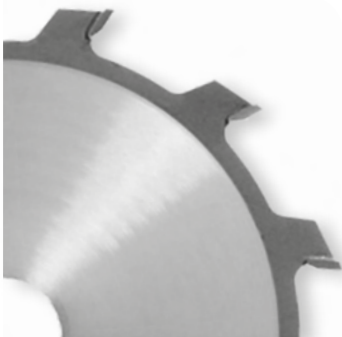
Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge - GL

For glueable cut surfaces, please ask for GlueLiner® planing saw - GL

0005

## HW Zerspanerscheibe - Für Längsholzerspanung

TC hoggerwheel - For solidwood hoggers

PG  
03

Flachzahn

Flat tooth

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

MEC

HW

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

02

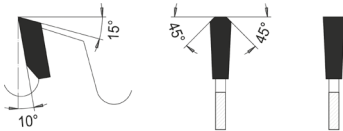
HS

03

WS

04

DP


**Trapez- und Flachzahn**
*Triple chip tooth and flat tooth*

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

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

**MLR:** Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

**MLR:** *bore fits to all Raimann clamping systems*

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

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

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

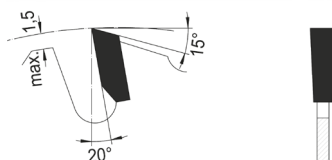
- *Chips collect laterally in recessed circular rings and do not damage the material edges.*
- *Low-noise operation, as the modified chip removal system means that there are no noise-generating chip spaces necessary.*
- *Increased service life, as chip removal takes place without multiple chip removal.*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



0007

## HW Säumerkreissägeblatt mit Kühlschlitzen - Für Längsschnitte

TC Hemming saw blade with cooling slots - For longitudinal cuts

PG  
03

Flachzahn spandickenbegrenzt  
Flat tooth chip-thickness limited

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

MEC/MAN

HW

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

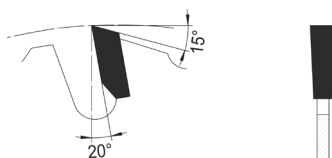
☿ Kühlschlitze  
SDB: spandickenbegrenzt

☿ cooling slots  
SDB: chip-thickness limited

0008

## HW Zuschnittkreissägeblatt - Für Längsschnitte

TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG  
03

Flachzahn spandickenbegrenzt  
Flat tooth chip-thickness limited

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

MEC/MAN

HW

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

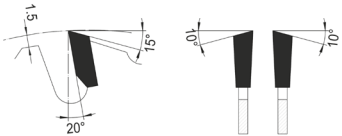
SDB: spandickenbegrenzt  
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

0010

## HW Zuschnittsägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

TC Sizing sawblade - For sawing along or across the grain

PG  
03

Wechselzahn spandickenbegrenzt

Alternate top bevel tooth chip-thickness limitation

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

MEC/MAN

HW

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

☞ Soundstar

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

SDB: spandickenbegrenzt

☞ multiple rivetted noise reduction

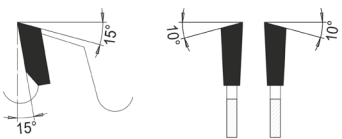
MLK: combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: chip-thickness limited

0012

## HW Formatkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

TC Sizing sawblade - For sawing along or across the grain

PG  
03

Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

Zum Trennen von Span- und Tischlerplatten sowie bei Schicht- und Presshölzern  
For sizing wood, chipboard, blockboard and panels

MEC/MAN

HW

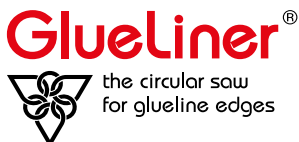
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W	MLK		0012.250.30
300	3,2	2,2	30	36W	MLK		0012.300.29
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0012.300.30
350	3,2	2,2	30	42W	MLK		0012.350.29
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0012.350.30
400	3,6	2,4	30	60W	MLK		0012.400.30
450	4,0	2,8	30	66W	MLK		0012.450.30
500	4,4	2,8	80	36W	2/13/100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

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

SML: Mitnahmeloch angesenkt

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

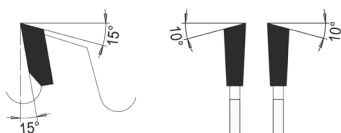
SML: Pinhole countersunked

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der **GlueLiner®** HobelsägeFor glueable cuts please ask for **GlueLiner®** high precision blades

0013

## HW Dünnschnittsäge - Für Längs- und Querschnitte

TC Thinkerfed sawblade - For sawing along or across the grain

PG  
03

Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

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

MEC/MAN

HW

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

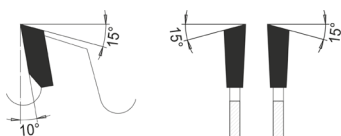
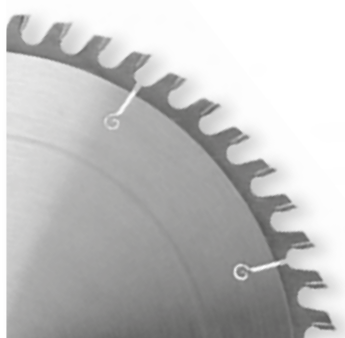
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

0014

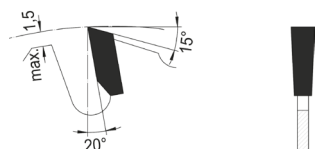
## HW Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

TC Universal sawblade - For sawing along or across the grain

PG  
03

Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



Flachzahn spandickenbegrenzt

Flat tooth chip-thickness limited

Für Abbundanlagen  
For joining machines

MEC/MAN

HW

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



Soundstar

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

SDB: spandickenbegrenzt

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

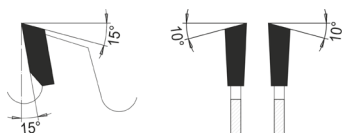


multiple riveted noise reduction

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

SDB: chip-thickness limited

i interior TC. strobe



Wechselzahn

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

MEC/MAN

HW

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

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

0015

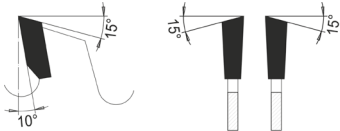
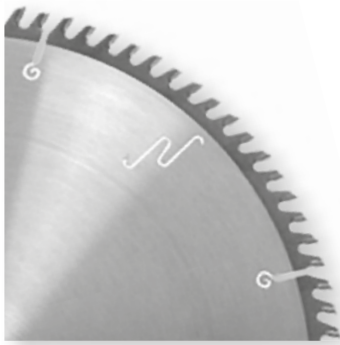
## HW Vielzahn­sä­ge­blatt - Für Platten­zusschnitte und Holz­Querschnitte

TC Multi-tooth sawblade - For panel cuts and wood across the grain

PG  
03

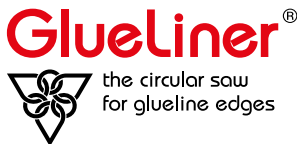
01

HW



Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



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

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

### Vielzahn­sä­ge­blatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen

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

MEC/MAN

HW

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

☞ Soundstar

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

☞ multiple rivetted noise reduction

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

0016

## HW Vielzahn­sä­ge­blatt - Für Platten­zusschnitte und Holz­Querschnitte

TC Multi-tooth sawblade - For panel cuts and wood across the grain

PG  
03

02

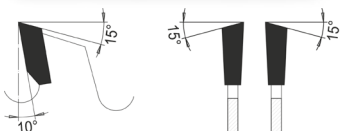
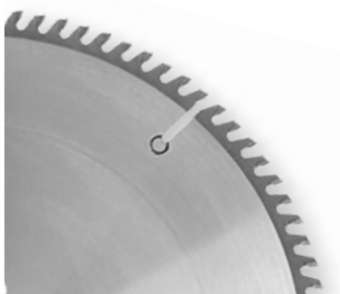
HS

03

WS

04

DP



Alternate top bevel tooth

Wechselzahn

### Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer

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

MEC/MAN

HW

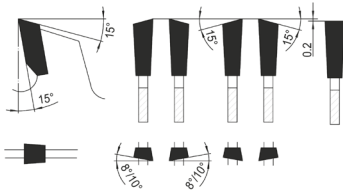
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	54W		0016.180.30
200	2,4	1,8	30	60W		0016.200.30
250	2,4	1,8	30	80W	MLK	☉ 0016.250.29
	2,7	2,0	30	80W	MLK	☉ 0016.250.30
300	2,4	1,8	30	96W	MLK	☉ 0016.300.29
	2,7	2,0	30	96W	MLK	☉ 0016.300.30
350	2,7	2,0	30	108W	MLK	☉ 0016.350.30

☉ geräuschreduzierend vernietet

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

☉ rivetted noise reduction

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



**GlueLiner®**  
**5+**  
**PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG**

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

MEC/MAN

HW

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

\* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

**5+** Geschliffen in 5er-Zahngruppen.

Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrißfreie Schnittkanten

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

\* Countersunk to 10.5mm diameter

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

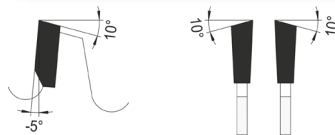
Low cutting pressure for excellent chip-free cuts.

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

0018

## HW Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel - Querschnitt unterschiedlicher Materialien

TC Clipping saw, negative rake angle - Cross-cut of different materials

PG  
03

Wechselzahn neg. Spanwinkel

Alternate top bevel tooth with neg. rake angle

### Querkappen auf Kapp- und Gehrungssägen von Profilen oder Leisten

Cross cutting of profiles on crosscutting or miter saws

MEC/MAN

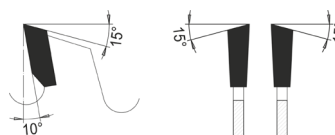
HW

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

0017

## HW Kunststoffkreissägeblatt - Für Formatuschnitte

TC sawblade for veneer and plastic material - For cut to size

PG  
03

Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

### Für dünne Kunststoffplatten, Profile und Furnierfeinschnitte

For processing of thin plastic, profile and veneer boards

MEC/MAN

HW

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

☞ Soundstar

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

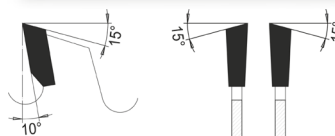
☞ multiple rivetted noise reduction

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

0017

## HW Kunststoffkreissägeblatt, abgesetzter Grundkörper - Für Formatuschnitte

TC sawblade for veneer and plastic material - For cut to size

PG  
03

Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

### Extra dünn mit abgesetztem Grundkörper für dünne Platten und Furniere

Extra thin with stepped body for thin boards and veneer

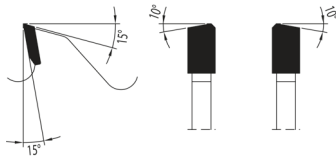
MEC/MAN

HW

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

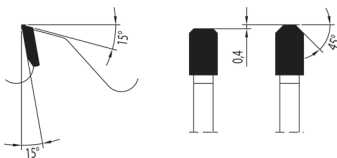
① Ausführung mit abgesetzter Nabe

① Version with stepped toolbody



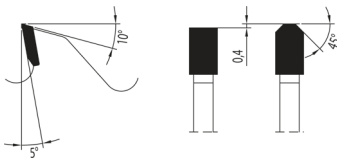
Typ A

Wechselzahn, wechelseitig angefast  
*Alternate top bevel tooth, alternating bevelled*



Typ C

Trapez-Trapezzahn

*Trapezoid-Trapezoid tooth*


Typ D

Trapez-Flachzahn

*Trapezoidal flat tooth*


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

MEC/MAN

HW

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

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

**A** Fertigschnitt in Thermoplaste und Massivholz

**C** Fertigschnitt in Duroplaste

**D** Fertigschnitt in NE-Metalle

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

**A** *Finish cut in thermoplastics and solid wood*

**C** *Finish cut in duroplastics*

**D** *Finish cut into non-ferrous metals*

Ausführung mit balliger Zahnflanke und Spiegelschliff für absolut ausbruchfreie Schnittkanten

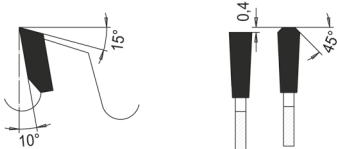
*Type with spherical tooth flanks and mirror grinding for razor sharp and absolutely breakout-free cutting edges*



0021

## HW Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte

TC Panel sizing sawblade - For panel cutting

PG  
03

Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC/MAN

HW

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

⊙ Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

⊙ multiple rivetted noise reduction

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

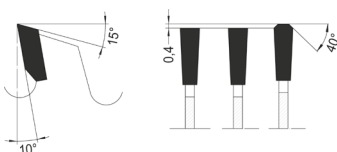
Bei beidseitig beschichteten Platten empfiehlt sich die Verwendung eines Vorritzsägeblattes auf der Austrittsseite, siehe Typ 0026

To get a chip free cutting edge at the bottom side a scoringblade Type 0026 is useful

0221

## HW Formatkreissägeblatt "SuperPlus" - Für Längs- und Querschnitte

TC Panel sizing sawblade "SuperPlus" - For sawing along or across the grain

PG  
03

Trapez-Flach-Flachzahn  
Triple-Flat-Flattooth

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

MEC/MAN

HW

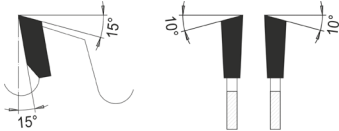
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	78FFT	MLK	Ⓜ 0021.250.30
350	3,5	2,2	30	90FFT	MLK	Ⓜ 0021.300.30
	3,5	2,4	30	102FFT	MLK	Ⓜ 0021.350.30

Ⓜ Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege

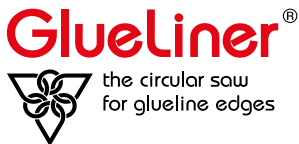
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Ⓜ Tipped with the latest micro grained carbide development with chrome binder for great durability

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



Wechselzahn

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

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

- ⊙ geräuschreduzierend vernietet
- ⊙ *riveted noise reduction*

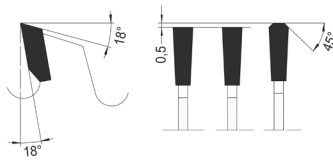
Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.  
 Weitere Ausführungen bis Ø1000mm auf Anfrage lieferbar.

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

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

*More dimensions until Ø1000mm available on demand.*

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



Flach-Flach-Trapezzahn  
*Flat-Flat-Triplechip*

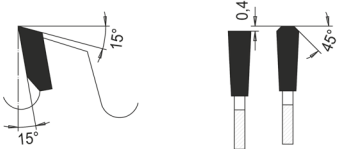
**Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder im Paket**  
*Sizing cuts with high feed rates and long service life, single or in stacks*

MEC

HW

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

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
- Geschliffen im 3-er Zahngruppen Trapez- Trapez- Flachzahn für bessere Spanaufteilung.
- Bestückt mit äußerst abriebfestem Mikro Feinkorn Hartmetall mit Chrom-Binder für extrem lange Standwege.
- HW-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.
- *Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.*
- *Ground in 3 tooth groups trapezoidal- trapezoidal- flat tooth for better chip distribution.*
- *Tipped with extremely abrasion-resistant micro fine-grain carbide with chrome binder for extremely long service life.*
- *TC circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels. The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*



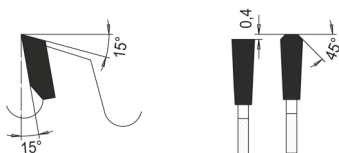
Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC**
**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.				
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	<b>0024.280.60</b>				
300	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Panhans	⊙ <b>0024.300.30</b>				
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	<b>0024.300.31</b>				
4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Panhans		<b>0024.300.32</b>				
							2/14/100	Homag	<b>0024.300.60</b>		
							2/11/115				
							2/19/120				
2/14/125											
4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100	2/11/115	2/19/120	2/14/125	Homag	<b>0024.300.61</b>		
										2/14/100	
										2/11/115	
										2/19/120	
2/14/125											
4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	<b>0024.300.65</b>					
4,4	3,2	75	60FT	2/9/110	Homag	<b>0024.300.76</b>					
4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma		<b>0024.300.80</b>		
										2/14/110	
3,2	2,4	30	72T	2/13/94	Schelling	<b>0024.300.33</b>					
4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag	<b>0024.300.62</b>					
4,4	3,0	75	72FT		Homag	<b>0024.300.75</b>					
305	4,0	2,8	30	54FT	2/10/60	Mayer	⊙ <b>0024.305.30</b>				
	4,4	3,0	30	54FT	2/10/60	Mayer	⊙ <b>0024.305.31</b>				
	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer	⊙ <b>0024.305.32</b>				
	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer	⊙ <b>0124.305.32</b>				
4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer	<b>0024.305.33</b>					
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100	Homag	<b>0024.308.60</b>				
310	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100	2/11/115	2/19/120	2/14/125	Homag	<b>0024.310.61</b>	
											2/14/100
											2/11/115
											2/19/120
2/14/125											
4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100	2/11/115	2/19/120	2/14/125	Homag	<b>0024.310.62</b>		
										2/14/100	
										2/11/115	
										2/19/120	
2/14/125											
4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag	<b>0024.310.60</b>					
320	4,4	3,0	30	60FT	2/10/60	Mayer, Felder	<b>0024.320.30</b>				
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	<b>0024.320.31</b>				
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	<b>0024.320.32</b>				
4,4	3,2	50	60FT	3/13/80	3/13/95	Giben			<b>0024.320.50</b>		
										3/13/95	
4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco EB	<b>0024.320.65</b>					
4,4	3,2	65	60FT+	2/9/110	Biesse Selco EB	<b>0024.320.66</b>					
4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	Giben	<b>0024.320.76</b>					
4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani		<b>0024.320.80</b>		
										2/14/110	
4,4	3,2	80	60FT+	4/8,5/100	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani		<b>0024.320.81</b>		
										2/14/110	
4,4	3,2	75	72FT	3/13/95	Giben Smart 65	⊙ <b>0024.320.75</b>					
330	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	⊙ <b>0024.330.50</b>				
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	<b>0024.330.51</b>				
340	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani	<b>0024.340.80</b>		
										2/14/110	
										2/14/110	
4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani	<b>0024.340.81</b>			
350	4,4	3,2	30	54FT	2/10/60	Panhans Euro	⊙ <b>0024.350.30</b>				
	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans	<b>0024.350.37</b>				
	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans	⊙ <b>0024.350.38</b>				
4,4	3,2	80	60FT	2/14/110	Gabbiani	⊙ <b>0024.350.81</b>					

- + Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
- ⊙ geräuschreduzierend vernietet
- ⊙ Soundstar
- ⊙ Kühlschlitze
- + *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
- ⊙ *riveted noise reduction*
- ⊙ *multiple riveted noise reduction*
- ⊙ *cooling slots*



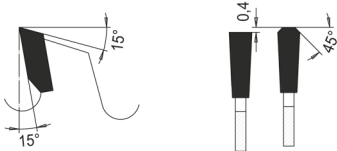
Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC**
**HW**

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

- + Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
- ⊙ geräuschreduzierend vernietet
- ⊙ Soundstar
- ⊙ Kühlschlitze
- + *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
- ⊙ *riveted noise reduction*
- ⊙ *multiple riveted noise reduction*
- ⊙ *cooling slots*



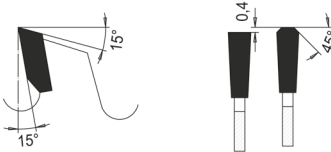
Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC****HW**

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

- + Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
- ⊙ geräuschreduzierend vernietet
- ⊙ Soundstar
- ⚠ Kühlschlitze
- + *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
- ⊙ *riveted noise reduction*
- ⊙ *multiple riveted noise reduction*
- ⚠ *cooling slots*

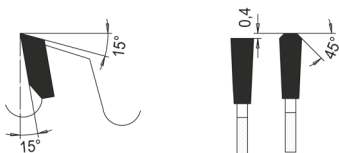


Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

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

- + Ultrahartes, extrem verschleißfestes Hartmetall
- ☉ geräuschreduzierend vernietet
- 🔊 Soundstar
- 🌬️ Kühlschlitze
- + *Ultra-hard, extremely wear-resistant tungsten carbide*
- ☉ *riveted noise reduction*
- 🔊 *multiple riveted noise reduction*
- 🌬️ *cooling slots*



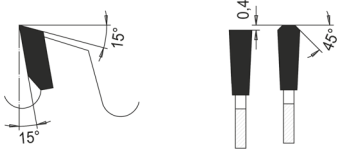
Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

**MEC**
**HW**

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





Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC

HW

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

⌘ Kühlschlitze

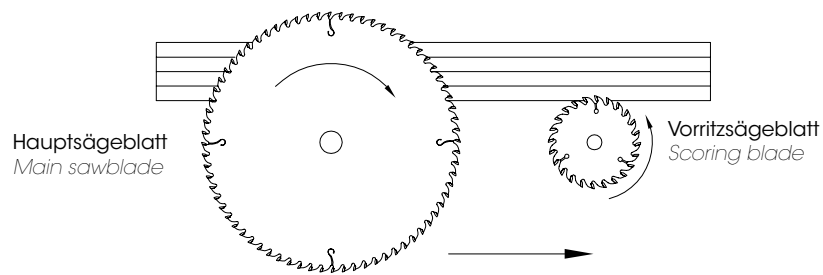
⌘ *cooling slots*

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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

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

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



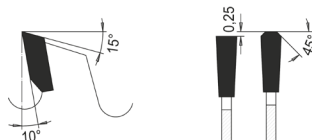
Der Grundkörper von **GlueLiner®** LowNoise Kreissägeblättern ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Eine Reduzierung der Schnittbreite ist so, ohne die Stabilität zu reduzieren, möglich.

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

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

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





Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

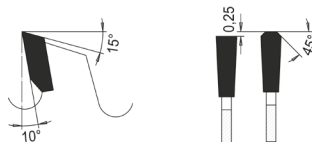
MEC

HW

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

⌘ Solange der Vorrat reicht  
 ⌘ While stocks last

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



Trapez-Flachzahn  
 Trapezoidal flat tooth

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

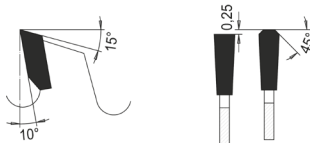
MEC

HW

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

☒ Solange der Vorrat reicht  
 ☒ While stocks last





Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC

HW

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

⌘ Solange der Vorrat reicht  
 ⌘ While stocks last

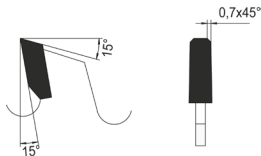


MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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



Trapezzahn  
Triple chip tooth

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

**MEC**

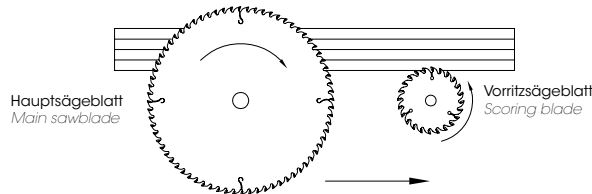
**HW**

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

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

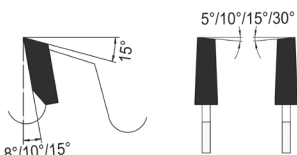
*Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.  
 Tipped with the latest micro grained carbide development with chrome binder for great durability*

☷ Kühlschlitz  
cooling slots

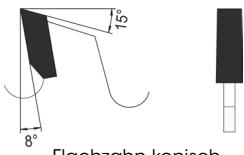


Hauptsägeblatt  
Main sawblade

Vorritzsägeblatt  
Scoring blade

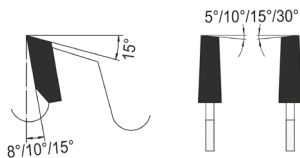


Wechselzahn konisch  
Alternate top bevel tooth conical

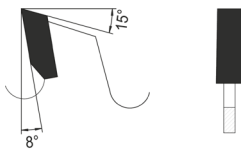


Flachzahn konisch  
Flat tooth conical

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



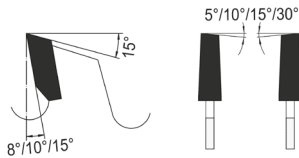
Wechselzahn konisch

*Alternate top bevel tooth conical*

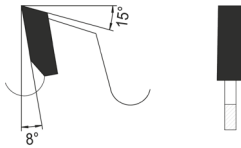
Flachzahn konisch

*Flat tooth conical*
**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300**  
*For scoring of panel materials Ø 100-300*
**MEC****HW**

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



Wechselzahn konisch

*Alternate top bevel tooth conical*

Flachzahn konisch

*Flat tooth conical*
**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300**  
*For scoring of panel materials Ø 100-300*
**MEC****HW**

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



0026

## HW Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar

TC Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding

PG  
03

01

HW



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

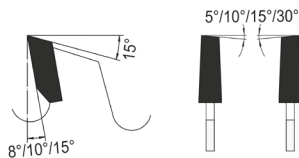
MEC

HW

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

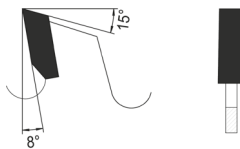
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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



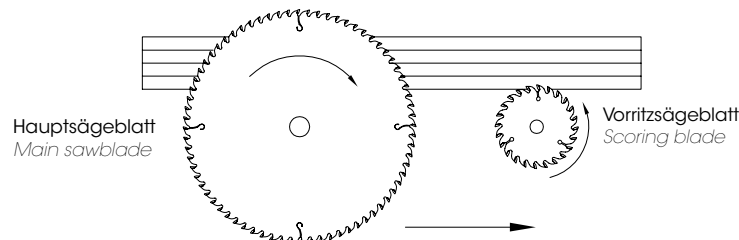
Wechselzahn konisch

Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch

Flat tooth conical

Hauptsägeblatt  
Main sawbladeVorritzsägeblatt  
Scoring blade

02

HS

03

WS

04

DP

0026

## HW Vorritzkreissägeblatt - Postforming Ausführung

TC Scoring sawblade - Postforming construction

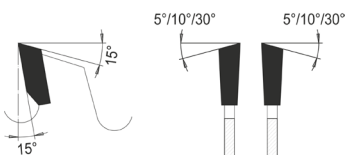
PG  
03

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

MEC

HW

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



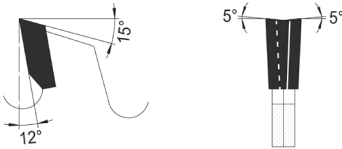
Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

0026

## HW Vorritzkreissägeblatt - Zweiteilig verstellbare Ausführung

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

PG  
03

Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece alternate top bevel tooth

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

MEC/MAN

HW

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

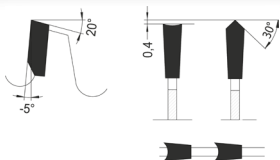
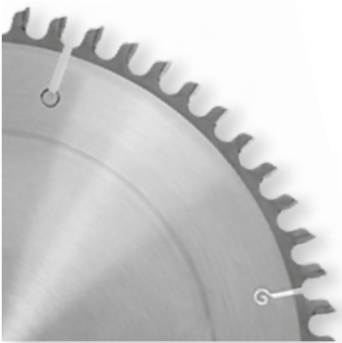
(\*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

(\*) For grid-adjustable QuickStep scoring system

0027

## HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG  
03

Hohlzahn-Dach-Flach neg. Spanwinkel

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

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

MEC/MAN

HW

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

⊙ Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

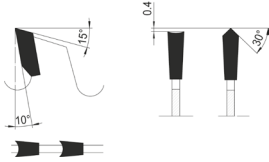
⊙ multiple rivetted noise reduction

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

0025

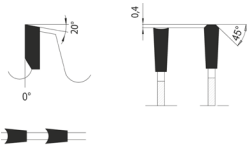
## HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring

PG  
03

Hohlzahn-Dach-Flach

Hollow tooth/inverted V/flat tooth



Hohlzahn-Trapez-Flach

Hollow tooth triple-chip/flat

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

MEC/MAN

HW

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



Soundstar



Geräuschgedämmte Ausführung MELODY

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



multiple rivetted noise reduction

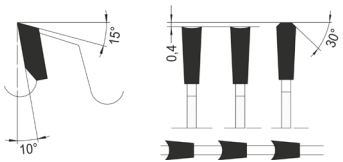
♪ Noise reduced design MELODY

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

0225

## HW Formatkreissägeblatt "SuperPlus" - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Sizing sawblade "SuperPlus" - Finished cut to size without scoring

PG  
03

Hohl-Flach-Flach-Trapezzahn

Triple-chip-flat-flat hollow ground

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

MEC/MAN

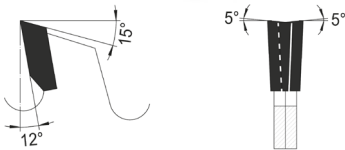
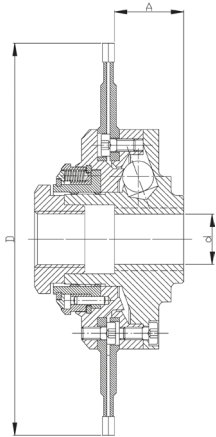
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48HFT	MLK	<b>0025.250.30</b>
303	3,2	2,2	30	60HFT	MLK	<b>0025.302.30</b>
350	3,5	2,4	30	72HFT	MLK	<b>0025.350.30</b>
400	3,5	2,4	30	78 HFT	MLK	<b>0025.400.30</b>

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

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

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



Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece alternate top bevel tooth

**Vorritzsystem mit Rasterverstellung zum Ausrüsten von Formatkreissägen**  
*Scoring system with notch adjustment to equip sliding table saws*

MEC/MAN

HW

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

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

Easy manual and without tools step-adjustable in 5/100 mm-steps direct in the machine.

Further details, see ProLock® clamping systems brochure.

**Ersatzteile / Zubehör**
*Spare parts / Accessories*

MEC/MAN

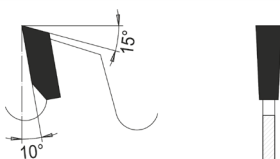
HW

Abmessung		Art. Nr.
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 15 ①	<b>36.070.15</b>
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 20 ①	<b>36.070.20</b>
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 22 ①	<b>36.070.22</b>
Sägen-Befestigungssatz - blade fixing set		<b>36.008.03</b>

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

① Verstellsystem ohne Sägeblätter

① Adjustment system without saw blades



Flachzahn

Flat tooth

**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel boards*

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	30F		<b>0030.150.30</b>
	3,2	2,2	30	48F		<b>0030.150.31</b>
180	3,2	2,2	30	30F		<b>0030.180.34</b>
	3,2	2,2	50	30F	3/22/80 3/6/80	① <b>0030.180.51</b>
	3,2	2,2	30	42F		<b>0030.180.33</b>
	3,2	2,2	50	42F	3/22/80 3/6/80	① <b>0030.180.50</b>
	3,2	2,2	30	54F		<b>0030.180.31</b>
	3,2	2,2	50	54F	3/22/80 3/6/80	<b>0030.180.52</b>
200	3,2	2,2	30	36F		<b>0030.200.30</b>
	3,2	2,2	30	48F		<b>0030.200.31</b>
	3,2	2,2	30	60F		<b>0030.200.33</b>
	3,2	2,2	50	60F	3/22/80 3/6/80	① <b>0030.200.53</b>
255	3,2	2,2	30	60F		<b>0030.255.31</b>
305	3,2	2,2	30	54F		<b>0030.305.31</b>

**0032****HW Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner**  
TC Hogger blade - For segmenthoggerPG  
03

01

HW

02

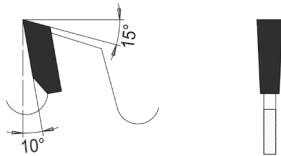
HS

03

WS

04

DP

Flachzahn  
Flat tooth**Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0033**  
Spare sawblades for AKE hoggers type 0033

MEC

HW

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

SML: Mitnahmeloch angesenkt

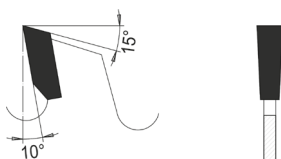
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: Pinhole countersunked

LH: top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter

RH: top clockwise countersunk to 10.5mm diameter

**0032****HW Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner**  
TC Hogger blade - For segmenthoggerPG  
03Flachzahn  
Flat tooth**Ersatzsägen für AKE Zerspaner Typ 0034**  
Spare sawblades for AKE hoggers type 0034

MEC

HW

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

SML: Mitnahmeloch angesenkt

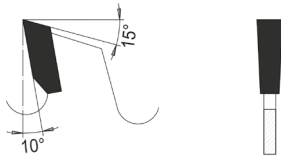
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: Pinhole countersunked

LH: top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter

RH: top clockwise countersunk to 10.5mm diameter



Flachzahn  
Flat tooth

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

MEC

HW

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

SML: Mitnahmeloch angesenkt

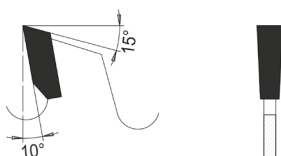
LH: oben gegen Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

RH: oben im Uhrzeiger auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

MLK: Pinhole countersunked

LH: top counterclockwise countersunk to 10.5mm diameter

RH: top clockwise countersunk to 10.5mm diameter



Flachzahn  
Flat tooth

**Unverbohrte Zerspanersägen für diverse Zerspaner**  
*Not countersunked hoggerblades for different hoggers*

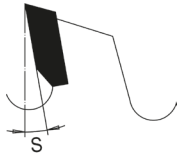
MEC

HW

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

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

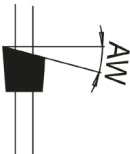
*Unbored hogging saws for boring on various hogging systems.  
 Please indicate hogger make!*



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



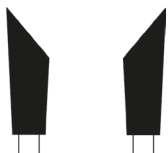
Fasenwinkel **FA**  
chamfer angle **FA**



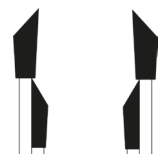
Achswinkel **AW**  
axis angle **AW**



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



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



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

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

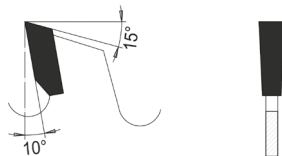
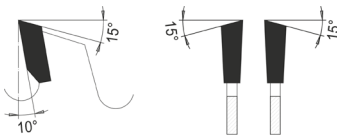
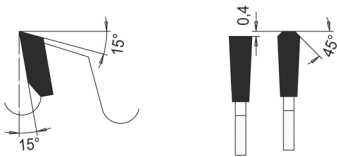
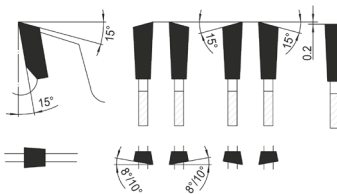
MEC

HW

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

\* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

\* Countersunk to 10.5mm diameter


**Flachzahn**  
*Flat tooth*

**Wechselzahn**  
*Alternate top bevel tooth*

**Trapez-Flachzahn**  
*Trapezoidal flat tooth*

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

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

\* Auf 10,5mm Durchmesser angesenkt

**5+** Geschliffen in sehr scharfen 5er-Zahngruppen

SML: Mitnahmeloch angesenkt

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

\* Countersunk to 10.5mm diameter

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

SML: Pinhole countersunked

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




**Für Fräsdorn mit Schaft Art. 495.030.004**  
*For milling arbor art. 495.030.004*
**MEC****HW**

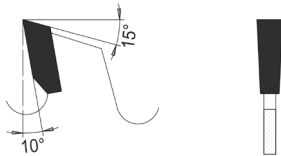
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W	4 SML* 6,5/48 m.A.	<b>0039.152.32</b>
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.	<b>0039.152.33</b>
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.	<b>0039.152.34</b>
180	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 6,5/48 m.A.	<b>0039.182.30</b>
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 6,5/48 m.A.	<b>0039.182.33</b>
	3,2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

\* Auf 10,5mm Durchmesser gegen Uhrzeiger oben angesenkt

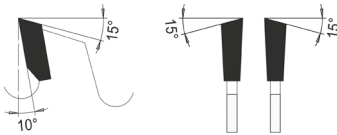
SML: Mitnahmeloch angesenkt

\* To 10.5mm diameter counterclockwise countersunk at the top

SML: Pinhole countersunked



Flachzahn

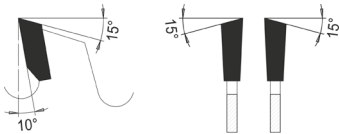
*Flat tooth*

Wechselzahn

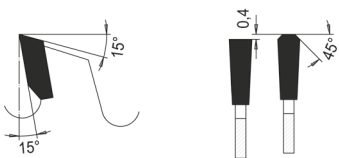
*Alternate top bevel tooth*


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

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



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*

Trapez-Flachzahn

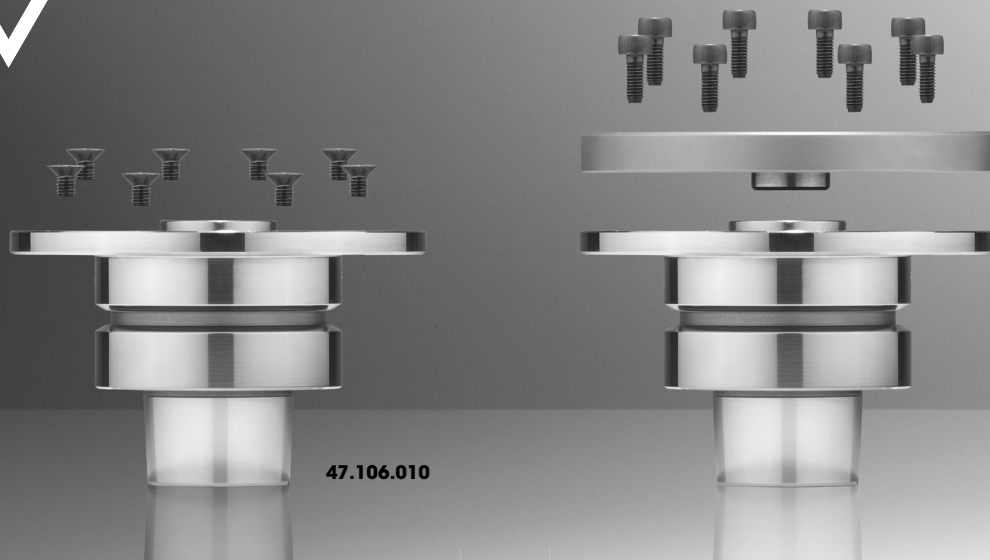
*Trapezoidal flat tooth*

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

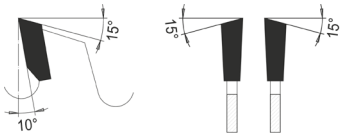
\* Pinholes countersunk for direct screw connection with the saw fitting  
 When using the counter flange, no countersinking is necessary

# ProLock

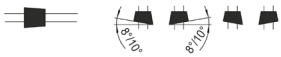
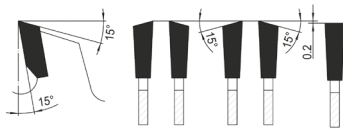

**tool system**

 Werkzeuge durchdacht einspannen  
 Werkstoffe perfekt zerspanen


47.106.010



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*
**Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.300, 47.400, 47.500**  
*For HSK-saw fitting art. 47.300, 47.400, 47.500*

MEC

HW

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

**5+** Geschliffen in 5er-Zahngruppen\* Mitnahmelöcher angesenkt für Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme  
Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung notwendig**5+** *Grinded in extremely sharp tooth group combinations of 5 teeth each*\* *Pinholes countersunk for direct screw connection with the saw fitting*  
*When using the counter flange, no countersinking is necessary*

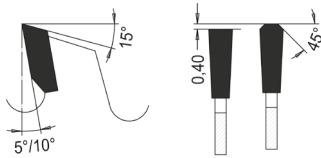
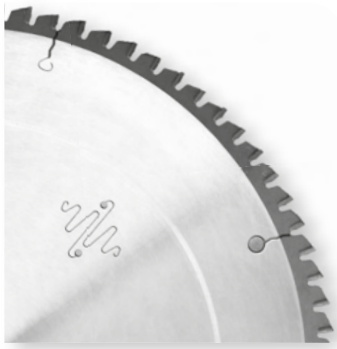
# GlueLiner®



## 5+



47.400



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal Flat tooth

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

**MEC**
**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
170	2,8	2,2	30	48FT	2/7/42	Elu, Haffner, Holz-Her	<b>0040.170.30</b>
180	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Haffner, Makita	<b>0040.180.20</b>
200	3,3	2,8	30	54FT	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele	<b>0040.200.30</b>
	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	<b>0040.200.21</b>
	2,8	2,2	20	72FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	<b>0040.200.20</b>
250	3,3	2,8	30	66FT	MLK	DeWalt, Elu, Haffner, Holz-Her, Makita	⊙ <b>0040.250.30</b>
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	<b>0040.250.35</b>
	2,4	1,8	30	100FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	<b>0040.250.31</b>
275	3,3	2,8	40	72FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS1, Graule	<b>0040.275.40</b>
280	3,2	2,6	30	96FT	MLK	AEG, ELU TS 161/20, Mafell	<b>0040.280.30</b>
300	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ <b>0040.300.29</b>
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ <b>0040.300.30</b>
	3,5	3,0	32	84FT	2/10/63	Eisele LSM300, Elu MGS/ Emmegi, FOM	⊙ <b>0040.300.33</b>
320	3,3	2,8	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ <b>0040.300.31</b>
	2,2	1,6	30	120FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ <b>0040.300.34</b>
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	Rapid UGS/GKS	⊙ <b>0040.320.30</b>
350	3,6	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ <b>0040.350.29</b>
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ <b>0040.350.30</b>
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	♯ <b>0140.350.30</b>
370	3,5	3,0	32	90FT	2/10/63	Eisele LMS350 M/S, Emmegi, Kasto	⊙ <b>0040.350.34</b>
	3,5	3,0	40	90FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	⊙ <b>0040.350.40</b>
	3,2	2,6	30	108FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ <b>0040.350.35</b>
400	2,7	2,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ <b>0040.350.28</b>
	3,6	3,0	30	96FT	MLK	Rapid DGS	⊙ <b>0040.370.30</b>
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙ <b>0040.370.50</b>
420	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ <b>0040.400.31</b>
	3,6	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ <b>0040.400.30</b>
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙ <b>0040.400.50</b>
430	4,4	3,8	40	96FT	2/15/80 2/12/64	Eisele LMSIID, LSM2, HVG	⊙ <b>0040.400.40</b>
	3,6	3,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ <b>0040.400.41</b>
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ <b>0040.400.29</b>
440	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙ <b>0040.420.30</b>
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	♯ ⊙ <b>0140.420.30</b>
	4,4	3,8	30	96FT	10,5/70	Elu DG 102, Rapid DGL, SA 103, SAT	⊙ <b>0040.420.31</b>
430	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Rapid DGL-B, SGS	⊙ <b>0040.430.30</b>

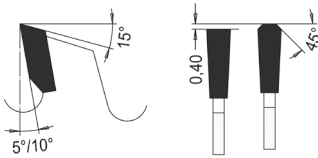
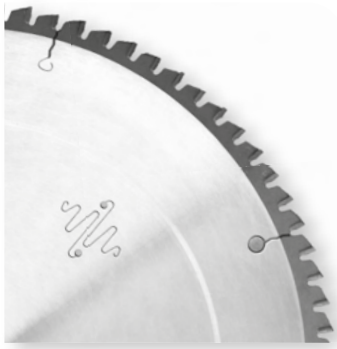
⊙ geräuschreduzierend vernietet  
 Ⓢ Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

Ⓢ multiple rivetted noise reduction

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



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal Flat tooth

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

MEC

HW

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

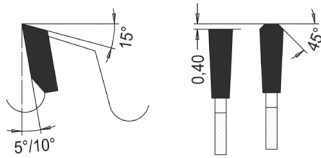
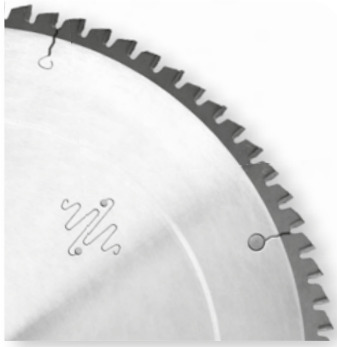
🔊 Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

🔊 multiple rivetted noise reduction

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



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal Flat tooth

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

**MEC**
**HW**

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

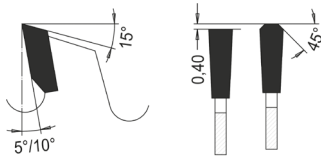
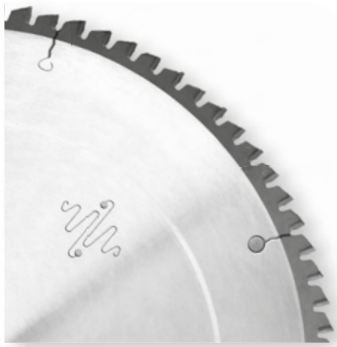
⊙ Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

⊙ multiple rivetted noise reduction

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



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal Flat tooth

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

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

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

MEC

HW

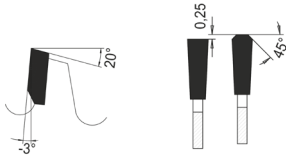
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
350	4,2	3,4	30	54FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ <b>0040.350.33</b>
400	4,2	3,4	30	60FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ <b>0040.400.33</b>
420	3,8	3,0	30	56FT	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙ <b>0040.420.34</b>
450	3,8	3,0	30	36FT		Mayer, Schelling,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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

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

⊙ rivetted noise reduction

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



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

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

**MEC/MAN**

**HW**

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

☞ Soundstar

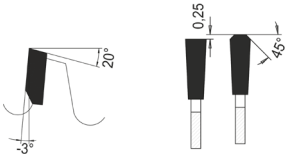
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ rivetted noise reduction

☞ multiple rivetted noise reduction

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





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

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

MEC/MAN

HW

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

⊙ geräuschreduzierend vernietet

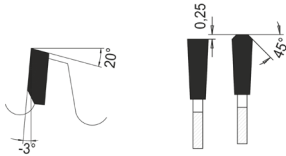
☞ Soundstar

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

⊙ rivetted noise reduction

☞ multiple rivetted noise reduction

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



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

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

**MEC/MAN**
**HW**

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

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

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

0043

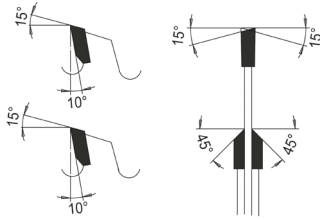
## HW Fase-Sägesatz - Zum Trennen und Fasen

TC Clipping bevelset - For cutting and chamfering

PG  
03

01

HW



Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

Alternate top bevel tooth  
one-side bevelled/planed

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

MEC

HW

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

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

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

02

HS

03

WS

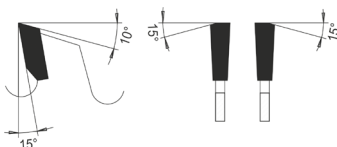
04

DP

0043

## HW Ausklinksägeblatt - Für Aluprofile oder NE-Legierungen

TC Notching sawblade - For aluprofiles or non-ferrous alloys

PG  
03

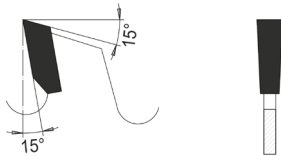
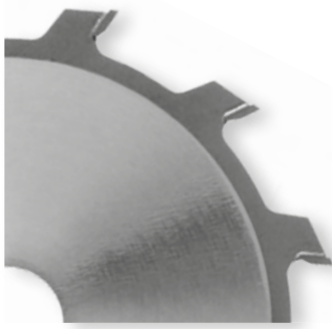
Flachzahn mit wechseltiger Fase  
Flat tooth with alternating chamfer

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

MEC

HW

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



Flachzahn  
Flat tooth

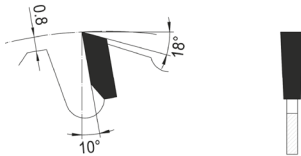
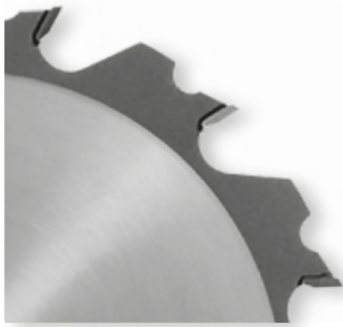
\* Große Spanräume ermöglichen die verdreht aufeinander gelegte Verwendung als Satzwerkzeug für größere Nutbreiten

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

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

**MEC**
**HW**

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

**2361****HW Nutfräser - Für manuellen Vorschub**  
*TC Grooving cutter - For manual feed***PG  
03****01****HW****02****HS****03****WS****04****DP**

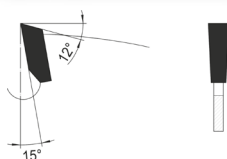
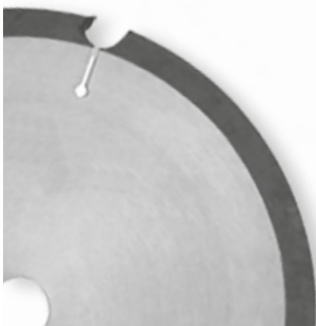
Flachzahn spandickenbegrenzt  
*Flat tooth chip-thickness limitation*

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

**MAN****HW**

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

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

**2359****HW Schlitzsäge - Für manuellen Vorschub**  
*TC Tenoning cutter - For manual feed***PG  
03**

Flachzahn  
*Flat tooth*

**Zum Nuten und Schlitzten von Massivhölzern mit BG-Test Abnahme**  
*For grooving and tenoning of solid woods with BG-Test acceptance*

**MAN****HW**

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

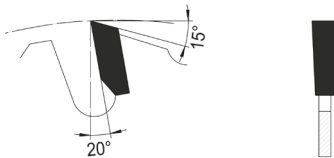
SDB: spandickenbegrenzt

SDB: *chip-thickness limited*

9008

## HW Zuschnittkreissägeblatt - Für Längsschnitte

TC Rip sawblade - For sawing along the grain

PG  
02

Flachzahn spandickenbegrenzt  
Flat tooth chip-thickness limited

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

MEC/MAN

HW

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

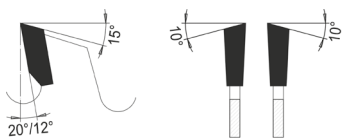
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60  
SDB: spandickenbegrenzt

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

9010  
9015

## HW Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte

TC Universal sawblade - For cutting along and across the fibre

PG  
02

Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

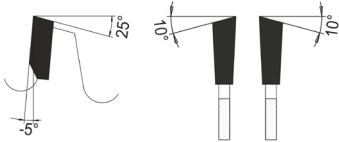
MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK	9010.024.250
				40W	MLK	9012.040.250
				48W	MLK	9014.048.250
				60W	MLK	9014.060.250
				80W	MLK	9015.080.250
300	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	9010.028.300
				36W	MLK	9012.036.300
				48W	MLK	9012.048.300
				60W	MLK	9014.060.300
				72W	MLK	9014.072.300
315	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	9010.028.315
				48W	MLK	9012.048.315
				60W	MLK	9014.060.315
				72W	MLK	9014.072.315
				96W	MLK	9015.096.300
350	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK	9010.032.350
				42W	MLK	9012.042.350
				54W	MLK	9014.054.350
				72W	MLK	9014.072.350
				84W	MLK	9014.084.350
400	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK	9010.036.400
				40W SDB	MLK	9010.040.450
450	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK	9010.044.450
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK	9010.044.500

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

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



Wechselzahn negativer Spanwinkel  
*Alternate top bevel tooth neg. rake angle*

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

**MAN**
**HW**

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

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

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



**Formatierung dünnwandiger Kunststoff-Profile, -Platten, Steg- und Hohlkammerplatten**  
*Formatting of thin-walled plastic profiles, sheets, multiwall and twin-wall sheets*

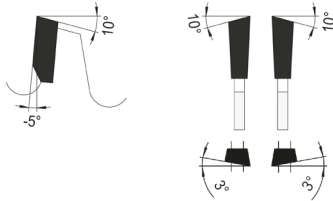
MEC/MAN

HW

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

WF-WAW: Wechselzahn angefast mit wechselseitigem Achswinkel

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



Wechselzahn negativ mit wechselseitiger Fase und Achswinkel

*Alternate tooth negative with alternate chamfer and axis angle*



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

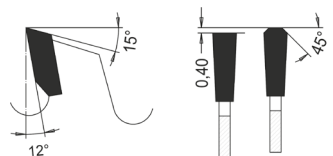
MEC/MAN

HW

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

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

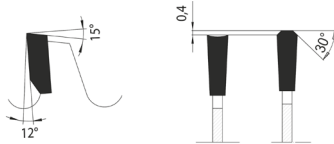
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



Trapez-Flachzahn

*Trapezoidal flat tooth*



**9025****HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer**  
*TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring***PG  
02**

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

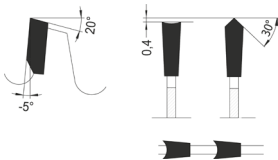
**Für Möbelplatten, Thermo-, u. Duroplasten. Saubere Ober- und Unterkanten ohne Vorritzer**  
*To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics. For finished edges without scoring*

**MEC/MAN****HW**

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

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

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

**9027****HW Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer**  
*TC Sizing sawblade - Finished cut to size without scoring***PG  
02**

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

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

**MEC/MAN****HW**

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

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

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

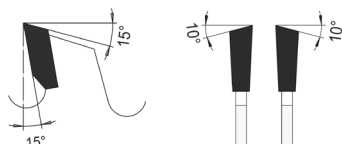
**01****HW****02****HS****03****WS****04****DP**


**Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen**  
*For scoring coated wood boards*

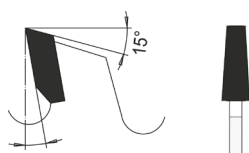
MEC/MAN

HW

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



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*

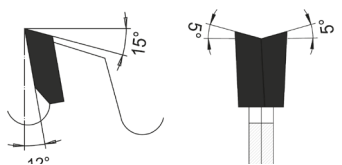
Flachzahn, konisch

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

MEC/MAN

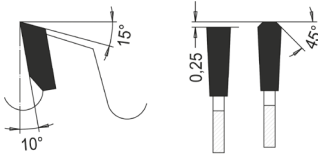
HW

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



Wechselzahn, zweiteilig

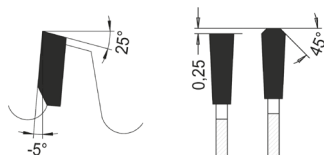
*Two-piece alternate top bevel tooth*


**CLASSIC  
LINE**
**DIE GÜNSTIGSTE ALTERNATIVE  
THE FAVOURABLE ALTERNATIVE**

**Trapez-Flachzahn**
*Trapezoidal flat tooth*
**Trennen, Formatieren von ALU- bzw. NE-Platten -Stangen, -Profilen**
*Cutting, formatting of aluminum and non-ferrous plates, bars and profiles*
**MEC/MAN**
**HW**

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

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

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



Trapez-Flachzahn, negativ  
Trapezoidal flat tooth, negative

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

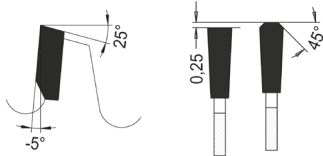
MEC

HW

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

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

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



Trapez-Flachzahn, negativ  
 Trapezoidal flat tooth, negative

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

MEC

HW

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

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

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

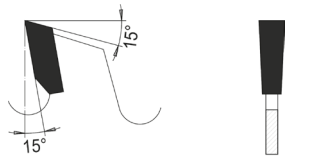


**Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff**  
*For wood, derived timber material and plastic*

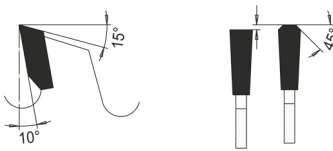
**MAN**

**HW**

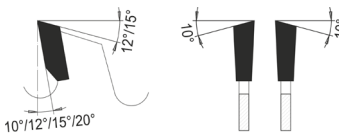
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
78	3,0	2,0/3,0	22	4WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	<b>9047.004.078</b>
85	1,1	0,7	15	20W		Bosch	<b>9047.020.085</b>
86	2,6	1,6	12	12W			<b>9047.012.086</b>
100,9	7,0	3,0/4,0	22	3T	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	<b>9047.003.101</b>
100	3,97	2,8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



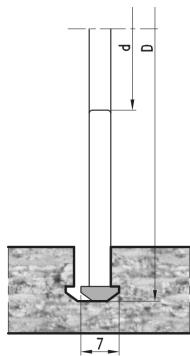
Flachzahn  
Flat tooth



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth



▲ Profilfräsauführung für Lamello® Zeta  
 ▲ Profile milling version for Lamello® System Zeta

- ▲ Profilfräsauführung für Lamello® System Zeta
- ① Klassische Ausführung für Lamello® Schiffchen
- ▲ Profile milling version for Lamello® System Zeta
- ① Classic version for Lamello® shuttle

**0047  
9047**

**HW Kreissägeblatt - Für Handmaschinen, Formatkreissägen, Montagefräsen**  
*TC Sawblade - For hand-held circular saws, sliding table saws, assembly milling machines*

**PG  
02**

**01**

**HW**

**02**

**HS**

**03**

**WS**

**04**

**DP**

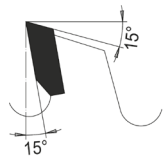


**Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff**  
*For wood, derived timber material and plastic*

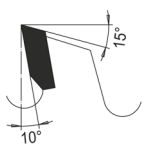
**MAN**

**HW**

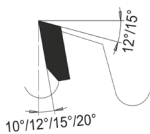
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	2,6	1,6	13	12F			<b>0047.012.150</b>
	2,6	1,6	16	12W			<b>9047.012.150</b>
	2,6	1,6	20	12F			<b>0047.012.149</b>
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		<b>9047.012.151</b>
	2,6	1,6	20	18W	2/6/32		<b>9047.018.150</b>
	2,6	1,6	16	30W			<b>9047.030.150</b>
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		<b>9047.030.151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



Flachzahn  
Flat tooth



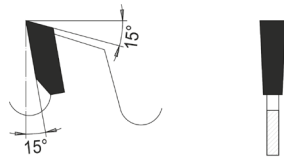
Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth



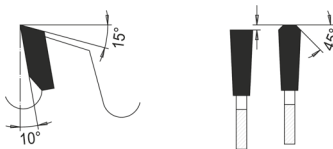
Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth



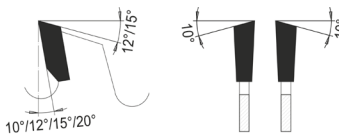
Wechsel-Dachzahn  
Alternate roof tooth



**Flachzahn**  
*Flat tooth*



**Trapez-Flachzahn**  
*Trapezoidal flat tooth*



**Wechselzahn**  
*Alternate top bevel tooth*

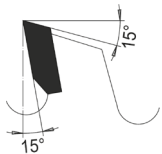
**Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff**  
*For wood, derived timber material and plastic*

**MAN**

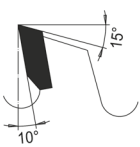
**HW**

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

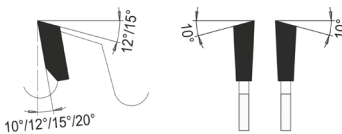




Flachzahn  
Flat tooth



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth



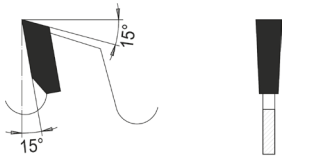
Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

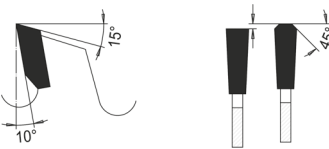
MAN

HW

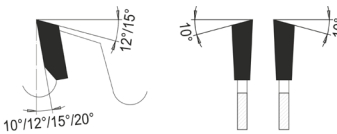
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
2,8	1,8	20	42W	2/6/32			9047.042.180
2,0	1,4	20	54W			Hilti	9047.054.182
2,8	1,8	16	54W	1/6/33			0047.054.180
2,8	1,8	16	54W	2/9/33			9047.054.180
2,8	1,8	20	54W	2/9/32			0047.054.181
2,8	1,8	20	54W	2/6/32			9047.054.181
2,0	1,2	30	56W	2/7/42		Mafell	9047.056.180
1,2	0,8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



Flachzahn  
Flat tooth



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

**MAN**

**HW**

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

**0047  
9047**

**Für Handmaschinen, Formatkreissägen, Montagefräsen**

*For hand-held circular saws, sliding table saws, assembly milling machines*

**PG  
02**

**01**

**HW**

**02**

**HS**

**03**

**WS**

**04**

**DP**

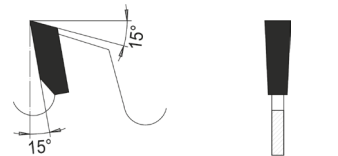


**Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff**  
*For wood, derived timber material and plastic*

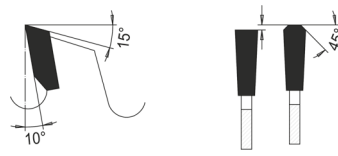
**MAN**

**HW**

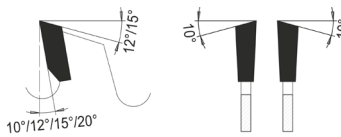
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42	Mafell, Festool	<b>9047.048.225</b>
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		<b>0047.048.225</b>
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		<b>9047.148.225</b>
	2,5	1,8	30	56FT	2/7/42	Mafell	<b>9047.056.225</b>
	3,0	2,0	30	60W	2/7/42		<b>0047.060.225</b>
	2,6	1,8	30	64FT	2/7/42	Festool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



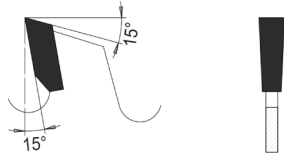
Flachzahn  
*Flat tooth*



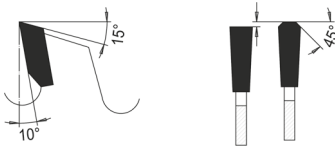
Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*



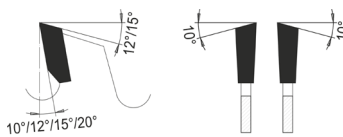
Wechselzahn  
*Alternate top bevel tooth*



Flachzahn  
Flat tooth



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

**MAN**

**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	3,0	2,0	30	24W	MLK		<b>9047.024.261</b>
	3,2	2,2	30	42W	MLK		<b>9047.042.260</b>
270	3,2	2,2	30	24W	MLK		<b>9047.024.270</b>
	3,0	2,0	30	48W			<b>0047.048.270</b>
	3,0	2,0	30	48W	MLK		<b>9047.048.270</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK		<b>9047.060.270</b>
280	3,2	2,2	30	28W			<b>0047.028.280</b>
	3,2	2,2	30	28W	MLK		<b>9047.028.280</b>
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		<b>0047.048.280</b>
	3,2	2,2	30	48W	MLK	Mafell	<b>9047.048.280</b>
	3,2	2,2	30	60W			<b>0047.060.280</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK		<b>9047.060.280</b>
	3,2	2,2	30	80W	MLK		<b>9047.080.280</b>
300	3,2	2,2	30	30W			<b>0047.030.300</b>
	3,2	2,2	30	30W	MLK		<b>9047.030.300</b>
315	3,2	2,2	30	16W	MLK	Mafell	<b>9047.016.315</b>
	3,2	2,2	30	28W			<b>0047.028.315</b>
	3,2	2,2	30	28WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.028.315</b>
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		<b>0047.048.315</b>
	3,2	2,2	30	60W	2/7/42		<b>0047.060.315</b>
320	3,5	2,4	30	24F	2/7/42		<b>0047.024.320</b>
330	3,2	2,2	30	24WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.024.330</b>
	3,6	2,2	30	40WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.040.330</b>
335	3,2	2,2	25	30WSDB	MLK		<b>9047.030.335</b>
350	3,5	2,5	30	24WSDB	MLK	Festool	<b>9047.024.350</b>
355	3,2	2,2	30	16WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.016.355</b>
	3,2	2,2	30	32WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.032.355</b>
370	4,2	2,2	30	18WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.018.370</b>
	3,6	2,4	30	26FSDB			<b>0047.026.370</b>
	4,2	2,2	30	26WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.026.370</b>
410	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.020.410</b>
	3,6	2,4	30	28FSDB			<b>0047.028.410</b>
	4,2	2,5	30	28WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.028.410</b>
450	3,8	2,5	30	12WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.012.450</b>
	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.020.450</b>
	4,5	2,5	30	34WSDB	MLK	Mafell	<b>9047.034.450</b>

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

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

ALPHA-TOOLS	D	d
KS 250	205	18

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ELEKTRA BECKUM	D	d
Multi 180	200	30
KS 205	205	18
KS 210, GKS 255, P 200, PK 200, PK 220, UK 220	210	30
W, UK 220 E		
Secanta	220	30
PK 250, PK 255, KGT 500, KGS 300, KGT 550, UK	250	20
330, KS 250		
KGS 250, KGS 250 K, KGS 300, KGS 301, KGS 303, KGS 330, KGS 331, KGT 250, KGT 500, KGT 501, KGT 550, KS 250, KS 304, Multi 260, Multi 310, PK 250, PK 255, PK 2800, PK 3100, PK 4200, PK 6000, PKF 255, UK 250, UK 330	250	30
PK 300, PK 300 K, PKV 300 G	300	30
KS 304	304	30

1800, 2200, 2800, 3100, 4100, Combi und Standard	315	30
HS 315, Combi HSG, TKHS 315, TK HS 315 E		
TK 350	350	30
BKH 400, BKS 400, BKS 450, BS 3100 W, BS 4200, BS 5500W	400	30
BKH 450, BKS 450, BS 6000 D, BS 8000 D	450	30
BKH 450, BS 6000 D, BS 8000 D	500	30
BW 400, BW 600, BW 700	600	30
BW 700, BW 750, BW 4000	700	30

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

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

EUMENIA	D	d
ML 50 L	220	30

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

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

EUMENIA	D	d
M 50 L	220	30

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

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

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

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

FERM	D	d
FZT 250, FZT 250 EN	250	30

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

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

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

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

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

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

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

HAFFNER	D	d
HSU 85, KL 176, KS 85, KSU 85, SP 187, US 85	230	30
AKS, GS 1, GS 2W, GS2 D, GS 150, GS 163, GS 165, GS 166, KL 140, SP 189, SP 195, SP 196, SP 197, SP 198, TGS 161, TGS 162, TGS 163, TGS 198	250	30
MK 251 B	250	32

950, GS 146, GS 147, GS 148, GS 155, GS 156, GS 157, GS 158, GS 165, GS 166, GS 183, GS 183 M, KS 120, KS 155, SP 221, SP 223, SP 224, TGS 168, TGS 169, TGS 200, TK 42, US 151	300	30
---	-----	----

DGS 180, DGS 182, GSM 180, GSA 180	330	30
GS 159, GS 160	350	30
MK 350 Vario	350	32

DGS 123, DGS 124, DGS 180, DGS 181, DGS 182, DGS 184, DGS 184 E, DGS 188, DGS 185, GS 183, GS 184, GS 188 M, GS 188 P, GSA 184 E, KS 155, ZS 640, ZS 800	400	30
--	-----	----

DGS 187, DGS 202, GS 161, GS 162, US 161	500	30
US 162	600	30

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

HANSEATIC	D	d
PSC 160 D	160	20

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

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

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

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

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

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

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

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

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

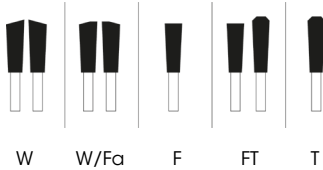
<b>MAFELL</b>	<b>D</b>	<b>d</b>
A 35, FS 35, KSS 300, KSP 40	120	20
SF 32, X 40, XE 40	125	20
A 55, B 55, FU 50, KSP55, KSP 55 F, KSS 330, KSS400		
KST 55, MKS 55, MS55, MT 55, PS 52, PSS 3000, PS 3100, X 55, XE 55	160	20
KS 320	160	30
MT 55 cc	162	20
K 55 cc, K 55 18M bl, KSS 50 cc, KSS 50 18M bl	168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



9048

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

PG  
02



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

MAN

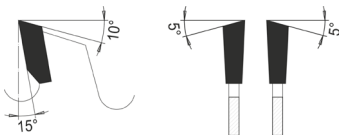
HW

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

9049

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

PG  
02



Wechselzahn  
*Alternate top bevel tooth*

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

MAN

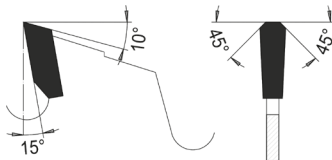
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	<b>9049.024.300</b>
315	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	<b>9049.024.315</b>
350	3,5	2,5	30	24SDB	MLK	<b>9049.024.350</b>
400	3,5	2,5	30	28SDB	MLK	<b>9049.028.400</b>
	3,5	2,5	30	36SDB	MLK	<b>9049.036.400</b>
450	4,0	2,8	30	32SDB	MLK	<b>9049.032.450</b>
500	4,0	2,8	30	36SDB	MLK	<b>9049.036.500</b>
550	4,0	2,8	30	48SDB	MLK	<b>9049.048.550</b>
600	4,0	2,8	30	40SDB	2/10/60 + 2/12/72	<b>9049.040.600</b>
	4,0	2,8	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	<b>9049.054.600</b>
650	4,4	3,2	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	<b>9049.054.650</b>
700	6,0	4,5	30	42SDB	2/10/60 + 2/12/72	① <b>9049.042.700</b>
	6,0	4,5	30	42W	2/10/60 + 2/12/72	① <b>9049.042.701</b>
	4,4	3,2	30	46SDB	2/10/60 + 2/12/72	<b>9049.046.700</b>
	4,4	3,2	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	<b>9049.060.700</b>
750	6,8	5,0	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	① <b>9049.060.750</b>
	6,8	5,0	30	60W	2/10/60 + 2/12/72	① <b>9049.060.751</b>

① Stabile Ausführung für Trommelsägen wie die von AMR, Binderberger, Kretzer  
 SDB: spandickenbegrenzt  
 MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Stabile construction for drum saws like those from AMR, Binderberger, Kretzer  
 SDB: chip-thickness limited  
 MLK: combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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



Trapez-Zahn  
Trapezoidal tooth

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

**MAN**
**HW**

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

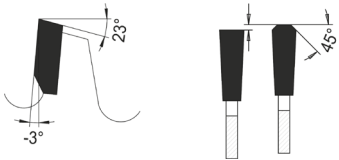
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Ausführung mit Kühlschlitzen zur Wärmeabfuhr, verhindert insbesondere das "Aufschmelzen" beim Trennen von Thermoplasten wie Hartschäumen

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

① *Design with cooling slots for heat dissipation, specifically prevents "melting" during separation of thermoplastics such as rigid foams*

- Für härteste Anforderungen mit schlagzähem Hartmetall und spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform.
- Zahnform: Trapez Zahn zum Trennen von Heraklith- und Holzwolleplatten, Schalttafeln, Porenbetonplatten, Hartschaumplatten, Sandwichplatten etc.
- *For the toughest requirements with impact-resistant carbide and chip-thickening tooth back in a round shape.*
- *Tooth shape: trapezoidal tooth for separating Heraklith and wood wool panels, switchboards, aerated concrete panels, rigid foam panels, sandwich panels, etc.*



Trapez-Flachzahn, neg. Spanwinkel  
*Trapezoidal flat tooth, negative rake angle*

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

MAN

HW

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

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

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

Die Kreissägeblätter haben bestimmte Maximaldrehzahlen, welche unbedingt beachtet werden sollten.

Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.

Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Sollzahl beim Trennen von Holzwerkstoffen betragen.

Dies muss durch die Drehzahl der Bearbeitungsmaschine gegeben sein.

Beispiel: Drehzahl bei D300mm für Holzwerkstoffe 4 500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1 100 U/min

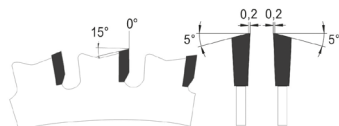
*The circular saw blades have certain maximum speeds, which should be strictly observed.*

*The carbide tipping is specially designed for this application.*

*When cutting steel, the speed must not exceed 25% of the target speed when cutting wood materials.*

*This must be given by the speed of the processing machine.*

*Example: Speed at D300mm for wood materials 4 500 rpm / Speed at D300mm for steels 1 100 rpm*



Wechselzahn mit Flachfase

*Alternate top bevel with flat chamfer*
**Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichelementen oder Stahlblech belegten Verbundwerkstoffen**  
*For separating non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet clad composite materials*
**MAN****HW**

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

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

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

Die Kreissägeblätter haben bestimmte Maximaldrehzahlen, welche unbedingt beachtet werden sollten.

Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.

Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Sollzahl beim Trennen von Holzwerkstoffen betragen.

Dies muss durch die Drehzahl der Bearbeitungsmaschine gegeben sein.

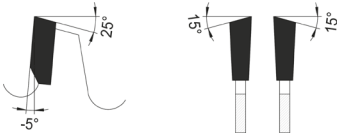
Beispiel: Drehzahl bei D300mm für Holzwerkstoffe 4 500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1 100 U/min

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

9801

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

PG  
02



Wechselzahn, neg. Spanwinkel

*Alternate top bevel tooth, neg. rake angle*

**Querhacken von Massivholz auf Pendel- und Radialkreissägen mit oberliegender Welle**  
*For cross cutting of solid wood on top shaft machine*

MEC

HW

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

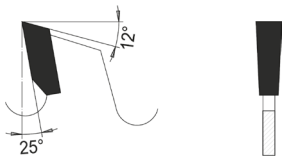
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

9802

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

PG  
02



Wechselzahn

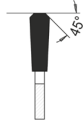
*Alternate top bevel tooth*

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

MEC

HW

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

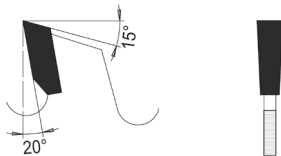

**Trapezzahn negativer Spanwinkel**
*Trapezoidal tooth with neg. rake angle*
**Zum Verputzen verschweißter PVC-Rahmenprofile**  
*For plastering of welded PVC-frameprofiles*

MEC

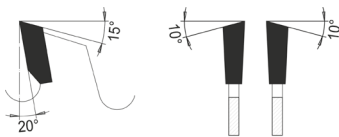
HW

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

- Kreissägeblatt um die Schweißnähte von PVC-Stabhohlprofilen (Fensterprofilen) zu verputzen.
- Verputzen von Sichtflächen, Außenecken, Dichtungsnutbereichen
- Trapez Zahn negativ mit HM-Räumern zur Schnittflächenüberarbeitung
- Für Eckenputzautomaten wie von Rotox, Stürtz, Urban, Lemuth, usw.
- *Circular saw blade to plaster the welds of PVC bar hollow profiles (window profiles).*
- *Plastering of visible surfaces, external corners, sealing groove areas.*
- *Trapezoidal tooth negative with carbide broaches for reworking cut surfaces.*
- *For corner cleaning machines such as from Rotox, Stürtz, Urban, Lemuth, etc.*



Flachzahn  
Flat tooth



Wechselzahn  
Alternate top bevel tooth

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

MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	KN	FL max	Art. Nr.	
250	2,8	2,0	70	16F+2a	4/21x6	120	<b>9804.016.250</b>	
	3,2	2,2	30	16F+2a		120	<b>9804.016.251</b>	
	3,2	2,2	70	16F+2a	4/21x6	120	<b>9804.016.252</b>	
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.020.251</b>	
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	<b>9804.020.253</b>	
	3,2	2,2	30	20W+2i+2a		120	<b>9804.020.250</b>	
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.020.254</b>	
	3,2	2,2	70	20W+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.020.255</b>	
300	3,2	2,2	80	20W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	<b>9804.020.252</b>	
	3,7	2,5	30	14W+2i+2a		120	<b>9804.014.301</b>	
	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.014.300</b>	
	2,8	2,0	30	20F+2i+2a		120	<b>9804.020.305</b>	
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.020.300</b>	
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	<b>9804.020.301</b>	
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.020.302</b>	
	3,2	2,2	80	20F+2i+2a	2/21x6 2/14x10	120	<b>9804.020.303</b>	
	3,4	2,2	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	<b>9804.020.304</b>	
	3,2	2,2	30	24W+2i+2a		120	<b>9804.024.300</b>	
	3,2	2,2	70	24W+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.301</b>	
	3,2	2,2	70	24F+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.303</b>	
350	3,2	2,2	80	24W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	<b>9804.024.302</b>	
	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.014.350</b>	
	3,6	2,4	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	<b>9804.020.350</b>	
	3,5	2,5	30	24F+2i+2i+2a		120	<b>9804.024.350</b>	
	3,5	2,5	30	24W+2i+2i+2a		120	<b>9804.024.355</b>	
	3,5	2,5	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.351</b>	
	3,5	2,5	70	24W+2i+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.356</b>	
	3,5	2,5	75	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.353</b>	
	3,5	2,5	80	24W+2i+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	<b>9804.024.357</b>	
	3,5	2,5	80	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	<b>9804.024.352</b>	
	400	4,4	2,8	70	14W+2i+2a	4/21x6	130	<b>9804.014.400</b>
		4,0	2,8	70	20F+2i+2a	4/21x6	130	<b>9804.020.400</b>
4,0		2,8	30	28F+2i+2i+2a		130	<b>9804.028.400</b>	
4,0		2,8	30	28W+2i+2i+2a		130	<b>9804.028.402</b>	
4,0		2,8	70	28W+2i+2i+2a	4/21x6	130	<b>9804.028.403</b>	
4,0		2,8	70	28F+2i+2i+2a	4/21x6	130	<b>9804.028.401</b>	
450	4,8	3,0	70	14W+2i+2a	4/21x6	160	<b>9804.014.450</b>	
	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2a		160	<b>9804.028.450</b>	
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	160	<b>9804.028.451</b>	
	4,6	3,0/6,8	120	28F+2i+2a LH			<b>9804.128.450</b>	
500	4,6	3,5/6,8	120	28F+2i+2a RH			<b>9804.028.452</b>	
	5,0	5,0	3,6	70	14W+2i+2a	4/21x5	180	<b>9804.014.500</b>
520	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a LH			① <b>9804.120.520</b>	
	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a RH			① <b>9804.020.520</b>	

- ① Ausführung mit abgesetzter Nabe  
a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden  
i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

- ① design with stepped toolbody  
a exterior TC strobe  
i interior TC strobe

9804

## HW Dünnschnittsäge mit Stabilisierungsschneiden

TC thin cutting saw with strobes

PG  
02

### Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub

For cutting along grain in wet, dry, long fibered woods with mechanic feed

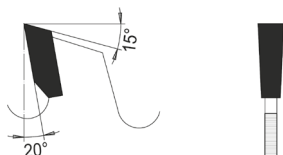
MEC

HW

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

a außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

a exterior TC strobe



Flachzahn  
Flat tooth

9804

## HW Massivholzkreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden

TC Sawblade with interior strobes

PG  
02

### Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub

For cutting along grain in wet, dry, long fibered woods with mechanic feed

MEC

HW

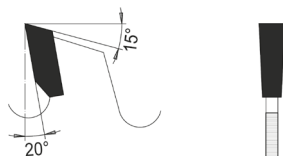
D	B	b	d	Z+Rz	FL max	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	18F+3i SDB	120	<b>9804.018.300</b>
350	3,6	2,5	30	20F+4i SDB	140	<b>9804.020.351</b>
400	4,2	2,8	30	24F+4i SDB	180	<b>9804.024.401</b>

i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

SDB: Spandickenbegrenzt

i interior TC strobe

SDB: chip-thickness limited



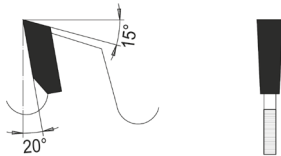
Flachzahn  
Flat tooth



9804

**HW Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden**  
*TC Sawblade with strobes*

PG  
02



Flachzahn  
Flat tooth

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

MEC

HW

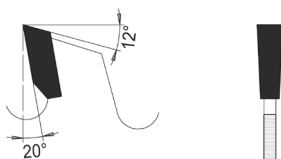
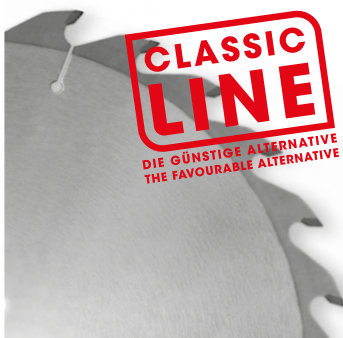
D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	FL max	Art. Nr.
300	4,4	3,0	30	20F+2i+2α			120	<b>9804.020.304</b>
	4,4	3,0	70	20F+2i+2α		4/21x6	120	<b>9804.020.305</b>
350	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2α			120	<b>9804.024.353</b>
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2α		4/21x6	120	<b>9804.024.354</b>
400	5,2	3,9	30	24F+2i+2i+2α			130	<b>9804.024.400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

- α außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
- i innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
- α exterior TC strobe
- i interior TC strobe

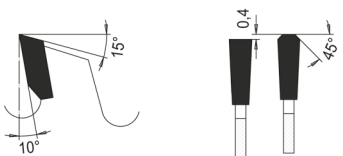
9805

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

PG  
02



Flachzahn  
Flat tooth



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC

HW

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

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

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


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

MEC

HW

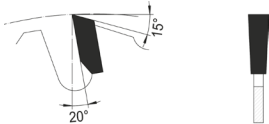
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		<b>9810.024.250</b>
300	3,4	2,2	30	12F SDB	MLK		<b>9810.012.300</b>
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		<b>9810.028.300</b>
315	3,2	2,2	30	28 W SDB	MLK	Bosch, Makita	<b>9810.028.315</b>
350	3,8	2,5	30	16F SDB	MLK		<b>9810.016.350</b>
	3,5	2,5	30	32W SDB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

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

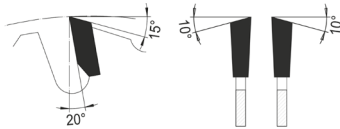
SDB: spandickenbegrenzt

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

SDB: chip-thickness limited

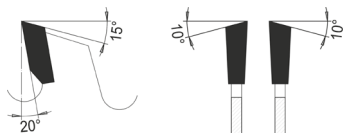


Flachzahn spandickenbegrenzt

*Flat tooth with chip-thickness limitation*

Wechselzahn spandickenbegrenzt

*Alternate top bevel, chip-thickness limitation*



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*
**Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz, sowie für Span- und Tischlerplatten**  
*For rip- and crosscuts in soft- and hardwood and for chipboard and blockboard*

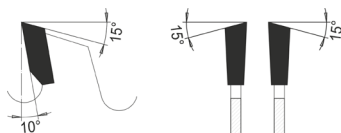
MEC

HW

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

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

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



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*
**Für universellen Einsatz in Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe**  
*For universal application in natural solid wood, laminated particle board and thermoplastic materials*
**MAN****HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W		<b>9814.024.150</b>
	3,2	2,2	30	36W		<b>9814.036.150</b>
	3,2	2,2	30	48W		① <b>9814.048.150</b>
180	3,2	2,2	30	30W		<b>9814.030.180</b>
	3,2	2,2	30	42W		<b>9814.042.180</b>
	3,2	2,2	30	56W		① <b>9814.056.180</b>
200	3,2	2,2	30	36W	MLK	<b>9814.036.200</b>
	3,2	2,2	30	48W	MLK	<b>9814.048.200</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK	① <b>9814.060.200</b>
250	3,2	2,2	30	40W	MLK	<b>9814.040.250</b>
	3,2	2,2	35	40W	MLK	<b>9814.040.251</b>
	3,2	2,2	30	48W	MLK	<b>9814.048.250</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK	<b>9814.060.250</b>
	3,2	2,2	30	80W	MLK	① <b>9814.080.250</b>
275	3,2	2,2	20	48W	MLK	<b>9814.048.275</b>
	3,2	2,2	20	72W	MLK	<b>9814.072.275</b>
300	3,2	2,2	30	36W	MLK	<b>9814.036.300</b>
	3,2	2,2	30	48W	MLK	<b>9814.048.300</b>
	3,2	2,2	35	48W		<b>9814.048.301</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK	<b>9814.060.300</b>
	3,2	2,2	30	72W	MLK	<b>9814.072.300</b>
315	3,2	2,2	25,4	96W		<b>9814.096.301</b>
	3,2	2,2	30	96W	MLK	① <b>9814.096.300</b>
	3,2	2,2	30	28W	MLK	<b>9814.028.315</b>
330	3,2	2,2	30	48W	MLK	<b>9814.048.315</b>
	3,2	2,2	30	60W	MLK	<b>9814.060.315</b>
	3,2	2,2	30	80W	MLK	<b>9814.080.330</b>
350	3,2	2,2	30	54W	MLK	<b>9814.054.350</b>
	3,5	2,5	30	72W	MLK	<b>9814.072.350</b>
	3,5	2,5	30	84W	MLK	<b>9814.084.350</b>
	3,5	2,5	30	108W	MLK	① <b>9814.108.350</b>
400	3,5	2,5	30	48W	MLK	<b>9814.048.400</b>
	3,5	2,5	30	60W	MLK	<b>9814.060.400</b>
	3,5	2,5	30	84W	MLK	<b>9814.084.400</b>
	3,5	2,5	30	96W	MLK	<b>9814.096.400</b>
	3,5	2,5	30	120W	MLK	<b>9814.120.400</b>
450	4,0	2,8	30	66W	MLK	<b>9814.066.450</b>
	4,0	2,8	30	96W	MLK	<b>9814.096.450</b>
	4,0	2,8	30	138W	MLK	① <b>9814.138.450</b>
500	4,0	2,8	30	72W	MLK	<b>9814.072.500</b>
	4,0	2,8	35	72W		<b>9814.072.502</b>
	5,2	3,8	30	72W	2/13/80	<b>8814.500.072</b>
	4,2	2,8	30	108W	MLK	<b>9814.108.500</b>
550	4,0	2,8	30	144W	MLK	① <b>9814.144.500</b>
	4,2	3,2	30	84W	MLK	<b>9814.084.550</b>
550	4,4	3,2	30	120W	MLK	<b>9814.012.552</b>

① bestückt mit extra beständigen Zähnen für eine maximale Standzeit

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

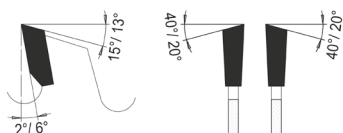
① with long life tips for maximum wear resistance and extra long lifetime

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

9815

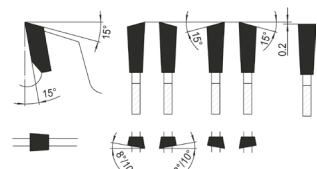
**HW VielzahnSägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Holz-Querschnitte**  
 TC Multi-tooth sawblade - For panels and wood across the fiber

PG  
02



Wechselzahn

Alternate top bevel tooth



**VielzahnSägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen**  
 Multi-tooth sawblade for thin panel material and cross-cut saws

MAN

HW

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

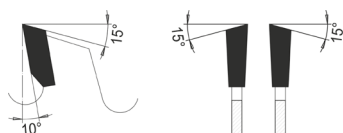
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

9816

**HW VielzahnSägeblatt - Für Plattenzuschnitte und Quer- und Längsschnitte**  
 TC Multi-tooth sawblade - For panels and wood across and along the fiber

PG  
02



Wechselzahn

Alternate top bevel tooth

**Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer**  
 Thinkerfed type for sizing plastic-laminated boards and profiled wooden parts

MAN

HW

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

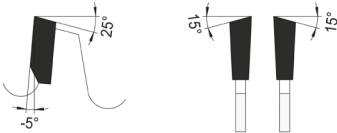
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

9818

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

PG  
02



Wechselzahn, neg. Spanwinkel

*Alternate top bevel tooth, neg. rake angle*

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

MAN

HW

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

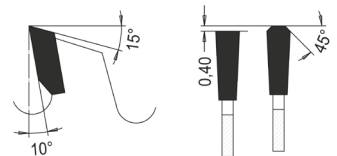
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

9820

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

PG  
02



Trapez-Flachzahn

*Trapezoidal flat tooth*

**Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten, Alu-Profilen**  
*To size furniture boards, Thermo- and Duroplastics, Aluminium-profiles*

MAN

HW

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

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

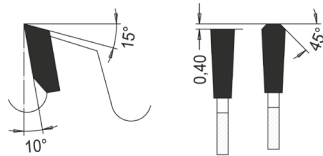
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- Für sehr saubere Zuschnitte von Holzwerkstoffen oder Thermo- bzw. Duroplasten in Verbindung mit Vorritzsägeblatt.
- Hinterlässt auch bei empfindlichen Beschichtungen wie Lackoberflächen sehr scharfe Ecken ohne Ausbrüche.
- Geeignet für Werkstoffe wie PMMA, Corian®, Varicor®, usw. und Alu-Profilen.
- *For very clean cuts of wood materials or thermoplastics or thermosets in conjunction with scoring saw blade.*
- *Leaves very sharp corner edges without chipping even on sensitive coatings such as painted surfaces.*
- *Suitable for materials such as PMMA, Corian®, Varicor®, etc. and aluminum profiles.*

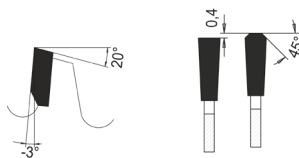
9821

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

PG  
02



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*



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

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

MAN

HW

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

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

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

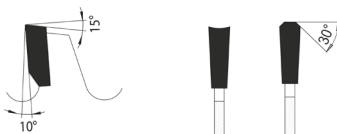
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

① *Extremely wear-resistant carbide tipping*

9825

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

PG  
02



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

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

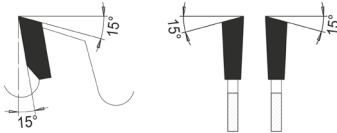
MAN

HW

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

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

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



Wechselzahn

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

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

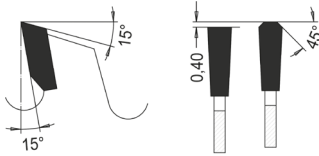
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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





Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	4,2	2,8	55	60TF		SCM	<b>9824.060.250</b>
280	3,2	2,2	30	60TF	MLK	Panhans	<b>9824.060.280</b>
290	4,2	3,0	55	60TF		SCM	<b>9824.060.290</b>
300	4,4	3,0	30	60TF	2/10/60	Panhans	<b>9824.060.300</b>
						Panhans	① <b>9824.060.303</b>
4,4	3,2	65	60TF	2/9/100	2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.060.301</b>
						SCM Gabbiani	<b>9824.060.302</b>
4,4	3,2	80	60TF+	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani	① <b>9824.060.304</b>
						SCM Gabbiani	<b>9824.060.304</b>
4,4	3,0	30	72TF	2/10/60		Panhans	<b>9824.072.301</b>
4,4	3,0	30	72TF+	2/10/60		Panhans	① <b>9824.072.302</b>
4,4	3,2	60	72TF	2/14/100		Homag	<b>9824.072.303</b>
4,4	3,2	60	72TF	2/9/100	2/9/110	Biesse Selco, Giben	<b>9824.072.304</b>
						Homag	<b>9824.072.300</b>
4,4	3,2	80	72TF	2/7/110	2/14/110	SCM Gabbiani	<b>9824.072.305</b>
						SCM Gabbiani	<b>9824.072.305</b>
4,4	3,2	75	96TF			Homag CV	<b>9824.096.300</b>
4,5	3,2	75	96TF			Homag CV	<b>9824.096.301</b>
310	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100	Homag	<b>9824.072.312</b>
						Homag	<b>9824.072.310</b>
						Homag	① <b>9824.072.311</b>
320	4,4	3,2	30	60TF	MLK	Felder Format4	<b>9824.060.323</b>
						Felder Format4	① <b>9824.060.325</b>
						Giben	<b>9824.060.320</b>
4,4	3,2	65	60TF	2/9/100	2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.060.321</b>
						Biesse Selco	① <b>9824.060.326</b>
4,4	3,2	80	60TF	4/9/100	2/14/110	SCM Gabbiani	<b>9824.060.322</b>
						SCM Gabbiani	① <b>9824.060.324</b>
4,4	3,2	30	72TT	2/10/60	2/9/110		<b>9824.072.320</b>
						Homag, Sawteq	① <b>9824.072.324</b>
4,4	3,2	65	72TF	2/9/95	2/11/115	Nimac	<b>9824.072.321</b>
						Nimac	<b>9824.072.321</b>
4,4	3,2	65	72TT	3/7/100	2/9/100	Biesse Selco, Nimac	<b>9824.072.322</b>
						Biesse Selco, Nimac	<b>9824.072.322</b>
4,4	3,2	75	72TT	3/13/95		Giben	<b>9824.172.325</b>
4,4	3,2	75	72TF	3/13/95	2/14/110	Giben, Maomazza	<b>9824.072.323</b>
						Giben, Maomazza	<b>9824.072.323</b>
350	4,4	3,2	60	60TF+	2/14/100	Homag	① <b>9824.060.350</b>
						Homag	<b>9824.060.350</b>
4,4	3,2	30	72TT	MLK	MLK	Mayer, Panhans, Scheer	<b>9824.172.350</b>
						Mayer, Panhans, Scheer	<b>9824.172.350</b>

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

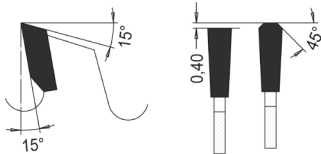
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Extremely wear-resistant carbide tipping

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

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
4,4	3,2	30	72TF		MLK	Panhans, Scheer	<b>9824.072.350</b>
4,4	3,2	30	72TF+		MLK	Mayer, Panhans, Scheer	① <b>9824.072.358</b>
4,4	3,2	60	72TF		2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon	<b>9824.072.352</b>
4,4	3,2	60	72TF+		2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	① <b>9824.072.359</b>
4,4	3,2	75	72TF		2/10/120	Giben	<b>9824.072.354</b>
4,4	3,2	75	72TF+		2/14/100 4/15/105 2/7/110	Homag, Giben	① <b>9824.172.351</b>
4,4	3,2	80	72TF		4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	<b>9824.072.353</b>
4,4	3,2	80	72TF+		2/14/110	SCM Gabbiani	① <b>9824.072.351</b>
4,4	3,2	30	108TF			Paoloni	<b>9824.108.350</b>
355	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Panhans, SCM Gabbiani	<b>9824.072.355</b>
4,4	3,2	30	72TT		MLK	Panhans, SCM Gabbiani	<b>9824.172.355</b>
4,4	3,2	65	72TF		2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.172.358</b>
4,4	3,2	65	72TT		2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.272.355</b>
4,4	3,2	75	72TF		4/5/105	Giben	<b>9824.072.356</b>
4,4	3,2	75	72TT			Giben	<b>9824.372.355</b>
4,4	3,2	80	72TF		4/9/100 2/9/110 2/14/110	Gabbiani	<b>9824.072.357</b>
360	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling	<b>9824.072.361</b>
4,4	3,2	65	72TF		2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.072.360</b>
4,4	3,2	65	72TT		2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.072.363</b>
4,4	3,2	65	72TF+		2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	① <b>9824.072.362</b>
370	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Schelling	<b>9824.072.370</b>
380	4,8	3,5	60	60TF	2/14/100 2/14/125	Homag	<b>9824.060.380</b>
4,4	3,2	30	72TF		2/10/60	Holz-Her	<b>9824.072.389</b>
4,4	3,2	50	72TF		4/13/80	Giben	<b>9824.072.380</b>
4,4	3,2	60	72TF		2/14/100 2/14/125	Homag	<b>9824.072.381</b>
4,4	3,2	60	72TT		2/14/100 2/14/125	Homag	<b>9824.072.385</b>
4,4	3,2	60	72TF+		2/14/100 2/14/125	Homag	① <b>9824.172.381</b>
4,4	3,2	65	72TF		2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.072.386</b>
4,4	3,2	65	72TT		2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.172.380</b>

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

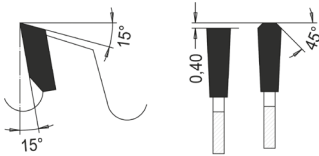
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Extremely wear-resistant carbide tipping

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

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

MEC

HW

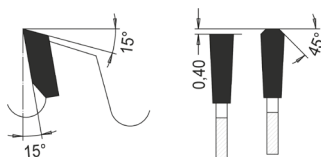
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
					4/9/100		
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/110 2/14/110	Gabbiani	<b>9824.072.382</b>
	4,6	3,2	80	72TF	2/14/110	Gabbiani	<b>9824.072.383</b>
	4,8	3,5	60	72TF	2/14/100 2/14/125	Homag	<b>9824.072.384</b>
	4,8	3,5	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	① <b>9824.072.387</b>
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/100 2/14/125	Homag	<b>9824.072.388</b>
400	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Scheer	<b>9824.072.400</b>
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	<b>9824.072.405</b>
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.072.408</b>
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben, Euromatic	<b>9824.072.401</b>
	4,4	3,2	75	72TF+	4/15/105	Giben, Euromac	① <b>9824.072.402</b>
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	<b>9824.072.403</b>
	4,4	3,2	80	72TF+	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	① <b>9824.072.407</b>
	4,8	3,5	75	72TF	4/15/105	Giben	<b>9824.072.404</b>
420	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80	Giben	<b>9824.072.420</b>
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	<b>9824.072.422</b>
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120 2/14/125	Homag	<b>9824.072.421</b>
430	4,4	3,2	30	72TF	MLK	Holz-Her	<b>9824.072.431</b>
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Anthon, Homag	<b>9824.072.434</b>
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	<b>9824.072.435</b>
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben	<b>9824.072.430</b>
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105	Giben	<b>9824.072.436</b>
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/120 4/9/100 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	<b>9824.072.432</b>
	4,4	3,2	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, Gabbiani	① <b>9824.072.433</b>
	4,4	3,2	75	96TF	4/15/105 2/7/110	Giben Prismatic	<b>9824.096.430</b>
450	4,8	3,5	60	60TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	<b>9824.060.450</b>

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

① Extremely wear-resistant carbide tipping

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC****HW**

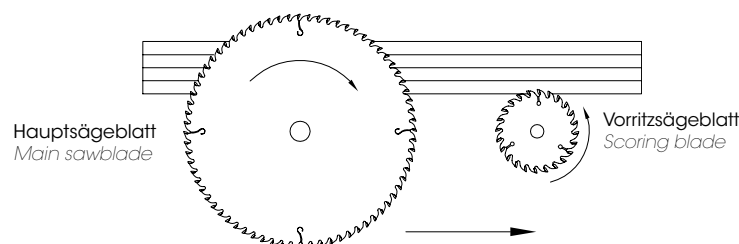
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.	
4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 2/14/125			<b>9824.072.450</b>	
4,4	3,2	30	72TF+ MLK+2/13/94		Schelling	①	<b>9824.072.452</b>	
4,4	3,2	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani		<b>9824.072.451</b>	
4,4	3,2	80	72TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	①	<b>9824.072.456</b>	
4,8	3,5	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon		<b>9824.072.458</b>	
4,8	3,5	60	72TT	2/19/120 2/14/125	Homag		<b>9824.072.453</b>	
4,8	3,5	60	72TF+	2/14/125 2/19/120	Homag	①	<b>9824.072.457</b>	
4,8	3,5	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani		<b>9824.072.455</b>	
4,8	3,5	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	①	<b>9824.072.454</b>	
460	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling		<b>9824.072.460</b>
460	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	Schelling	①	<b>9824.072.461</b>
460	4,4	3,2	75	72TF	2/7/110	Giben		<b>9824.072.462</b>
470	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben		<b>9824.072.470</b>
480	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco		<b>9824.072.471</b>
480	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling		<b>9824.072.482</b>
480	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	Schelling	①	<b>9824.072.486</b>
480	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120	Homag		<b>9824.072.484</b>
480	4,8	3,5	80	72TF	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco		<b>9824.072.481</b>
500	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		<b>9824.072.500</b>
520	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling		<b>9824.072.520</b>
520	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		<b>9824.172.520</b>
520	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco WNT 750		<b>9824.072.521</b>
530	4,8	3,5	75	72TF	2/7/110	Giben		<b>9824.072.530</b>
550	5,5	3,8	40	60TF	2/13/122	Schelling		<b>9824.060.550</b>
570	4,8	3,5	60	60TF	-	Homag		<b>9824.060.570</b>
600	5,8	4,0	60	60TF	2/11/115 2/19/120	Homag		<b>9824.060.600</b>
600	5,8	4,0	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		<b>9824.072.600</b>

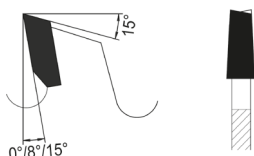
① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

② Extremely wear-resistant carbide tipping

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

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





Wechselzahn, konisch

*Conical alternate top bevel tooth*
**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel materials*

MEC

HW

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

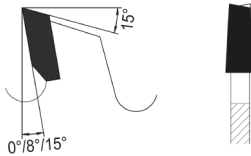
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

9826

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

PG  
02



Wechselzahn, konisch  
*conical alternate top bevel tooth*

**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel materials*

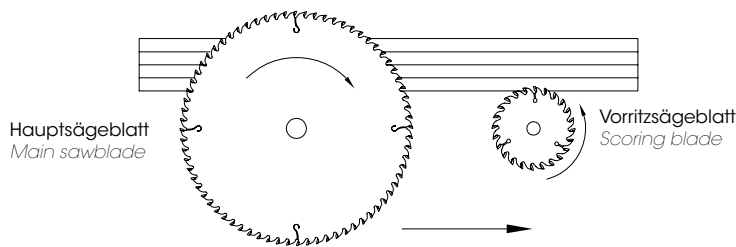
MEC

HW

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

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

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



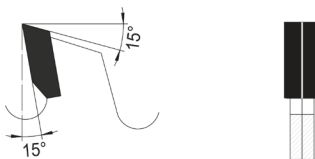
Hauptsägeblatt  
*Main sawblade*

Vorritzsägeblatt  
*Scoring blade*

9826

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

PG  
02



Zweiteilig, Flachzahn  
*Two part, flat tooth*

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

MEC

HW

D	B	d	Z	Maschine	Art. Nr.
70	2,8-3,6	20	8F+8F	Putsch Meniconi	① <b>9826.008.070</b>
80	2,8-3,6	20	10F+10F	Felder	① <b>9826.010.080</b>
100	2,8-3,6	20	12F+12F	Panhans, Schelling	① <b>9826.012.100</b>
				Altendorf, Striebig	① <b>9826.012.101</b>
120	2,8-3,6	20	12F+12F	Holz-Her, SCM	① <b>9826.012.120</b>
				Martin	<b>9826.012.122</b>
				Altendorf, Martin	① <b>9826.012.121</b>
125	2,8-3,6	20	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio	<b>9826.012.123</b>
				Paoloni	① <b>9826.012.125</b>
				Paoloni	① <b>9826.012.126</b>
150	2,8-3,6	50	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio	<b>9826.012.124</b>
				Panhans	<b>9826.012.127</b>
180	3,0-3,8	50	18W+18W	Paoloni	① <b>9826.018.150</b>
180	3,0-3,8	50	18W+18W	Altendorf, SCM, Griggio	<b>9826.012.180</b>

- ① Ohne Zwischenringsatz
- ② Without Spacers

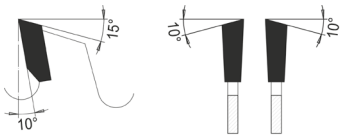
**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

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

9826

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

PG  
02



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*

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

MAN

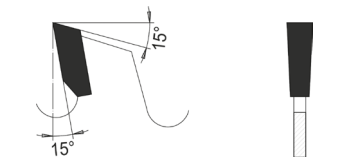
HW

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

8434

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

PG  
02



Flachzahn

*Flat tooth*

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

MAN

HW

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

01

HW

02

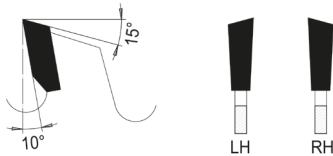
HS

03

WS

04

DP



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*
**Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren**  
*For edge treatment, bevelling, profiling and clipping*
**MEC****HW**

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

\* Auf 10,5mm bzw. 12,5mm Durchmesser angesenkt

\* Countersunk to 10,5mm or 12,5mm diameter




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

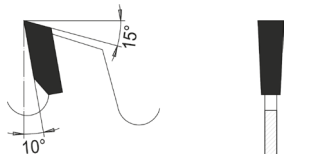
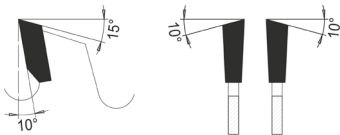
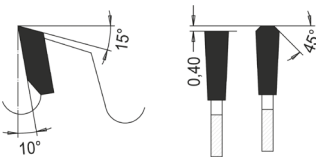
MEC

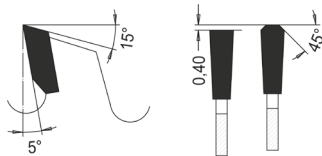
HW

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

\* Auf 10,2mm Durchmesser angesenkt

\* Countersunk to 10.2mm diameter


**Flachzahn**  
*Flat tooth*

**Wechselzahn**  
*Alternate top bevel tooth*

**Trapez-Flachzahn**  
*Trapezoidal flat tooth*



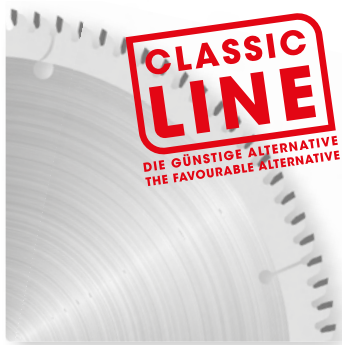
Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

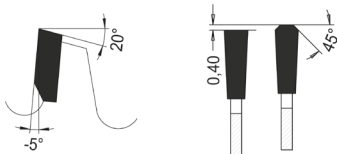
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,6	30	80FT	MLK	<b>9840.080.250</b>
	3,2	2,6	32	80FT	2/11/63	<b>9840.080.251</b>
300	3,2	2,6	30	72FT	MLK	<b>9840.072.300</b>
	3,2	2,6	30	96FT	MLK	<b>9840.096.300</b>
350	3,2	2,6	32	96FT	2/11/63	<b>9840.096.301</b>
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	<b>9840.084.350</b>
400	3,6	3,0	32	84FT	2/11/63	<b>9840.084.351</b>
	3,6	3,0	40	84FT	2/9/55+4/12/64	<b>9840.084.352</b>
420	3,6	3,0	30	108FT	MLK	<b>9840.108.350</b>
	3,6	3,0	32	108FT	2/11/63	<b>9840.108.351</b>
450	3,6	3,0	30	96FT	MLK	<b>9840.096.400</b>
	4,0	3,2	30	120FT		<b>9840.120.400</b>
500	4,0	3,2	32	120FT	2/11/63	<b>9840.120.401</b>
	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70	<b>9840.096.420</b>
550	4,0	3,2	30	128FT	MLK	<b>9840.096.450</b>
	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63	<b>9840.128.450</b>
600	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63	<b>9840.128.451</b>
	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70	<b>9840.140.500</b>
650	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	<b>9840.140.501</b>
	4,4	3,8	30	120FT	2/8/80+2/14/80	<b>9840.120.520</b>
700	4,2	3,4	30	110FT		<b>9840.110.550</b>
	4,2	3,4	30	140FT		<b>9840.140.550</b>
750	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	<b>9840.140.551</b>
	4,6	4,0	30	140FT		<b>9840.140.600</b>
800	4,6	4,0	32	140FT	2/11/63	<b>9840.140.601</b>
	4,6	4,0	40	140FT		<b>9840.140.602</b>

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

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



**CLASSIC  
LINE**  
DIE GÜNSTIGSTE ALTERNATIVE  
THE FAVOURABLE ALTERNATIVE



Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

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

**MAN**
**HW**

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

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

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

9843

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

PG  
02



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

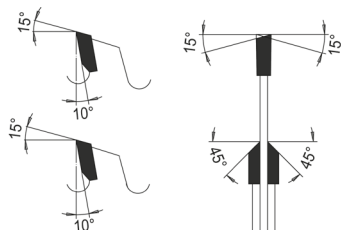
MEC

HW

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

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

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



Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

*Alternate top bevel tooth one-side  
bevelled/planed*

9856

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

PG  
02



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

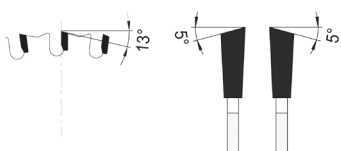
MEC

HW

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

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

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



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*

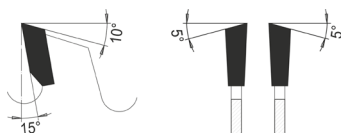

**Für stationäre Bausägen. Trennen von Holz, Heraklithplatten und Plattenwerkstoffen**  
*Sawblade for universal use on circular saw machines, log saws, firewood saws, and drum saws.*

MEC

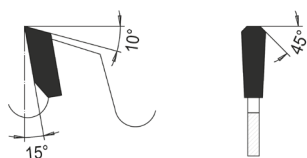
HW

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

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

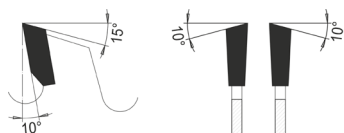
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Wechselzahn

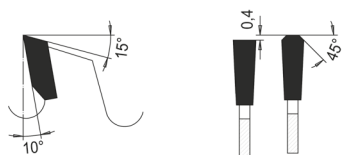
*Alternate top bevel tooth*

Trapezzahn

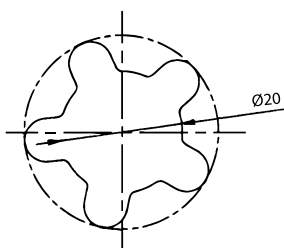
*Trapezoidal tooth*



Wechselzahn

*Alternate top bevel tooth*

Trapez-Flachzahn

*Trapezoidal flat tooth*

Bohrbild Festool TS55

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

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

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

5KNR: Bohrbild für Festool TS55

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

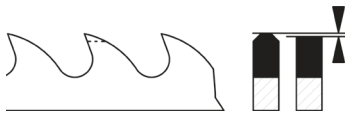
## Mehrpriese für Änderungen an Standard-Kreissägeblättern

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

Inklusive  
Senkungen  
+100 %



BW



HZ

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

MEC/MAN

HS

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

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

*For highalloyed steel, please ask for specification HSSE-Cobalt*



**9051**  
**9052**

**CV-Kreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte**  
*CV circular saw blade - For cutting along and across the fibre*

**PG**  
**02**



KV-A Wolfszahn  
*KV-A wolf tooth*



NV-B Spitzzahn  
*NV-B pointed tooth*

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

**MEC/MAN**

**CV**

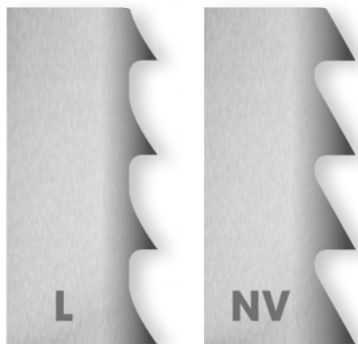
D	b	d	Z	ML	Art. Nr.
140	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	<b>9052.100.140</b>
150	1,2	16	100 NV-B		<b>9052.100.150</b>
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	<b>9052.100.151</b>
160	1,2	16	100 NV-B		<b>9052.100.160</b>
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	<b>9052.100.161</b>
180	1,4	20	100 NV-B	2/6/32	<b>9052.100.180</b>
184	1,4	16	100 NV-B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

Grundkörper aus Chromstahl mit geschärften Zähnen.  
*Base body of chrome steel with set teeth.*

**0559**

**Bandsägeblatt für die Bearbeitung von Holz und Kunststoffen**  
*Bandsawblade for machining wood and plastics*

**PG**  
**02**



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

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

- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200mm  
*Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite "B" und Zahnteilung "T" angeben*
- ① For band saws with a roll diameter from 200mm  
*Please specify the length of the band, its width "B" and tooth pitch "T" when placing order*

01

HW

02

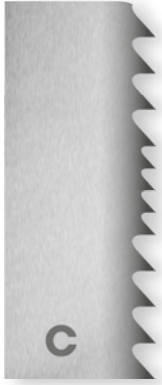
HS

03

WS

04

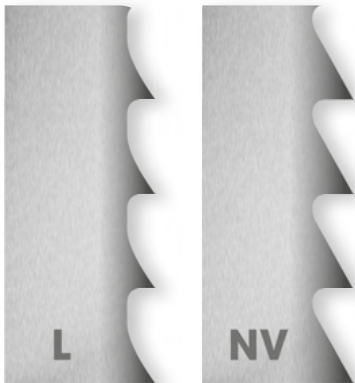
DP



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

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

- ① Für die Bearbeitung von Metall-, NE- und Kunststoff  
*Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben*
- ② For machining of metal, non-ferrous and plastic  
*Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order*



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

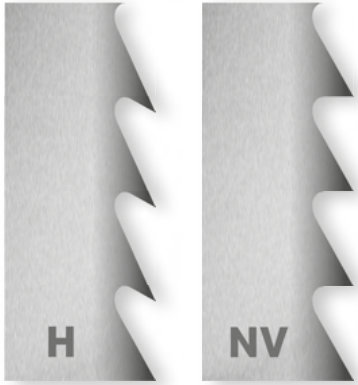
Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Toothpitch per inch [T]									
B	b	4	5	6	7	8	9	10	12		
6	0,40	L									
6	0,50 / 0,60	L	L	L							
8	0,50 / 0,60	L	L	NV							
8	0,70			NV							
10	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV						
10	0,70			NV	NV						
12	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV						
12	0,70			NV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

- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 300mm  
 Universal Qualitätsägeband mit positivem Spanwinkel und Zahnteilung bis ca. 5mm  
 Für Holz- und Holzwerkstoffe sowie Kunststoffe und Aluminium  
*Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben*
- ② For band saws with a roll diameter from 300mm  
 Universal quality bandsawblade with positive rake angle and tooth pitch up to approx. 5mm  
 For wood, wood-based material, plastics and aluminium  
*Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order*

0549

## Werkzeugstahl Bandsägeblatt für die Metallbearbeitung

Carbonsteel Bandsawblade for metal working

PG  
02

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

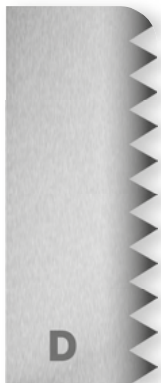
Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Toothpitch per inch [T]								
B	b	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
8	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
10	0,65		H	H	H/N	N	N	N	N	N
13	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
16	0,80		H	H/N	N	N	N	N		
20	0,80			H	N	N	N	N	N	
25	0,90	H	H	H/N	N	N	N	N	N	N

- ① Qualitätsbandsägeblatt zum Trennen von Vollmaterial, Rohren und Profilen  
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben
- ① Quality bandsawblade for metal working with quenched and tempered backingmaterial made of flexible carbonsteel  
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order

0523

## Werkzeugstahl Bandsägeblatt für Schaumstoffe

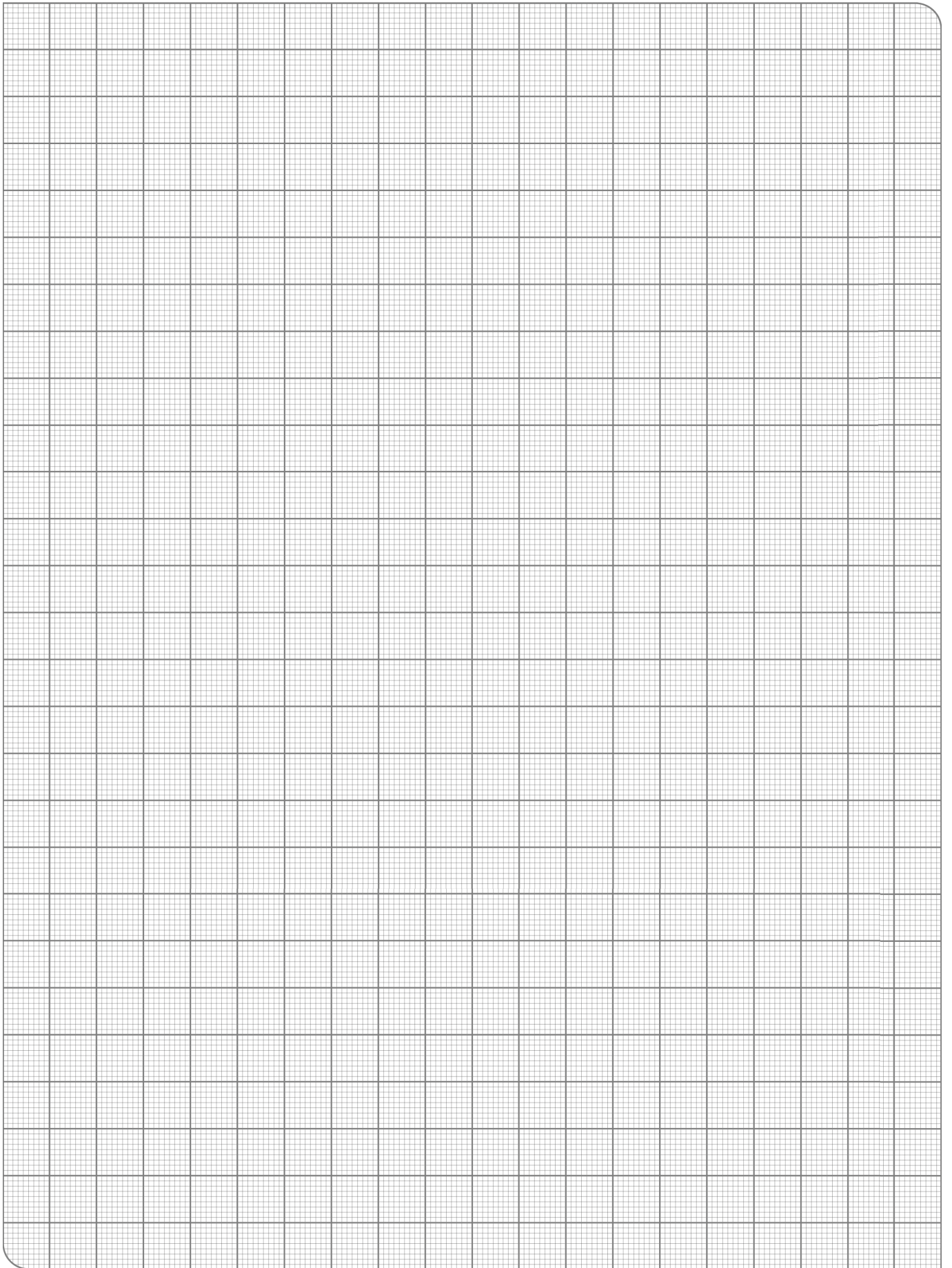
Carbonsteel Bandsawblade for foam materials

PG  
02

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

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

- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200mm  
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [T] und Zahnteilung [T] angeben
- ① For band saws with a roll diameter from 200mm  
Please specify the length of the band, its width [T] and tooth pitch [T] when placing order



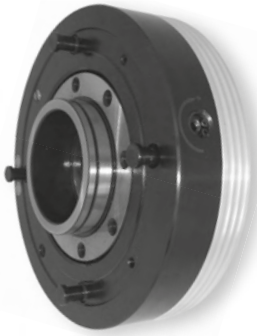
# ProChipper®



tooling systems



**Zerspaner**  
*Hoggers*



Hauptsächliche Verwendung für Zerspaner D250. Fräswerkzeuge mit Bajonetaufnahme zum Spannen auf FixMatic-Schnellspannsystemen sind auf Anfrage erhältlich.

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

**FixMatic-Schnellspannsystem**  
*FixMatic rapid clamping system*

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

Ersatzschrauben für Zerspanersägen - *Spare screws for hogger sawblades*

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

**0031.050.03**

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


**Segmentzerspaner mit FixMatic-Schnellspannsystem**  
*Segmenthogger with FixMatic rapid clamping system*

MEC

HW

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

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

**Segmentzerspaner ohne FixMatic-Schnellspannsystem**  
*Segmenthogger without FixMatic rapid clamping system*

MEC

HW

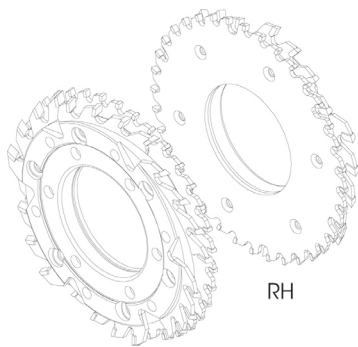
D	Z	ZB	ZS	d	D-Säge	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
250	48	18	6xZ4	80	255	● <b>8037.250.448</b>	<b>8037.250.548</b>
	60	18	6xZ4	80	255	● <b>8037.250.460</b>	<b>8037.250.560</b>
	72	18	6xZ4	80	255	● <b>8037.250.472</b>	<b>8037.250.572</b>

- auch passend für Leuco S-System 192
- *also suitable for Leuco S-System 192*
- Segmente gerade (Längsbearbeitung), oder für Stufenschnitt (Querbearbeitung) einstellbar
- *Segment adjustable, either for a straight (longitudinal) cut, or angled for a cross cut.*

8034

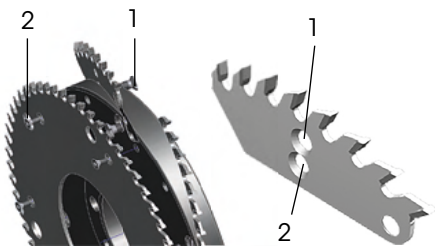
**HW Segmentzerspamer - Für EF-Schnellwechselsystem**  
*TC Segmenthogger - For EF-Quickchangesystem*

PG  
02



LH

RH



**Zum ausrisfreien Längs- und Querzerspamen auf Doppelendprofilern**  
*For break-out-free cut edges when hogging along and across the grain with double-end tenoners*

MEC

HW

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

- Segmentzerspamer Aufbau-system, Zerspanungsbreite bis ca. 80mm.
- Segmente gerade (Längsbearbeitung), oder für Stufenschnitt (Querbearbeitung) einstellbar
- *Segmenthogger build-up system, hogging width until approx. 80mm.*
- *Segment adjustable, either for a straight (longitudinal) cut, or angled for cross cut.*

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

- Rohe Holzwerkstoffe
- Beschichtete Holzwerkstoffe
- Verbundwerkstoffe

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

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

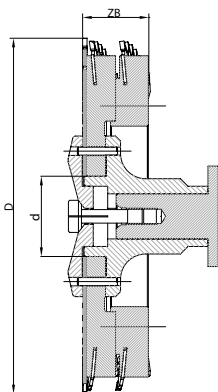
- Particle boards without coating
- Particle boards with coating
- Composite materials

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

8234

**HW Segmentzerspamer-Verbreiterung - Für EF-Schnellwechselsystem**  
*TC Segmenthogger extensions - For EF-Quickchange system*

PG  
02

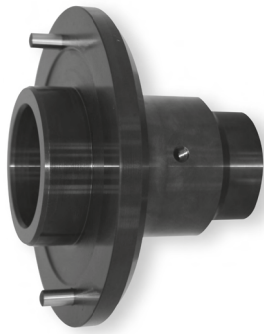


**HW Segmentverbreiterung für EF-System**  
*TC Segment extension for EF-System*

MEC

HW

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


**Flanshbüchse mit Mitnahmestiften**  
*Sleeve with lock pins*

HW

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

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


**EF Spannflansch**  
*EF Quick change flange*

HW

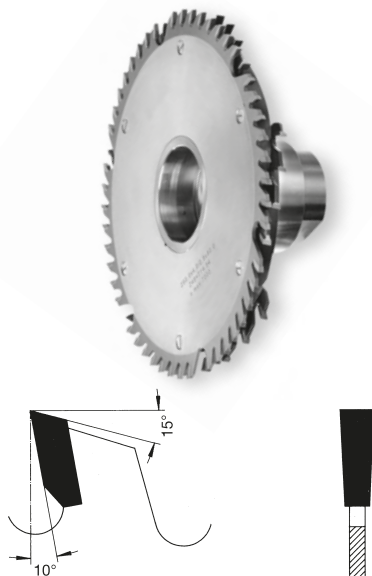
D	d	Typ	Maschine	Art.Nr.
98	40	3/4 M12	Kontra	<b>36.098.041</b>
120	60	3/5 M16	Kontra	<b>36.120.063</b>
120	60	3/5 M16	Siempelkamp	<b>36.120.064</b>
120	50	3/4,2 M12	Dieffenbacher	<b>36.120.006</b>
140	30	3/5 M16	Kontra	<b>36.140.032</b>
145	115	3/5 M16	Paul	<b>36.145.115</b>
160	60	3/5,4 M16	Dieffenbacher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

- EF-Schnellwechselflansch für Zerspaner Typ 8034
- *EF-Quickchange flange for hogger type 8034*



8274

## HW Segmentzerspamer - Mit Flanschbüchse verschraubt TC Segmenthogger - Screwed with flange sleeve

PG  
02

Flachzahn  
Flat tooth

### Segmentzerspamer, verschraubt mit Flanschbüchse Segment hogger screwed with sleeve

MEC

HW

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

4053

## Ersatzsegmente - Für Segmentzerspamer Typ 8274, 8037, 8034, 8234 Spare segments - For segmented hogger type 8274, 8037, 8034, 8234

PG  
02

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

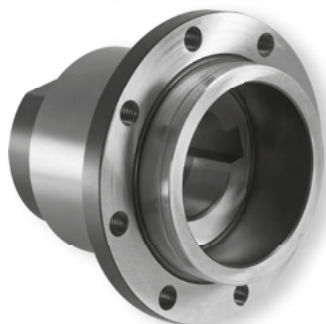
MEC

HW

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

730

## Flanschbüchse Flange sleeve

PG  
02

### Starre Flanschbüchse Flange sleeve

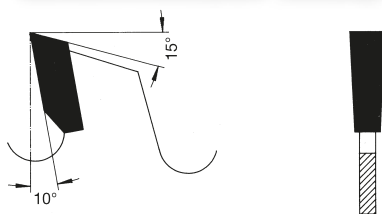
MEC

HW

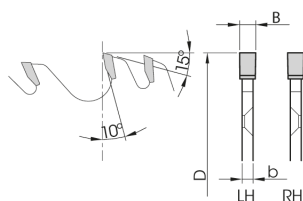
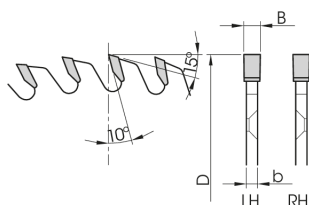
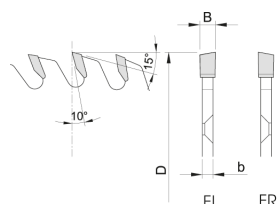
L1	L2	d	ML/TK	Art.Nr.
90	63	35 DKN	8/M8/100 Homag, IMA, Torwegge	<b>730.101</b>
97	68	40 DKN	8/M8/100 Schwabedissen, Gabbiani	<b>730.102</b>

### Zubehör Attachment

Dim.	Art.Nr.
Schraube für Werkzeugmontage - Screw for tool mounting	M8x16 <b>705.700.16</b>
Ersatz-Schrauben für Zerspamersäge - Spare screws for hoggers	<b>705.600.12</b>



Flachzahn  
Flat tooth


**Ersatzsägen für Zerspaner Typ 8037+8034**  
*Spareblades for segmenthogger type 8037+8034*

MEC

HW

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

**Unverbohrte Zerspanersägen**  
*Not countersunk hoggerblades*

MEC

HW

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

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

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


**Ersatzsägen für Zerspaner Typ AKE**  
*Spareblades for segmenthogger type AKE*

MEC

HW

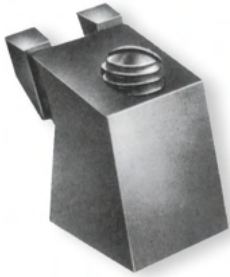
D	B	d	Z	ML/TK	Art.Nr LH	Art.Nr. RH
205	4,0	80	44 F	4/10/140	● <b>0032.201.01</b>	<b>0032.202.01</b>
	4,0	80	60 F	4/10/140	● <b>0032.203.01</b>	<b>0032.204.01</b>
255	4,0	80	48 F	6/10/190	● <b>0032.251.02</b>	<b>0032.252.02</b>
	4,0	100	48 F	6/10/190	● <b>0032.255.01</b>	<b>0032.255.02</b>
	4,0	80	60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

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

0033

## Ersatzsegmente - Zerspanersystem AKE

Spare segments - Hogger type AKE

PG  
02

**Ersatzsegmente für Zerspanertyp AKE**  
Spare segments for hoggers type AKE

MEC

HW

Art.Nr.

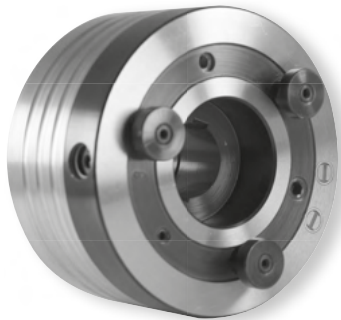
### Ausführung mit Gewindestift - With setscrew

1 Pack. = 12 St. Segmente mit Gewindestift / segments with setscrews	<b>0033.012.01</b>
1 Pack. = 12 St. ungeschliffen für Foldingzerspaner / unground for folding-type hogger	<b>0033.013.01</b>
1 Pack. = 24 St. Gewindestifte / setscrews	<b>0033.024.02</b>

38

## FixMatic®-Schnellspannsystem

Fixmatic® rapid clamping system

PG  
02

**FixMatic-Schnellspannsystem**  
Fixmatic rapid clamping system

MEC

HW

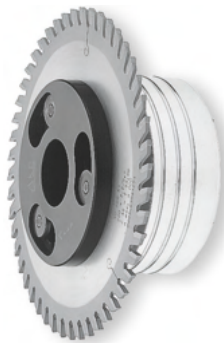
D	A	TKB	d	Art.Nr.
122	68	3/20/80	30DKN	<b>38.122.30</b>
	86	3/20/80	35DKN	<b>38.122.35</b>
	99,5	3/20/80	40 6kt.	<b>38.122.40</b>

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

38

## HW Vorritzkreissägeblatt - Mit FixMatic®-Schnellspannsystem

TC scoring sawblade - With Fixmatic® rapid clamping system

PG  
02

**Vorritzsäge mit Flansch und FixMatic-Schnellspannsystem**  
Scoring blade with flange and Fixmatic rapid clamping system

MEC

HW

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

**Ersatz-Ritzsägeblatt**  
Spare scoring sawblade

MEC

HW

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

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

01



02



03



04



05



06



07



08



09

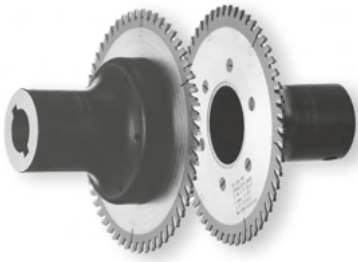


10



11





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

**Ritzgarnitur mit Flanschbüchse**  
*Scoring set with flange sleeve*

MEC

HW

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

**Ersatz-Sägeblätter**  
*Replacement saws*

MEC

HW

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

**Ersatz Flanschbüchse**  
*Spare sleeve*

MEC

HW

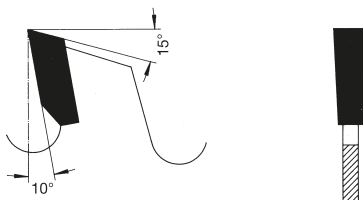
D	d	Art.Nr. RH
108	30DKN	<b>730.109</b>

**Ersatz-Sägeblätter**  
*Replacement saws*

MEC

HW

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



Flachzahn  
*Flat tooth*

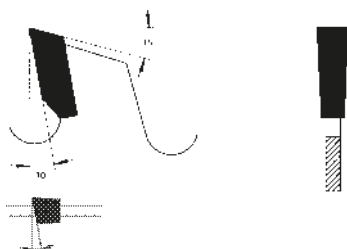
**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel boards*

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML/TK	Art.Nr.
150	3,2	2,2	30	30		<b>0030.150.30</b>
						<b>0030.150.31</b>
180	3,2	2,2	30	30		<b>0030.180.34</b>
						<b>0030.180.33</b>
						<b>0030.180.31</b>
						<b>0030.180.51</b>
200	3,2	2,2	30	36		<b>0030.200.30</b>
						<b>0030.200.31</b>
						<b>0030.200.33</b>
						<b>0030.200.51</b>
305	3,2	2,2	30	54	3/22/80+3/6/80	<b>0030.200.51</b>
						<b>0030.200.53</b>
355	4,4	3,0	30	72		<b>0030.355.30</b>

- Passend für Schnellwechselsystem
- Fits to quick change system
- Verbohrung für verschiedenste Ritzbüchsen auf Anfrage möglich
- Possible drilling pattern for different mounting flanges on demand


**Zum Formatieren von Holzwerkstoffen**  
*For sizing of timber products*
**MEC**
**HW**

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

\* Aufbauzerspaner zur Montage auf Flanschbüchse

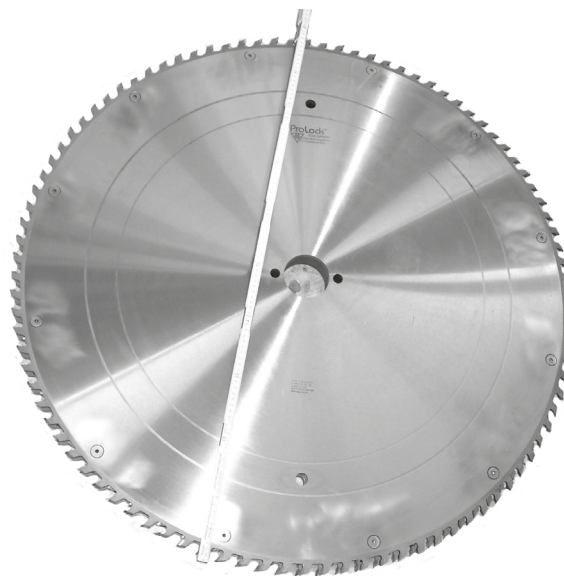
\* Build up hogger for installation on flange sleeve

● Passend für Schnellwechselsystem

● Fits to quick change system

**Ersatzsägen mit Achswinkel**  
*Spare sawblades with axial angle*
**MEC**
**HW**

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



• Weitere Abmessungen auf Anfrage. Wir fertigen Aufbauzerspaner bis Durchmesser 1000mm. Ausführung zum Zerspanen von Spanplattenpaket-Reststreifen von links bzw. von rechts mit einem Zerspaner.

• Further dimensions on demand. We produce hoggers until diameter 1000mm. Layout for hogging left and right side of panel stacks with one hogger.

**8930****HW/HS Eckenspaner - Für Profileraggregate**  
TC/HS Grooving chipper - For profiler units**PG  
02****Sägewerks-Profiliergarnitur**  
Saw mill profiling tool set**MEC****HW/HS**

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

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

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

**222****Ersatz Hackmesser- Für Spaner Typ 8930**  
Spare chipper knives - For chipper type 8930**PG  
02****Ersatz-Hackmesser**  
Spare chipper knives**MEC****HS**

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

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

**8960****HS Nachschnittspaner**  
HS Recut hogger**PG  
02****Sägewerks-Nachschnittspaner**  
Saw mill recut hogger**MEC****HS**

D	Z	ZB	ZS	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
400	24	55	2xZ2	<b>8960.400.024</b>	<b>8960.400.124</b>

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

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



**8033**  
**8833**

**HW Spaner-Segmente - Für Sägewerks-Messerköpfe**  
**TC Chipper segments - For sawmill industry chipper units**

**PG**  
**02**

**Spanerring für Typ 8930**  
*Chipper ring for type 8930*

**MEC**

**HW**

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

**Spanersegmente für EWD**  
*Chipper ring for type 8930*

**MEC**

**HW**

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

**Zerspanerringe für EWD**  
*Chipperrings for EWD*

**MEC**

**HW**

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





**Spanersegmente für Linck**  
*Chipper segments for Linck*

**MEC**

**HW**

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



**Zerspanerringe für Linck**  
*Chipperrings for Linck*

**MEC**

**HW**

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



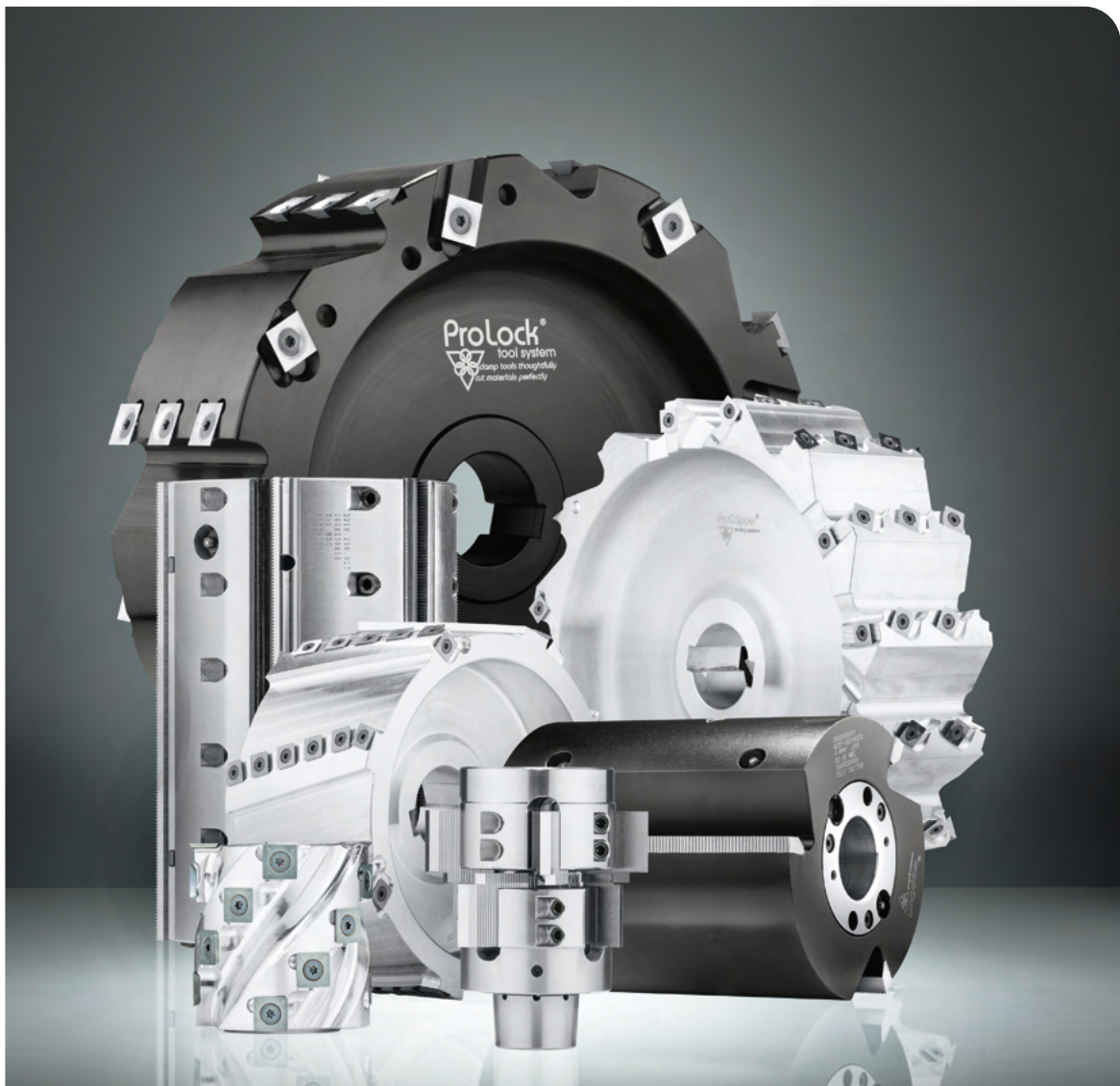




# ProChipper®



tooling systems

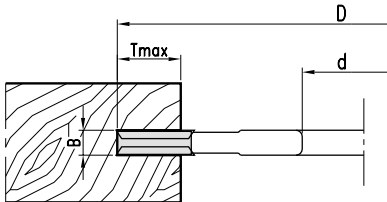


**Fräswerkzeuge mit Bohrung, nicht profiliert**  
*Tools with bore, straight*

4149

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

PG  
02



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

MAN

HW

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

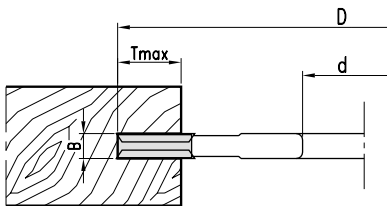
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

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

5149

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

PG  
02



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

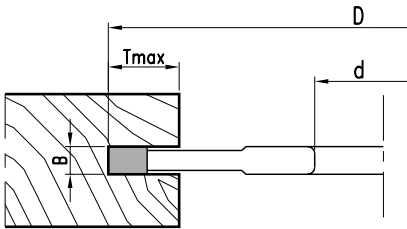
MAN

HW

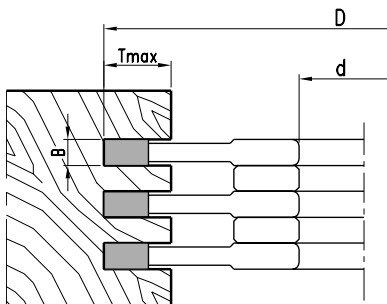
D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
140	8	30/50	4	4	32	5500-9500	<b>5149.140.008</b>
	10	30/50	4	4	32	5500-9500	<b>5149.140.010</b>
	12	30/50	4	4	32	5500-9500	<b>5149.140.012</b>
	15	30/50	4	4	32	5500-9500	<b>5149.140.015</b>

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

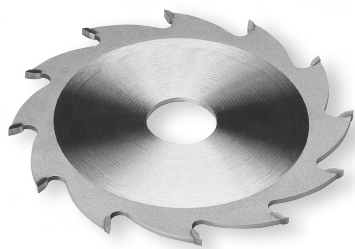
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	7,5x12x1,5	8	<b>750.097</b>
	9,6x12x1,5	10	<b>750.098</b>
	11,6x12x1,5	12	<b>750.099</b>
	14,6x12x1,5	15	<b>750.201</b>
Spanneil - <i>Clamping wedge</i>		8	<b>707.002.07</b>
		10	<b>707.002.08</b>
		12	<b>707.002.10</b>
		15	<b>707.002.13</b>
Spannschraube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

**8139**
**HW Nutfräser Z=4 - Festbestückt**  
*TC Grooving cutter Z=4 - Tipped*
**PG  
02**
**HW-Bestückter Nutfräser für Handvorschub**  
*TC-tipped grooving cutter for manual feed*
**MAN****HW**

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

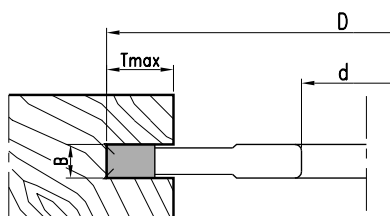
**8139**
**HW Nutfräser Z=6 - Festbestückt**  
*TC Grooving cutter Z=6 - Tipped*
**PG  
02**
**HW-Bestückter Nutfräser für Handvorschub**  
*TC-tipped grooving cutter for manual feed*
**MAN****HW**

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

**8434**
**HW Nutfräser Z=12, Z=24 - Festbestückt**  
*TC Grooving cutter Z=12, Z=24 - Tipped*
**PG**  
**02**

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

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

- Zahnbreite mit beidseitigem Überstand.
- Gehärteter Stahlgrundkörper.
- *Cutter with tooth overhang and hardened toolbody.*

**8149**
**HW Nutfräser mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Grooving cutter with spurs - Tipped*
**PG**  
**02**

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

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

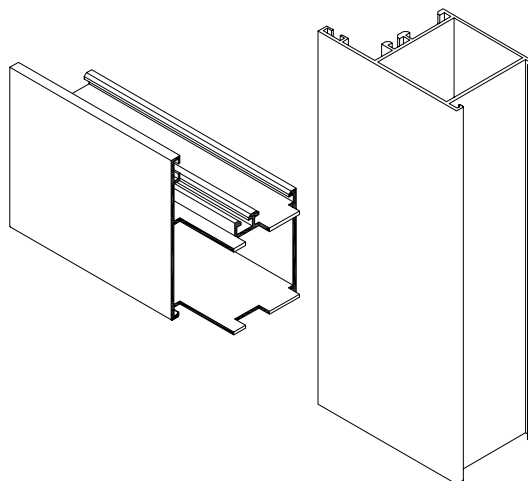

**HW-Bestückter Nutfräser für mechanischen Vorschub**  
*TC-tipped grooving cutter for mechanical feed*

MEC

HW

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

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



8239

## HW „Lamello“-Nutfräser - Festbestückt

TC Grooving cutter for „lamello“ machine - Tipped

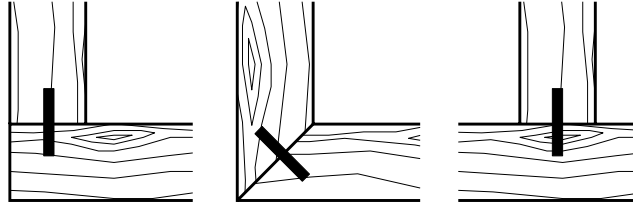
PG  
02

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

MAN

HW

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



4249

## HW „Lamello“-Nutfräser mit Vorschneidern - Wendemesser

TC Grooving cutter for „lamello“ machine - Reversible knife

PG  
02

**WP-Nutfräser für Handvorschub mit Lamello-Maschine**  
Grooving cutter with reversible knives for manual feed with lamello machine

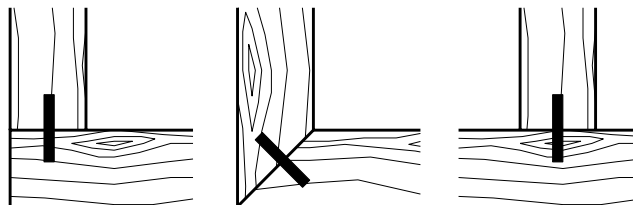
MAN

HW

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

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
Reversible knife/Spare parts

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

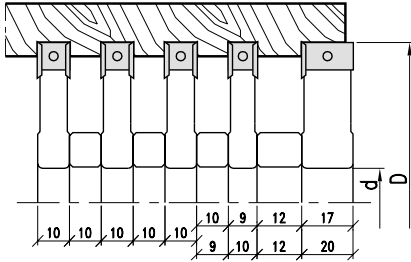




5274

**HW Nutenbetfräser mit Vorschneidern - Wendemesser**  
*TC Groovingbed cutter - Reversible knife*

PG  
02



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

MEC

HW

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

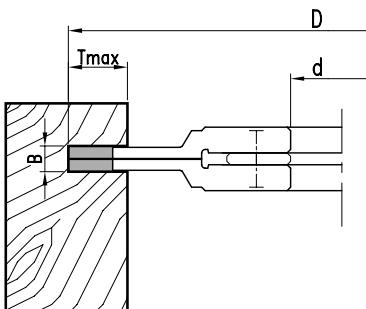
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

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

8839

**HW Verstellnuter - Festbestückt**  
*TC Adjustable grooving cutter - Tipped*

PG  
02



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

MAN

HW

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

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*





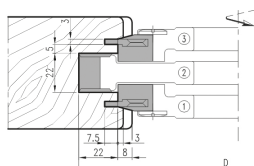
- Kombination von Einzelfräsern zum Fräsen der jeweiligen Kantenge triebe-Profile.
- *Combination of single cutters to machine closure fittings*

**WP-Profilnuffräser für Handvorschub.**  
*Profile grooving cutter for manual feed.*

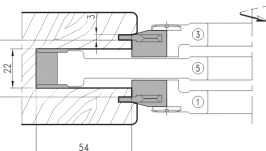
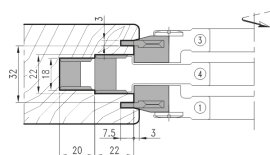
MAN

HW

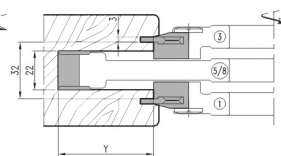
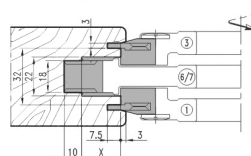
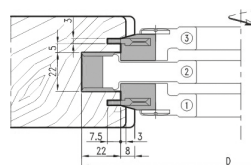
Nr.	D	B	d	Z	V	I	n min - n max	Art. Nr.
1	136	15	50	2		2	5700-9800	<b>5289.136.015</b>
2	180	22	50	2	4		4200-7200	<b>5289.180.022</b>
3	136	15	50	2		2	5700-9800	<b>5289.136.115</b>
4	220	22	50	2+2	4+4		3500-6000	<b>5289.220.022</b>
5	244	22	50	2			3100-5300	<b>5289.244.022</b>
6	200	22	50	2+2	8		3900-6900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



GU-System  
934/937



Maco-System  
HS15 / 25 performance



**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

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

5189

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

PG  
02



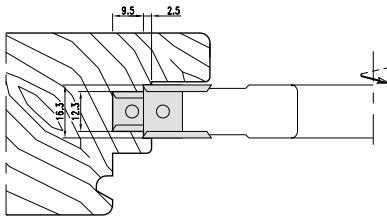
**WP-Profilfräser für Handvorschub**  
*Profile grooving cutter with reversible knives for manual feed*

MAN

HW

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

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

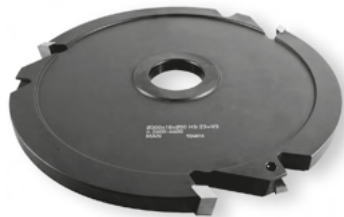


	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	<b>754.102</b>
Spannkeil - Clamping wedge	16x12x1,5	<b>750.206</b>
		<b>707.002.10</b>
		<b>707.002.13</b>
Gewindestift - Screw	M8x16	<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur	14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw	M5x7	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel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

8189

**HW Schlitzsäge mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Slotting cutter - Tipped*

PG  
02

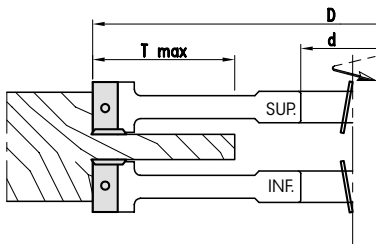


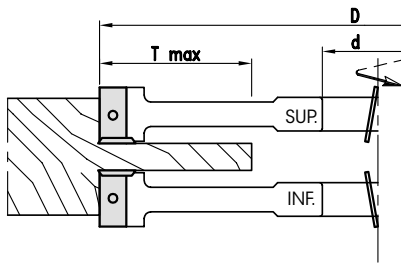
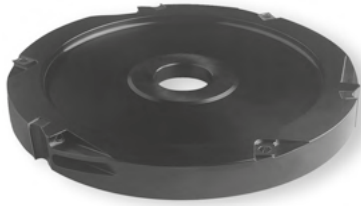
**HW- oder HS-bestückte Schlitzsäge mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC- or HS-tipped slotting cutter with spurs for manual feed*

MAN

HW/HS

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



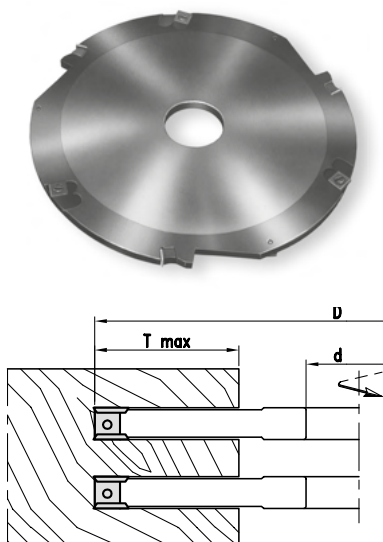

**HW- oder HS-bestückte Schlitzscheibe mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC- or HS-tipped slotting cutter with spurs for manual feed*
**MAN****HW**

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

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

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*

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


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

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

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

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

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


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

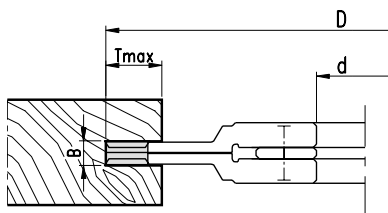
D	B	d	Z	Tmax. n min - n max		Art.Nr. HW	Art. Nr. HS
250	8	50	3	90	3100-5300	<b>8199.250.008</b>	<b>8199.250.108</b>
	10	50	3	90	3100-5300	<b>8199.250.010</b>	<b>8199.250.110</b>
	12	50	3	90	3100-5300	<b>8199.250.012</b>	<b>8199.250.112</b>
	15	50	3	90	3100-5300	<b>8199.250.015</b>	<b>8199.250.115</b>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

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


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

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

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

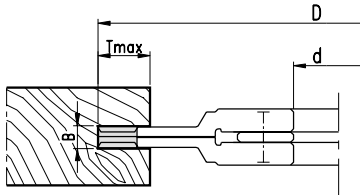

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*

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

4849

**HW Verstellnutter mit Vorschneiden - Wendemesser**  
*TC Adjustable grooving cutter - Reversible knife*

PG  
02



Nutbreite • Grooving width  
 4-7,5: 2-teilig • 2-part construction  
 4-15: 3-teilig • 3-part construction

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

MAN

HW

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

- Inklusive Zwischenring-Satz
- Spacerset included

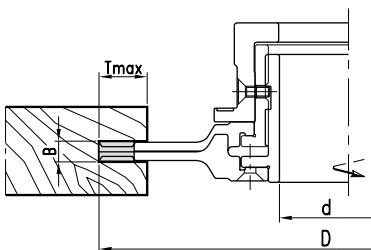
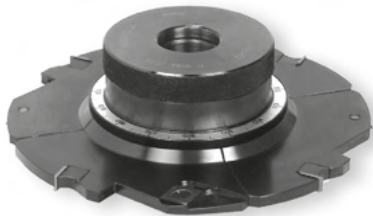
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

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

5949

**HW Verstellnutter mit Vorschneiden auf Gewindebüchse - Wendemesser**  
*TC Adjustable grooving cutter with threaded bushing - Reversible knife*

PG  
02



**WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar**  
*Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, continuously adjustable*

MAN

HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
180	8-15	30/50	4	4	32	4300-7400	<b>5949.180.008</b>
	12,6-24	30/50	4	4	32	4300-7400	<b>5949.180.013</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

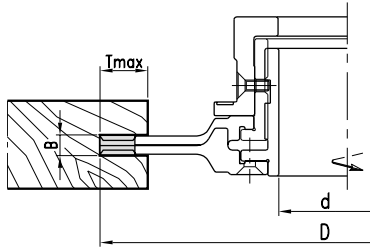
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	7,5x12x1,5	8-15	<b>750.097</b>
Spannkeil - Clamping wedge	12x12x1,5	12,6-24	<b>754.102</b>
Spannschraube - Screw	M5x16	8-15	<b>705.582</b>
	M8x16	12,6-24	<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur	14x14x2		<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw	M5x6	8-15	<b>705.424</b>
	M5x7	12	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW2,5 (M5)		<b>706.102</b>
	SW (M8)		<b>706.104</b>
Einstell-Lehre - Gauge		0,3/0,8	<b>717.309</b>

**4949**

## HW Verstellnutter mit Vorschneidern auf Gewindebühse - Wendemesser TC Adjustable grooving cutter with threaded bushing - Reversible knife

**PG  
02**
**WP-Nutfräsersatz für Handvorschub, stufenlos einstellbar**
*Grooving cutterset for manual feed with reversible knives, continuously adjustable*
**MAN****HW**

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
180	4-7,5	30/50	8	4	32	4300-7400	<b>4949.180.004</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*


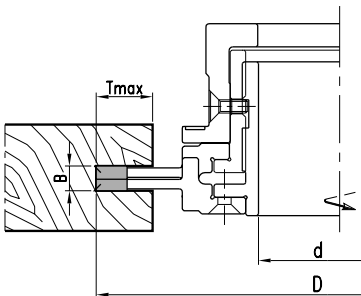
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	18x18x1,95	<b>766.101</b>
Ring - <i>Nut</i>	11,9x1,7	<b>709.129</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>	14x14x1,2	<b>750.113</b>
Ring - <i>Nut</i>	9,9x1,6	<b>709.128</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>	M4x3,2	<b>705.313</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T9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

**8949**

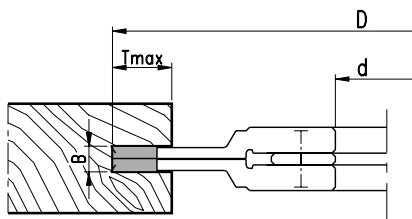
## HW Verstellnutter mit Vorschneidern auf Gewindebühse - Festbestückt TC Adjustable grooving cutter with spurs and threaded bushing - Tipped

**PG  
02**
**HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub, stufenlos einstellbar.**  
*TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed, continuously adjustable*
**MAN****HW**

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
150	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8949.150.004</b>
	7-13,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8949.150.007</b>
	10-19,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8949.150.010</b>






**HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed*
**MAN**
**HW**

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
120	3,5-3,6	30/50	4	4	16	6400-11100	<b>8849.120.004</b>
	4-7,5	30/50	4	4	16	6400-11100	<b>8849.120.104</b>
	5-9,5	30/50	4	4	16	6400-11100	<b>8849.120.005</b>
	7-13,5	30/50	4	4	16	6400-11100	<b>8849.120.007</b>
	10-19,5	30/50	4	4	16	6400-11100	<b>8849.120.010</b>
140	4-7,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.004</b>
	5-9,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.005</b>
	7-13,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.007</b>
	10-19,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.010</b>
	15-29,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.015</b>
150	20-29,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.020</b>
	30-59,5	30/50	4	4	22	5500-9500	<b>8849.140.030</b>
	4-7,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8849.150.004</b>
	5-9,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8849.150.005</b>
	7-13,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8849.150.007</b>
160	10-19,5	30/50	4	4	27	5200-8900	<b>8849.150.010</b>
	4-7,5	30/50	4	4	32	4800-8300	<b>8849.160.004</b>
	5-9,5	30/50	4	4	32	4800-8300	<b>8849.160.005</b>
	7-13,5	30/50	4	4	32	4800-8300	<b>8849.160.007</b>
10-19,5	30/50	4	4	32	4800-8300	<b>8849.160.010</b>	

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

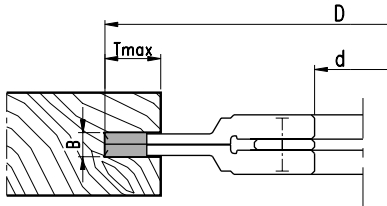
B	d	Art. Nr.
3,5-6,5	30/50	<b>703.031</b>
4-7,5	30/50	<b>703.032</b>
5-9,5	30/50	<b>703.033</b>
7-13,5	30/50	<b>703.034</b>
10-19,5	30/50	<b>703.035</b>
20-39,5	30/50	<b>703.037</b>
30-59,5	30/50	<b>703.038</b>

**8879**
**HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped*
**PG**  
**02**

**HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed*
**MAN****HW**

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
200	5-9,5	30/50	4	4	45	3900-6600	<b>8879.200.005</b>
	7-13,5	30/50	4	4	45	3900-6600	<b>8879.200.007</b>
	10-19,5	30/50	4	4	45	3900-6600	<b>8879.200.010</b>
250	7-13,5	30/50	4	4	70	3100-5300	<b>8879.250.007</b>
	10-19,5	30/50	4	4	70	3100-5300	<b>8879.250.010</b>
	15-29,5	30/50	4	4	70	3100-5300	<b>8879.250.015</b>

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*


**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

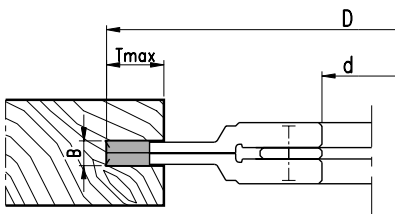
B	d	Art. Nr.
5-9,5	30/50	<b>703.033</b>
7-13,5	30/50	<b>703.034</b>
10-19,5	30/50	<b>703.035</b>
15-29,5	30/50	<b>703.036</b>

**8889**
**HW Verstellnuter mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped*
**PG**  
**02**

**HW-bestückter Nutfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC-tipped grooving cutterset with spurs for manual feed*
**MAN****HW**

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
250	7-13,5	30	8	8	40	3100-5300	<b>8889.250.007</b>
	10-19,5	30	8	8	40	3100-5300	<b>8889.250.010</b>
	15-29,5	30	8	8	40	3100-5300	<b>8889.250.015</b>

- Inklusive Zwischenring-Satz
- *Spacerset included*

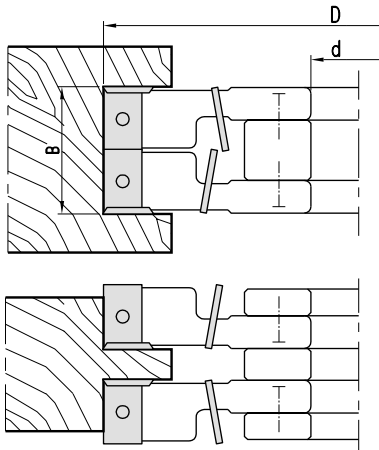
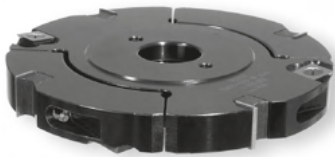

**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

B	Art. Nr.
7-13,5	<b>703.034</b>
10-19,5	<b>703.035</b>
15-29,5	<b>703.036</b>

5749

**HW Verstellnutter mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Adjustable grooving cutter with spurs - Tipped*

PG  
02



**WP-Nut- und Zapfenfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*TC-grooving and tenoning cutterset with reversible knives and spurs for manual feed*

MAN

HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
160	16-30	30/50	4	4	4800-8300	<b>5749.160.016</b>
	21-40	30/50	4	4	4800-8300	<b>5749.160.021</b>
	31-60	30/50	4	4	4800-8300	<b>5749.160.031</b>
	51-100	30/50	4	4	4800-8300	<b>5749.160.051</b>

- Inklusive Zwischenring-Satz
- Mit wechselseitigen Achswinkel
- *Spacer set included*
- *With alternating shear angle*

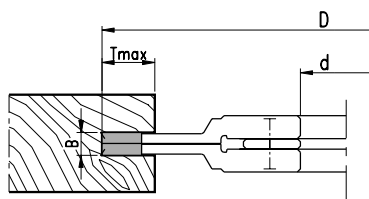
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

	Dim.	B	Art. Nr.	
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	15x12x1,5	16-30	<b>750.101</b>	
	20x12x1,5	21-40	<b>750.102</b>	
	30x12x1,5	31-60	<b>750.104</b>	
	50x12x1,5	51-100	<b>750.106</b>	
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		16-30	<b>707.002.13</b>	
		21-40	<b>707.002.18</b>	
		31-60	<b>707.002.28</b>	
		51-100	<b>707.002.48</b>	
Gewindestift - <i>Screw</i>	M8x16		<b>705.542</b>	
Vorschneider - <i>Spur</i>	14x14x2		<b>750.111</b>	
Spannschraube - <i>Screw</i>	M5x7		<b>705.425</b>	
Sechskantschlüssel - <i>T wrench</i>	SW4		<b>706.104</b>	
		Zwischenringsatz - <i>Spacer set</i>	16-30	<b>703.036</b>
			21-40	<b>703.037</b>
			31-60	<b>703.038</b>
		51-100	<b>703.042</b>	
Einstell-Lehre - <i>Gauge</i>		0,3/0,8	<b>717.309</b>	

8749

**HW Verstellnutter und Zapfenschneider - Festbestückt**  
*TC Adjustable grooving-rebating cutter - Tipped*

PG  
02



**HW-bestückter Nut- und Zapfenfräsersatz mit Vorschneidern für Handvorschub**  
*Tc-tipped grooving an tenoning cutterset with spurs for manual feed*

MAN

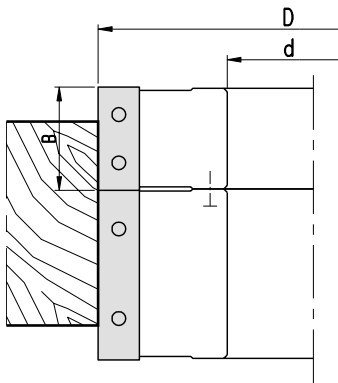
HW

D	B	d	Z	V	Tmax.	n min - n max	Art. Nr.
150	20-39,5	30/50	6	6	35	5200-8900	<b>8749.150.020</b>
	30-59,5	30/50	6	6	35	5200-8900	<b>8749.150.030</b>

- Inklusive Zwischenring-Satz
- Mit wechselseitigen Achswinkel
- *Spacer set included*
- *With alternating shear angle*

**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

B	d	Art. Nr.
5-9,5	30/50	<b>703.033</b>
7-13,5	30/50	<b>703.034</b>



- Lösbarer Mitnahmestift  
Pin can be removed for individual use

## WP-Fügefräser für Handvorschub

TC-Jointing cutter with reversible knives for manual feed

MAN

HW

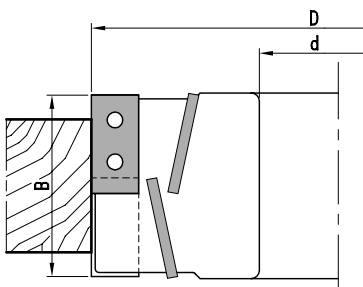
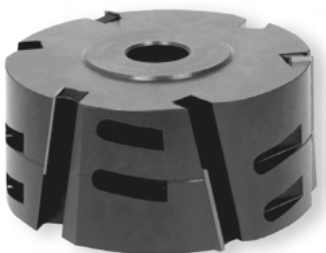
D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
80	50	45	4	9600-16000	5109.080.050
100	30	30/35	4	7800-13300	5109.100.030
	50	30/35	4	7800-13300	5109.100.050
125	30	35/40/50	4	6200-10600	5109.125.030
	50	35/40/50	4	6200-10600	5109.125.050
	50	35/40	4	6200-10600	5109.125.150
	60	40/50	4	6200-10600	5109.125.060
	80	40/50	4	6200-10600	5109.125.080

- Kombination von Einsatzfräsern zur gewünschten Hobelbreite möglich.  
Combination of several single tools to the thickness of the wood to be jointed.

## Wendemesser/Ersatzteile

Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5	30	750.104
	50x12x1,5	50	750.106
	60x12x1,5	60	750.107
	80x13x2,2	80	750.108
Spannkeil - Clamping wedge		30	707.002.28
		50 (D80)	707.001.48
		50	707.002.48
		60	707.002.58
		80	707.002.78
Gewindestift - Screw	M6x12 (D80)		705.553
	M8x16		705.542
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3 (M6)		706.103
	SW4 (M8)		706.104
Einstell-Lehre - Gauge		1,0	717.302



## WP-Fügefräser für Handvorschub mit wechselseitigem Achswinkel.

TC-Jointing cutter with alternating shear angle.

MAN

HW

D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
100	56	30 DKN	3+3	7800-13300	5709.100.056
125	56	30/40 DKN	3+3	6200-10600	5709.125.056
150	56	30/40 DKN	3+3	5200-8900	5709.150.056
180	56	30/40 DKN	3+3	4300-7400	5709.180.056

- Mit beidseitigem ziehendem Schnitt.  
With alternating axial angle

## Wendemesser/Ersatzteile

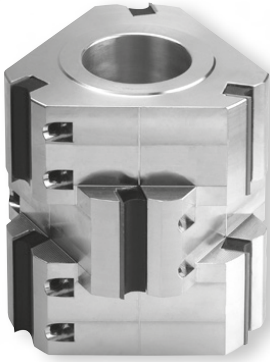
Reversible knife/Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5	30	752.102
Spannkeil - Clamping wedge	RH		707.133.28
	LH		707.130.28
Gewindestift - Screw	M8x16		705.542
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4		706.104
Einstell-Lehre - Gauge		1,0	717.302

5904

**HW Füge-Hobelfräser-Aufbausystem - Wendemesser**  
*TC Planning cutterhead-constructions system - Reversible knife*

PG  
02



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

MEC

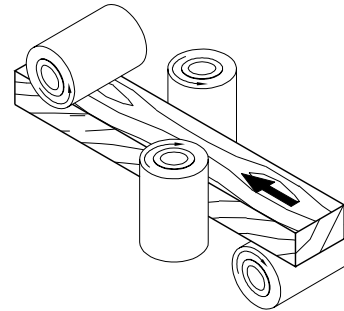
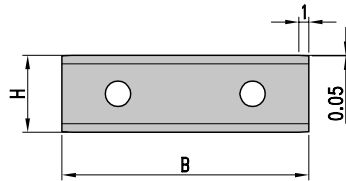
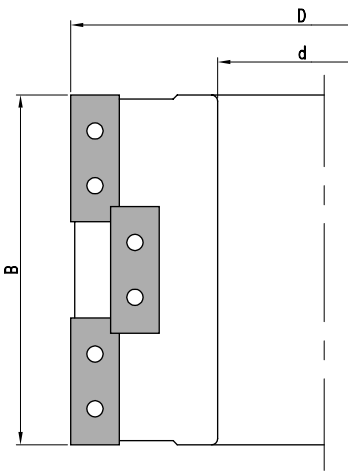
HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
125	130	40	3(9)	10200	* 5904.125.050
	230	40	3(15)	10200	* 5904.125.030

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper  
*\* Light alloy body*
- Kombination von Einzelfräsern zur gewünschten Hobelbreite möglich.  
*• Combination of several single tools to the thickness of the wood to be jointed.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	50x12x1,5	755.105
Spannkeil - Clamping wedge		707.002.48
Gewindestift - Screw	M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	706.104
Einstell-Lehre - Gauge	1,0	717.302



8709

**HW Füge-Hobelkopf - Festbestückt**  
*TC Jointing cutter - Tipped*

PG  
02

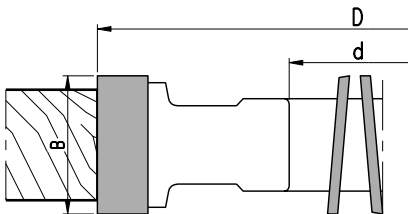


**HW-Fügefräser für Handvorschub. Mit beidseitig ziehendem Schnitt.**  
*TC-Jointing cutter, tipped, for manual feed. With alternating axial angle.*

MAN

HW

D	B	d	Z	n min - n max	Art. Nr.
140	20	30/50	4	5500-9500	8709.140.020
	30	30/50	4	5500-9500	8709.140.030
	40	30/50	4	5500-9500	8709.140.040
	50	30/50	4	5500-9500	8709.140.050

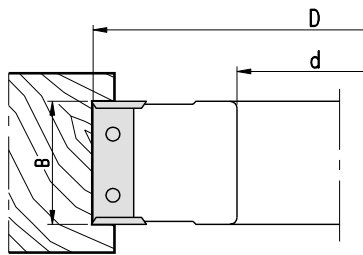



**WP-Falzmesserkopf, Geradeverzahnf. Zum Fügen, Falzen und Nuten.**  
*Tc-Rebating cutter, straight cut. For jointing, rebating and grooving.*

MAN

HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
100	50	30	2	4	7800-13300	<b>5169.100.050</b>
	50	30	4	4	7800-13300	<b>5169.100.150</b>
125	30	30/50	2	4	6200-10600	<b>5169.125.030</b>
	30	30/50	4	4	6200-10600	<b>5169.125.130</b>
	50	30/50	2	4	6200-10600	<b>5169.125.050</b>
	50	30/50	4	4	6200-10600	<b>5169.125.150</b>
	60	30/50	2	4	6200-10600	<b>5169.125.060</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*


	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5	30	<b>750.104</b>
	50x12x1,5	50	<b>750.106</b>
	60x12x1,5	60	<b>750.107</b>
Spannkeil - Clamping wedge		30	<b>707.002.28</b>
		50	<b>707.002.48</b>
		60	<b>707.002.58</b>
Gewindestift - Screw	M8x16		<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur	14x14x2		<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw	M5x7		<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench			<b>706.104</b>
Einstell-Lehre - Gauge			<b>717.302</b>

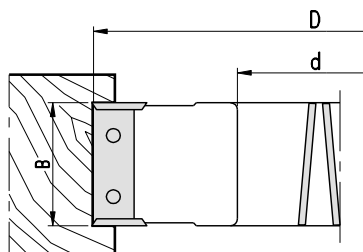

**WP-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel. Zum Fügen, Falzen und Nuten.**  
*Tc-Rebating cutter with reversible knives. For jointing, rebating and grooving.*

MAN

HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
125	50	30/50	4	4	6200-10600	<b>5769.125.050</b>
140	50	30/50	4	4	5500-9500	<b>5769.140.050</b>
147	50	40	4	4	5200-9000	<b>5769.147.050</b>

- Mit beidseitig ziehendem Schnitt.
- With alternating axial angle.

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*


	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	50x12x1,5		<b>750.106</b>
Spannkeil - Clamping wedge	RH		<b>707.133.48</b>
	LH		<b>707.130.48</b>
Gewindestift - Screw	M8x16		<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur	14x14x2		<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw	M5x7		<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4		<b>706.104</b>
Einstell-Lehre - Gauge		0,3x0,8	<b>717.309</b>

8769

**HW Falzfräser mit Vorschneidern - Festbestückt**  
*TC Rebating cutter - Tipped*

PG  
02

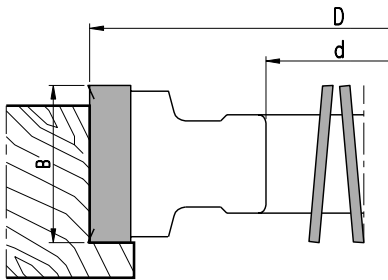


**HW-Falzmesserkopf mit wechselseitigem Achswinkel. Zum Fügen, Falzen und Nuten.**  
*TC-tipped Rebating cutter, with alternating axial angle. For jointing, rebating and grooving.*

MAN

HW

D	B	d	Z	V	n min - n max	Art. Nr.
140	30	30/50	4	4	5500-9500	<b>8769.140.030</b>
	40	30/50	4	4	5500-9500	<b>8769.140.040</b>
	50	30/50	4	4	5500-9500	<b>8769.140.050</b>



5160

**HW Führungsfalzfräser mit Vorschneidern - Wendemesser**  
*TC Guiding cutter - Reversible knife*

PG  
02



**WP-Falzmesserkopf, Geradeverzahn. Zum Fügen, Falzen und Nuten.**  
*Tc-Rebating cutter, straight cut. For jointing, rebating and grooving.*

MEC

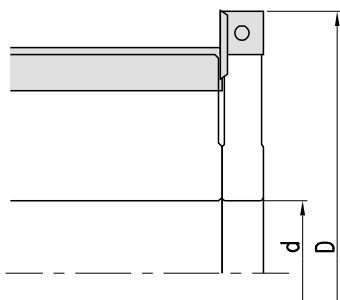
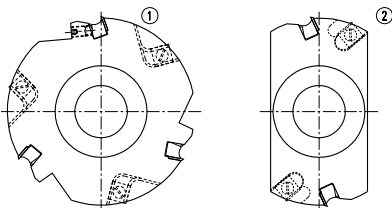
HW

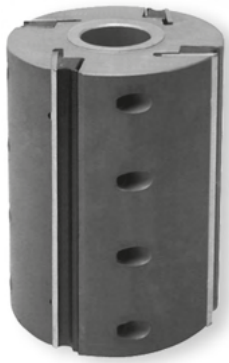
Nr.	D	B	d	Z	V	n max	Art. Nr.
1	145	12	40	3	3	11000	<b>5160.145.003</b>
2	145	12	40	2	2	11000	<b>5160.145.002</b>
1	160	18	40	3	3	9000	<b>5160.160.050</b>

- Ausführung für WP-Spiralmesserkopf D140
- Type for helicoidal planing cutterhead D140

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

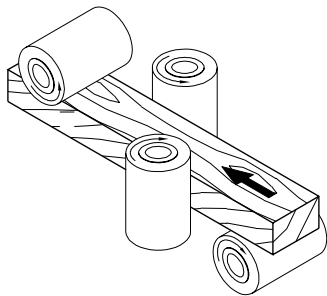
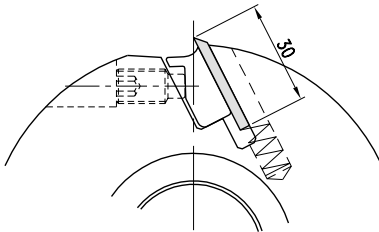
	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	12	<b>754.102</b>
	17,6x12x1,5	18	<b>750.205</b>
Spannkeil - Clamping wedge		12	<b>707.002.10</b>
Gewindestift - Screw	M8x16		<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur	14x14x2		<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw	M5x7		<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4		<b>706.104</b>
Einstell-Lehre - Gauge		0,3x0,8	<b>717.309</b>





Auslieferung inkl. Hobelmesser  
HS 18%. HW Messer auf Wunsch.

*Tipped with HS 18% knives.  
TC knives on demand.*


**Hobelmesserkopf für Streifenhobelmesser.**  
*Planing cutterhead for planer knives.*
**MAN HW/HS**

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.	Art. Nr.
125	80	40	4	9000	* 0104.125.080	0104.125.081
	100	40	4	9000	* 0104.125.100	0104.125.101
	120	40	4	9000	* 0104.125.120	0104.125.121
	130	40	4	9000	* 0104.125.130	0104.125.131
	150	40	4	9000	* 0104.125.150	0104.125.151
	180	40	4	9000	* 0104.125.180	0104.125.181
	220	40	4	9000	* 0104.125.220	0104.125.221
	230	40	4	9000	* 0104.125.230	0104.125.231
	240	40	4	9000	* 0104.125.240	0104.125.241

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* *Light alloy body*
- Klemmung mit Druckbackensystem.
- Messerpositionierung erfolgt über Druckfedern unter den Streifenhobelmessern und Positionierung über die Einstelllehre.
- *Knives clamped by wedges.*
- *Knife position through pressure springs that press the knives to the defined edge cutting circle with the setting gauge.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	B	Art. Nr.
Spankeil - <i>Clamping wedge</i>		80	707.432
		100	707.433
		120	707.434
		130	707.435
		150	707.436
		180	707.437
		220	707.438
	230	707.439	
Feder - <i>Spring</i>			709.122
Gewindestift - <i>Screw</i>	M10x20		705.552
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW5		706.105

**Streifenhobelmesser**  
*Knives*

B	H	d	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
80	30	3	771.080.30	773.080.30
100	30	3	771.100.30	773.100.30
120	30	3	771.120.30	773.120.30
130	30	3	771.130.30	773.130.30
150	30	3	771.150.30	773.150.30
170	30	3	771.170.30	773.170.30
180	30	3	771.180.30	773.180.30
200	30	3	771.200.30	773.200.30
220	30	3	771.220.30	773.220.30
230	30	3	771.230.30	773.230.30

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* *Light alloy body*
- Klemmung mit Druckbackensystem.
- Messerpositionierung erfolgt über Druckfedern unter den Streifenhobelmessern und Positionierung über die Einstelllehre.
- *Knives clamped by wedges.*
- *Knife position through pressure springs that press the knives to the defined edge cutting circle with the setting gauge.*





**WP-Messerkopf aus Leichtmetall**  
 Planing alu-cutterhead

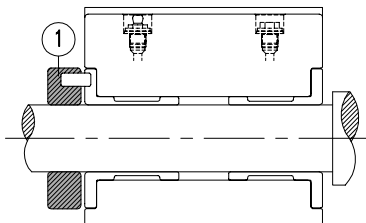
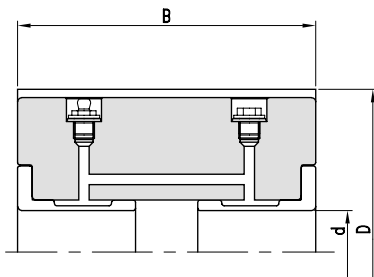
MEC

HW

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

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* Light alloy body

- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendepaletten und integriertem, offenem Hydro-Spannsystem für Fettpresse.
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400bar (täglich kontrollieren).
- Gewendelte Hochleistungs-Ausführung  
 Reduziert die Lesitungsaufnahme im Vergleich zu geradeverzahnten Hobelköpfen erheblich. Reduzierung des Hobelgeräusches auf ein Minimum. Herstellung glatter Hobelköpfe durch den Einsatz verrundeter Wendepaletten.  
 Durch die geringere Lesitungsaufnahme besteht die Möglichkeit großer Spanabnahme im Bedarfsfall. Vielfach bewährter Einsatz auf Vorhobel- und Bauholz-Fertighobelwellen.
- Planing alu-cutterhead with 4x HW turnable knives and integrate, open hydroclamping system for greasepump. Hydrosystemas as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400 bar (check daily).
- Helicoidal high performance construction.  
 Reduction of input power in comparison with straight teethed planing heads.  
 Reduction of radiated noise. For production of plain planing areas through use of rounded turnable knives. In case of need possibility of big chip removal low quantity taken.  
 Well proven application on preplaning and lumber planing spindles.

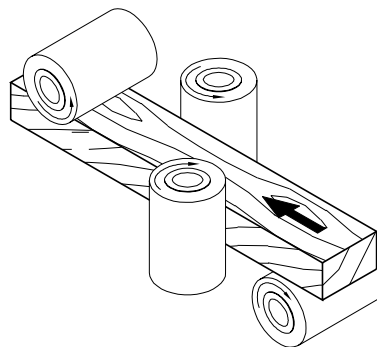
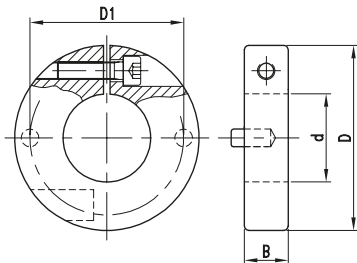


Zur Sicherung Spindelklemmring verwenden ①

You should always use the safety ring while setting up the cutter ①

**Wendemesser/Ersatzteile**  
 Reversible knives/Spare parts

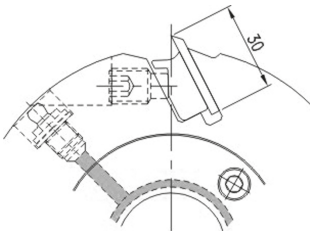
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - Reversible knife rounded	15x15x2,5	754.106
Spannschraube - Screw	M5x13	705.320.13
Torx Schlüssel - Torx wrench	T20	706.305





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

*Schema valid until Z=12 from Z=16  
grease nipples on the face side!*


**Hydro-Hobelmesserkopf - Streifenhobelmesser**  
*Hydro planing cutterhead - Reversible knife*
**MEC**
**HS**

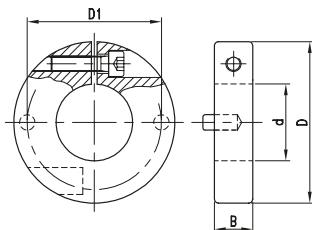
D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
143	60	40	4	9000	<b>0101.143.060</b>
	100	40	4	9000	<b>0101.143.100</b>
	130	40	4	9000	<b>0101.143.130</b>
	150	40	4	9000	<b>0101.143.150</b>
	180	40	4	9000	<b>0101.143.180</b>
	230	40	4	9000	<b>0101.143.230</b>
143	60	40	6	9000	<b>0101.143.061</b>
	100	40	6	9000	<b>0101.143.101</b>
	130	40	6	9000	<b>0101.143.131</b>
	150	40	6	9000	<b>0101.143.151</b>
	180	40	6	9000	<b>0101.143.181</b>
	230	40	6	9000	<b>0101.143.231</b>
163	60	50	4	8000	<b>0101.163.060</b>
	100	50	4	8000	<b>0101.163.100</b>
	130	50	4	8000	<b>0101.163.130</b>
	150	50	4	8000	<b>0101.163.150</b>
	180	50	4	8000	<b>0101.163.180</b>
	230	50	4	8000	<b>0101.163.230</b>
163	60	50	6	8000	<b>0101.163.061</b>
	100	50	6	8000	<b>0101.163.101</b>
	130	50	6	8000	<b>0101.163.131</b>
	150	50	6	8000	<b>0101.163.151</b>
	180	50	6	8000	<b>0101.163.181</b>
	230	50	6	8000	<b>0101.163.231</b>
163	60	50	8	8000	<b>0101.163.062</b>
	100	50	8	8000	<b>0101.163.102</b>
	130	50	8	8000	<b>0101.163.132</b>
	150	50	8	8000	<b>0101.163.152</b>
	180	50	8	8000	<b>0101.163.182</b>
	230	50	8	8000	<b>0101.163.232</b>
203	60	50	12	6000	<b>0101.203.060</b>
	80	50	12	6000	<b>0101.203.080</b>
	100	50	12	6000	<b>0101.203.100</b>
	130	50	12	6000	<b>0101.203.130</b>
	150	50	12	6000	<b>0101.203.150</b>
	180	50	12	6000	<b>0101.203.180</b>
	230	50	12	6000	<b>0101.203.230</b>
203	60	50	16	6000	<b>0101.203.061</b>
	80	50	16	6000	<b>0101.203.081</b>
	100	50	16	6000	<b>0101.203.101</b>
	130	50	16	6000	<b>0101.203.131</b>
	150	50	16	6000	<b>0101.203.151</b>
	180	50	16	6000	<b>0101.203.181</b>
	230	40	16	6000	<b>0101.203.231</b>

- Auslieferung inkl. Hobelmesser HS 18%
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem.  
Bestückung mit HS-Streifenhobelmessern beinhaltet. Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400bar (täglich kontrollieren).
- *Cutterhead supplied with 18% HS knives.*
- *Planing steel-cutterhead with integrated, open hydroclamping system for greasepump.  
HS-planer knives included. Hydrosystem as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400bar (check daily).*

0101

## HW/HS Hobelmesserkopf - Zuberhör, Ersatzteile

### TC/HS Planing cutterhead - Attachments, spare parts

PG  
02

#### Ersatzteile

##### Spare parts

	Dim.	B	Art. Nr.
Spannkeil - Clamping wedge		100	707.433
		120	707.434
		130	707.435
		150	707.436
		180	707.437
		220	707.438
Gewindestift - Screw	M12x20		705.556
	M10x20		705.552
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW6		706.106
Fettpumpe - Grease pump			724.401
Fettkartusche - Grease cartridge			724.402
Klemmring - Safety ring			724.404

1104

## HS Hobelkopf CentroLock - Wendemesser

### HS Planing cutterhead CentroLock - Reversible knife

PG  
02

#### HS Hobelkopf CentroLock

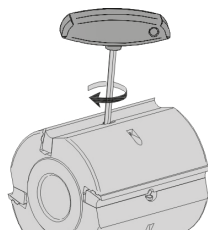
##### HS Planing cutterhead CentroLock

MEC

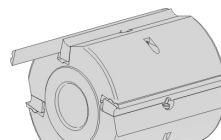
HS

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
125	80	40	4	10000	1104.125.080
100	40	40	4	10000	1104.125.100
130	40	40	4	10000	1104.125.130
150	40	40	4	10000	1104.125.150
180	40	40	4	10000	1104.125.180
230	40	40	4	10000	1104.125.230
240	40	40	4	10000	1104.125.240

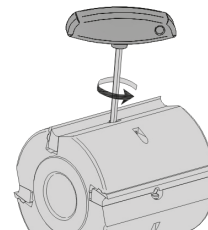
- Auslieferung inkl. CentroLock HS-Messer
- Werkzeugsystem für CentroLock-Messer mit fliehkraftunterstützter, formschlüssiger Messerspannung. System lässt das Nachschärfen der CentroLock Messer zu. Nachschärfzone ca. 1mm je Seite. Exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen.
- Wendehobelmesser in HS und HW unterschiedlicher Körnung verfügbar.
- Tool system for CentroLock form-fit knives clamping supported by centrifugal force. Resharpenable constant diameter tool. Diameter constant after resharpening.
- Turnable knives in HS or HW different gains available.



Klemmbalken lösen  
Release the clamping wedge



Messer wechseln  
Change the knife



Klemmbalken spannen  
Fix the clamping wedge

#### Ersatzteile

##### Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
CentroLock HS Hobelmesser - CentroLock HS knife	80x16x3	776.080.016
	100x16x3	776.100.016
	130x16x3	776.130.016
	150x16x3	776.150.016
	180x16x3	776.180.016
	230x16x3	776.230.016

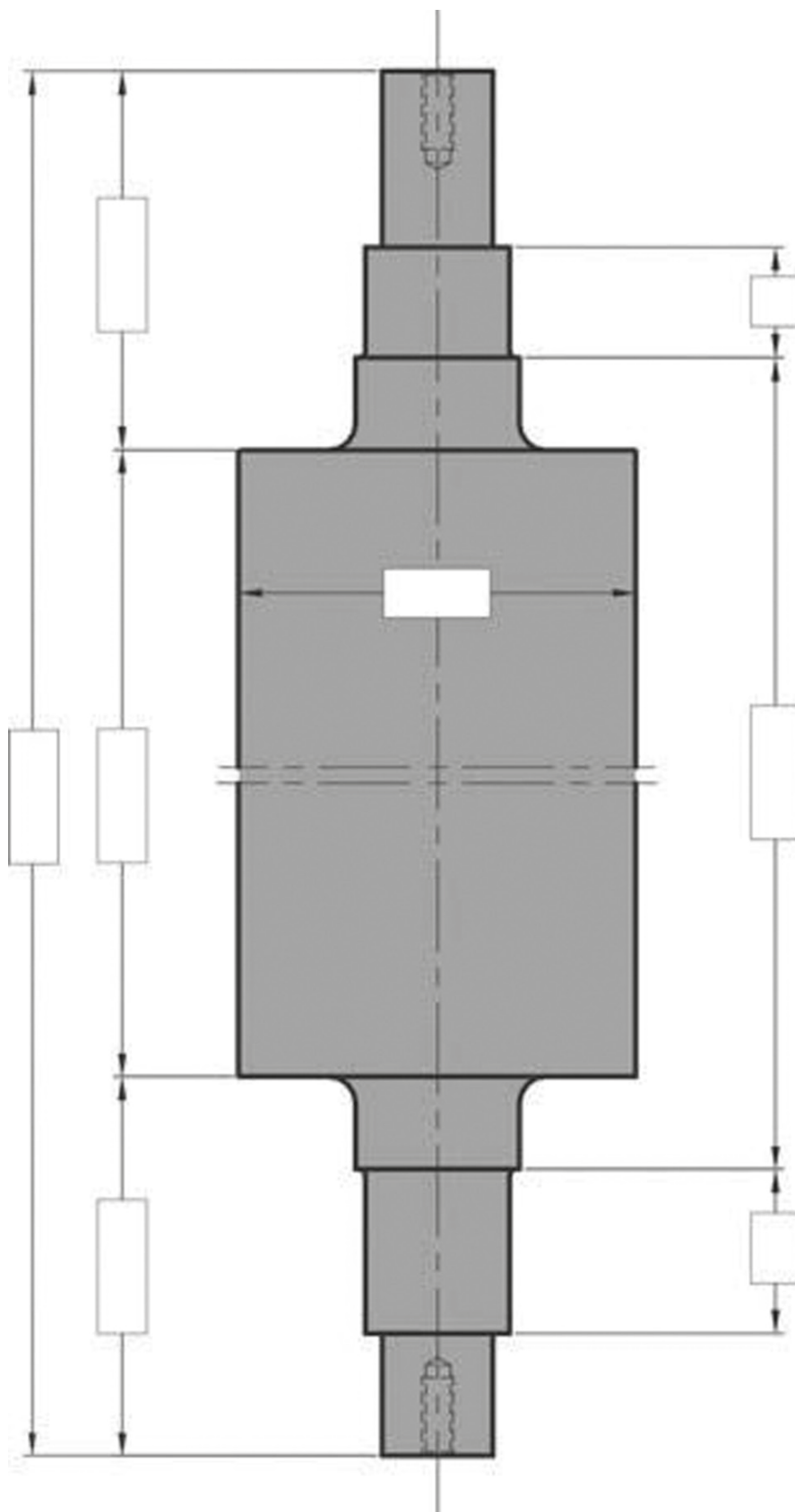
Herstellung auf Anfrage für verschiedene Hobelmaschinen und Messersysteme.  
Wir bieten Hobelwellen für folgende Messersysteme an:

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

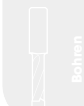
*On demand for different types of planing- and milling-machines and knifetypes.  
We offer knife driving shafts for this knife systems:*

- *Planing knives*
  - *Backserrated knives*
  - *Tersaknives*
  - *CentroLock-knives*
  - *Reversible knives for helicoidal driving shafts*
- **Bitte verwenden Sie für Ihr Anfrage die Dimensionszeichnung.**
  - *Please use for your inquiry the dimensions drawing.*



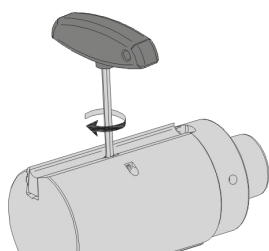
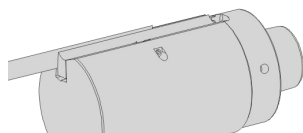
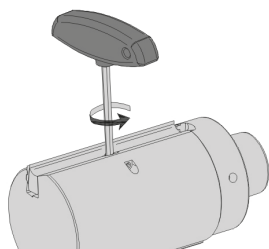


- Bitte tragen Sie die gewünschten Abmessungen ein.  
Senden Sie uns eine Kopie mit Angabe des gewünschten Messersystems als Anfrage zu.  
Als Messersysteme kommen in Frage:  
Tersa, Centrollock, HW-Wendemesser 15x15x2,5 oder 21x21x5,5, Streifenhobelmesser, rückenverzehrte Hobelmesser.
- *Please fill in the needed dimensions.  
Send us a copy with the information of wanted knife type.  
We offer driving shafts for:  
Tersa, Centrollock, TC-rev knives 15x15x2,5 or 21x21x5,5, planing knives, corrugated knives.*




**HSK85WS-Hobelkopf Z=2**  
**HSK85WS-Planing head Z=2**
**MEC****HS**

D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	60	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.060</b>	<b>1402.093.061</b>
	80	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.080</b>	<b>1402.093.081</b>
	100	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.100</b>	<b>1402.093.101</b>
	130	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.130</b>	<b>1402.093.131</b>
	150	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.150</b>	<b>1402.093.151</b>
	170	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.170</b>	<b>1402.093.171</b>
	190	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.190</b>	<b>1402.093.191</b>
	210	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.210</b>	<b>1402.093.211</b>
	240	HSK85WS	2	12000	<b>1402.093.240</b>	<b>1402.093.241</b>


**Klemmbalken lösen**  
*Release the clamping wedge*

**Messer wechseln**  
*Change the knife*

**Klemmbalken spannen**  
*Fix the clamping wedge*

- Hobelmesserkopf zum Einsatz auf Vierseiten-Hobel- und Profiliermaschine mit HSK85WS Schnittstelle. Bestückt mit HS CentroLock Wendemessern. Monoblock-Ausführung hoher Wuchtgüte für max. Drehzahl 12 000 U/min.
- Betrieb in Kombination mit Abrund bzw. Fasenfräser auf Anfrage
- Werkzeugsystem für CentroLock-Messer mit fliehkraftunterstützter, formschlüssiger Messerspannung. System lässt das Nachschärfen der CentroLock Messer zu, Nachschärfzone ca. 1mm je Seite. Exakte Durchmesserkonstanz nach jedem Schärfen. Wendehobelmesser in HS und HW unterschiedlicher Körnung verfügbar.
- *Planerhead for use on four-sided moulders with HSK85WS interface. Supplied with HS-CentroLock knives. Monobloc-design with high balance quality for max. 12 000 U/min.*
- *Use in combination with rounding- or bevelling-cutter on request.*
- *Tool system for CentroLock from-fit knives clamping supported by centrifugal force. Resharpenable constant diameter tool. Diameter constant after resharpening. Turnable knives in HS or HW different grains available.*

**HSK85WS-Hobelkopf Z=4**  
**HSK85WS-Planing head Z=4**
**MEC****HS**

D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
93	60	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.062</b>	<b>1402.093.063</b>
	80	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.082</b>	<b>1402.093.083</b>
	100	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.102</b>	<b>1402.093.103</b>
	130	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.132</b>	<b>1402.093.133</b>
	150	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.152</b>	<b>1402.093.153</b>
	170	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.172</b>	<b>1402.093.173</b>
	190	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.192</b>	<b>1402.093.193</b>
	210	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.212</b>	<b>1402.093.213</b>
	240	HSK85WS	4	12000	<b>1402.093.242</b>	<b>1402.093.243</b>

**Wir bieten 3 verschiedene HSK85WS-Werkzeug-Ausführungen an:**

1. HSK85WS-Werkzeuge mit Monoblock-Tragkörper
2. HSK85WS-Werkzeuge mit unlösbar adaptiertem Hohl Schaftkegel HSK85WS
3. Aufnahmedorne HSK85WS zum Spannen von Bohrungswerkzeugen.  
Ermöglicht den Einsatz vorhandener Werkzeuge mit Bohrung auf PowerMat-Maschinen.

*We offer 3 different HSK80WS-tooling types:*

1. HSK85WS-tools with steel monobloc tool body.
2. HSK85WS-tools with non-detachably mounted hollow taper/shank HSK85WS.
3. Holding arbors HSK85WS for clamping tools with bore.  
*Allows existing tools with bore to be used on PowerMat-machines.*



- Auf Wunsch fertigen wir HSK85WS-Hobelmesserköpfe mit rückenverzahnten Hobelmessern der Stärken 4mm - 8mm als Monoblock-Ausführung hoher Wuchtgüte.
- *On demand we produce HSK85WS-Planerheads with serrated back knives t = 4mm - 8mm in monobloc-design with high balance quality.*


**HW Spiralmesserkopf**  
*TC Helicoidal planing cutterhead*

MEC

HW

D	B	d	Spiralen	Typ	n max	RH/oben	LH/unten	Art. Nr.
125	100	40	6 (30)	1	10000			<b>5104.125.100</b>
	130		6 (36)	1	10000			<b>5104.125.130</b>
	130		6 (36)	2	10000	*		<b>5104.125.132</b>
	130		6 (36)	2	10000		*	<b>5104.125.133</b>
	180		6 (48)	1	10000			<b>5104.125.180</b>
	230		6 (60)	1	10000			<b>5104.125.230</b>
	240		6 (63)	2	10000	*		<b>5104.125.240</b>
	240		6 (63)	2	10000		*	<b>5104.125.241</b>

- Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- 6 Spiralen, bestückt mit balligen WP 15x15x2,5

- *Light alloy body*
- *6 spirals, fitted with crowned WP 15x15x2.5*

**Gewendelte Ausführung**

Aufteilung der Spanabnahme. Führt zu reduzierter Antriebsleistung.  
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

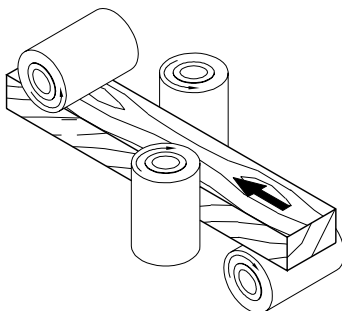
**Coiles layout**

*Segmentation of chip removal. Leads to reduced input power.  
Reduction of radiated noise.*

- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendepplatten. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten. Kaum sichtbare Markierungen im Überschneidungsbereich, dennoch für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet. Anordnung der Wendepplatten standardmäßig mit achsparalleler Schneidkante (Typ 1). Typ 2 mit in die Spirale eingedrehten Schneidkanten.
- *Planing alu-cutterhead with 4x HW turnable knives. Smooth surfaces from radiused cutting edges. Barely visible marks in the overlap area, minimal waviness, though limited suitability for producing finished surfaces. Arrangement of rev. knives as Type 1 with axially parallel cutting edge. Type 2 tools with cutting edge turned into spiral angle.*


**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser, ballig - <i>Reversible knife rounded</i>	15x15x2,5	<b>754.106</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>	M5x13	<b>705.320.13</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T20	<b>706.305</b>



Typ 1

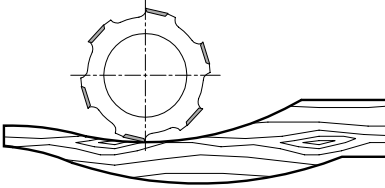


Typ 2


**Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.**  
*Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives*
**MAN**
**HW**

D	B	d	Spiralen	n max	Art. Nr.
80	100	50	6 (30)	9500-15000	<b>5209.080.100</b>

- WP-Messerkopf mit 4-seitig schneidenden Wendeplatten. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten. Kaum sichtbare Markierungen im Überschneidungsbereich, dennoch für fertig gehobelte Oberflächen nur bedingt geeignet.
- *Planing alu-cutterhead with 4x HW turnblade knives. Smooth surfaces from radiused cutting edges. Barely visible marks in the overlap area, minimal waviness, though limited suitability for producing finished surfaces.*


**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

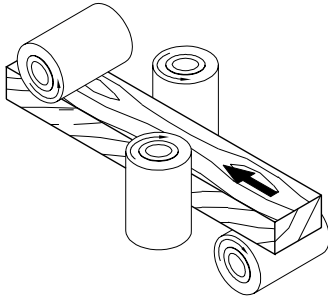
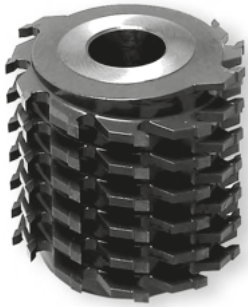
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>	M5x7	<b>705.425</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T20	<b>706.305</b>



**8104**

## HW Spiralfräser - Festbestückt

### TC Helicoidal planing cutterhead - Tipped

PG  
02

**Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.**  
Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives

MEC

HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
125	120	40	12	12000	<b>8104.125.120</b>
	180	40	12	12000	<b>8104.125.180</b>
	230	40	12	12000	<b>8104.125.230</b>
140	120	40	12	10500	<b>8104.140.120</b>
	180	40	12	12000	<b>8104.140.180</b>
	230	40	12	12000	<b>8104.140.230</b>

- Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis.
- Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.

- *Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter.*
- *Also suitable for producing finished surfaces.*

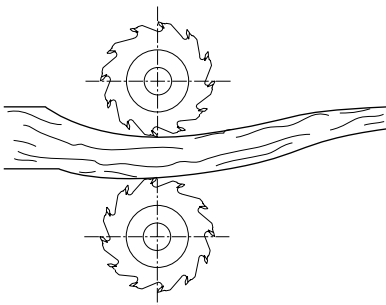
Gewendelte Ausführung  
Aufteilung der Spanabnahme.  
Führt zu reduzierter Antriebsleistung.  
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

*Coiled layout*  
*Segmentation of chip removal.*  
*Leads to reduced input power.*  
*Reduction of radiated noise.*

**8109**

## HW Spiralfräser - Festbestückt

### TC Helicoidal planing cutterhead - Tipped

PG  
02

**Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.**  
Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives

MAN

HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr.
100	120	35	12	7800-13300	<b>8109.100.120</b>
	180	35	12	7800-13300	<b>8109.100.180</b>
120	180	35	12	6400-11100	<b>8109.120.180</b>

- Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis.
- Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.

- *Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter.*
- *Also suitable for producing finished surfaces.*

Gewendelte Ausführung  
Aufteilung der Spanabnahme.  
Führt zu reduzierter Antriebsleistung.  
Minimiertes Arbeitsgeräusch.

*Coiled layout*  
*Segmentation of chip removal.*  
*Leads to reduced input power.*  
*Reduction of radiated noise.*

01



02



03



04



05



06



07



08



09

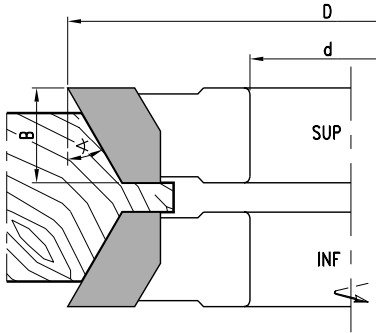


10



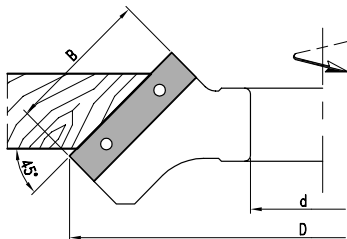
11



**8159****HW Fasefräser - Festbestückt**  
*TC Beveling cutter - Tipped***PG  
02****Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden.**  
*Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives***MAN****HW**

D	B	d	Z	$\alpha$	n min.-n max	Art. Nr.	Art. Nr.
140	15	30/50	4	45°	5500-9500	<b>8159.140.015</b>	<b>8159.140.115</b>
150	30	30/50	4	45°	5200-8900	<b>8159.150.030</b>	<b>8159.150.130</b>
180	40	30/50	4	45°	4300-7400	<b>8159.180.040</b>	<b>8159.180.140</b>

- Festbestückter HW-Hobelkopf mit spiralig angeordneten Schneiden. Glatte Oberflächen durch exakt eingeschliffenen Flugkreis. Auch für fertig gehobelte Oberflächen geeignet.
- *Tipped TC-cutterhead with helicoidal located knives. Smooth surfaces through exactly grinded cutting diameter. Also suitable for producing finished surfaces.*

**5159****HW Fasefräser - Wendemesser**  
*TC Beveling cutter - Reversible knife***PG  
02****WP-Fasefräser für Handvorschub***Tipped TC-beveling cutter reversible knives for manual feed***MAN****HW**

D	B	d	Z	n min.-n max	Art. Nr.
175	50	30/50	4	4300-7400	<b>5159.175.050</b>

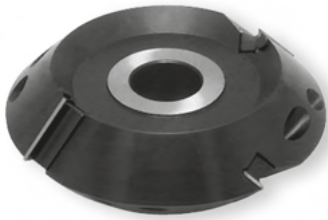
**Wendemesser/Ersatzteile***Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	50x12x1,5	<b>750.106</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		<b>707.002.48</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW4	<b>706.104</b>

5119

**HW Prismenfalzfräser - Wendemesser**  
*TC Folding cutter - Reversible knife*

PG  
02



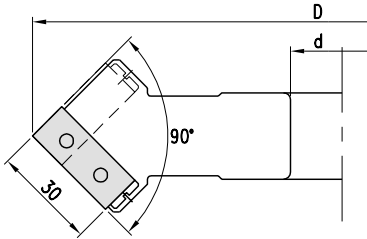
**WP-Foldingfräser für Handvorschub.**  
*TC-Foldingcutter with reversible knives.*

MAN

HW

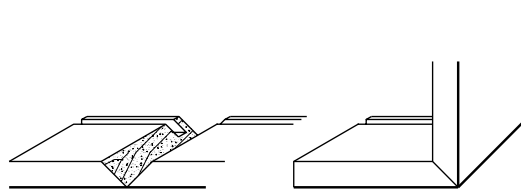
D	B	d	Z	W	T max	n min.-n max	Art. Nr.
140	42	30/50	2+2	90°	20	5500-9500	<b>5119.140.030</b>

- WP-Foldingfräser für Handvorschub. Zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen, etc. Der fräser Öffnungswinkel ist für eine 90°-Verbindung vorgesehen.
- *TC-Foldingcutter with reversible knives for manual feed. For cutting V-grooves in drawer elements, door, frames etc. The opening angle of the cutter is designed for 90°-connections.*



**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

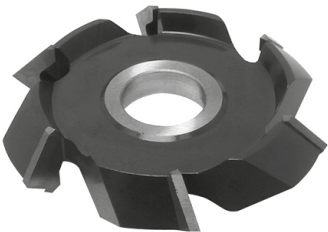
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	29,5x12x1,5	<b>753.207</b>
Spannkeil - Clamping wedge	LH	<b>707.133.30</b>
	RH	<b>707.130.30</b>
Gewindestift - Screw	M8x12	<b>705.541</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	<b>706.104</b>



8119

**HW Prismenfalzfräser - Festbestückt**  
*TC Folding cutter - Tipped*

PG  
02



**Festbestückter HW-Foldingfräser für Handvorschub.**  
*Tipped TC-Foldingcutter for manual feed.*

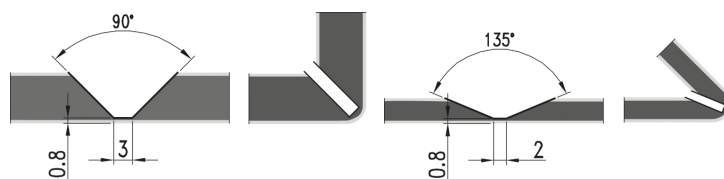
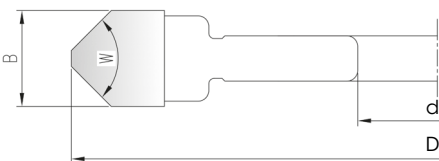
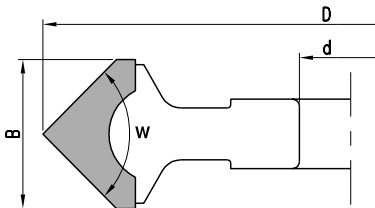
MAN

HW

D	B	d	Z	W	T max	n min.-n max	Art. Nr.
140	16	30/50	4	90°	7,0	5500-9500	<b>8119.140.016</b>
200	43	30	6	90°	21,0	3900-6600	<b>8119.200.043</b>
245	19	30	8	90°	8,0	3100-7000	<b>*8119.245.019</b>
245	19	30	8	135°	4,0	3100-7000	<b>*8119.245.119</b>

- Zum Einfräsen von V-Nuten in Korpusteile, Schubladenelemente, Türzargen, etc. Der Fräser Öffnungswinkel ist für eine 90°- bzw. 135°-Verbindung vorgesehen.
- *Tipped TC-Foldingcutter for manual feed. For cutting V-grooves in drawer elements, door, frames etc. The opening angle of the cutter is designed for 90°- or 135° connections.*

\* Mit Flachfase 3mm für Alucobond  
 \* *3mm flat chamfered for Alucobond*



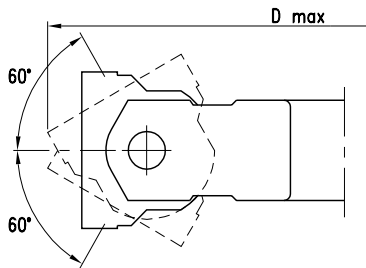
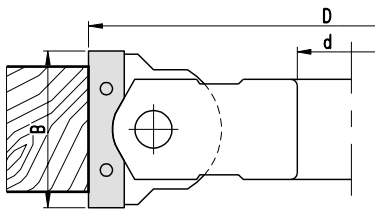
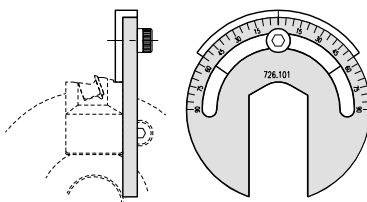
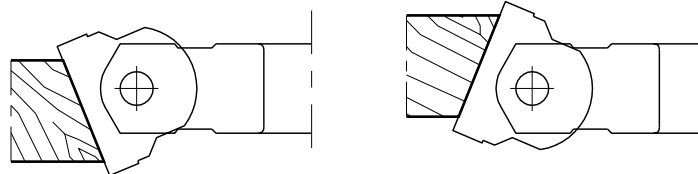

**WP-Schwenkmesserkopf für Handvorschub.**  
*Variangle bevel cutterhead for reversible knives.*
**MAN**
**HW**

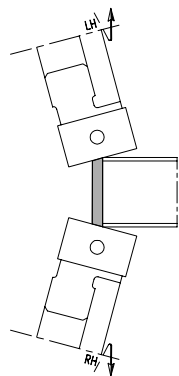
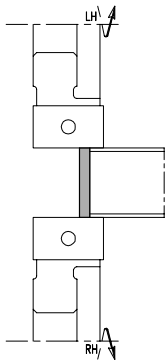
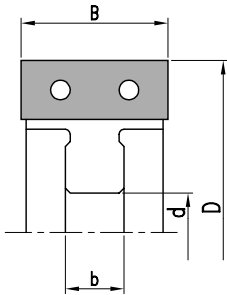
D	Dmax	B	d	Z	n min.-n max	Art. Nr.
140	163	50	30	2	5500-7500	<b>5809.140.050</b>
170	193	50	30/50	2	4500-6000	<b>5809.170.050</b>
	218	80	30/50	3	4500-6000	<b>5809.170.080</b>

- 120° stufenloser Verstellbereich. Präzises Einstellen vorgegebener Winkel über Winkel-Einstellehre.
- 120° continuously setting range. Exact positioning of an predetermined angle through setting gauge.

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	50x12x1,5		<b>750.106</b>
	80x13x2,2		<b>750.108</b>
Spannkeil - Clamping wedge		50	<b>707.121</b>
		80	<b>707.128</b>
Spannschraube - Screw	M8x10		<b>705.540</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4		<b>706.104</b>
	SW5		<b>706.105</b>
Winkel-Einstell-Lehre - Setting gauge			<b>726.101</b>


 Stufenlos schwenkbar, Skala mit 2,5°-Teilung  
*Adjustable knife seating scale with 2,5° pitch*

 Art. 726.101 · Winkel-Einstell-Lehre mit 1°-Teilung  
 · Gauge with pitch 1°



**WP-Fügefräser zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.**  
*TC-Cutter with reversible knives for trimming or bevelling of edge bandings.*

MEC

HW

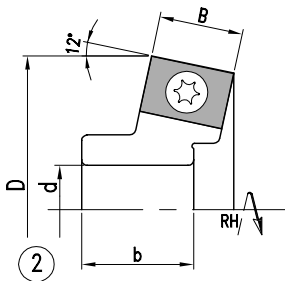
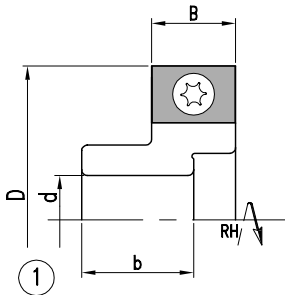
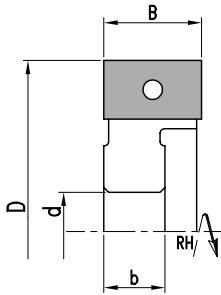
D	B/b	d	DKN	Z	n max	Art. Nr.
<b>IMA</b>						
50	15/10	16	5x2,3	2	18000	<b>5108.050.015</b>
Brandt - Homag - IDM - Stefani						
70	12/10	16	5x2,3	4	18000	<b>5108.070.012</b>
	12/10	16	5x2,3	6	18000	<b>5108.070.112</b>
<b>SCM - Stefani</b>						
70	20/11	16	6x3,5	6	18000	<b>5108.070.420</b>
	15/10	16	6x3,5	4	18000	<b>5108.070.015</b>
72	20/11	16	6x3,5	4	18000	<b>5108.072.020</b>
75	20/11	16	6x3,5	4	18000	<b>5108.075.020</b>
	30/11	16	6x3,5	4	18000	<b>5108.072.030</b>
80	20/11	16	5x2,3	4	18000	<b>5108.080.020</b>
	30/11	16	5x2,3	4	18000	<b>5108.080.030</b>
<b>Ott</b>						
70	20/10	16	5x2,3	4	18000	<b>5108.070.020</b>
<b>Homag - IDM</b>						
70	20/11	16	5x2,3	4	18000	<b>5108.070.120</b>
<b>Olimpic - IDM - Homag</b>						
70	20/10	16	6x3,5	6	18000	<b>5108.070.220</b>
<b>Olimpic</b>						
70	30/12	16	6x3,5	4	18000	<b>5108.070.030</b>
<b>Holz-Her - Homag - IMA</b>						
70	20/11	20	6x3,5	4	18000	<b>5108.070.320</b>
<b>Holz-Her</b>						
80	40/25	30	8x3,3	4	18000	<b>5108.080.040</b>

- 120° stufenloser Verstellbereich. Präzises Einstellen vorgegebener Winkel über Winkel-Einstellehre.
- 120° continuously setting range. Exact positioning of a pretermined angle through setting gauge.

#### Wendemesser/Ersatzteile

*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5		<b>754.102</b>
	15x12x1,5		<b>750.101</b>
	20x12x1,5		<b>750.102</b>
	30x12x1,5		<b>750.104</b>
	40x12x1,5		<b>750.105</b>
Spannkeil - Clamping wedge		12	<b>707.001.10</b>
		15	<b>707.001.13</b>
		20	<b>707.001.18</b>
		30	<b>707.001.28</b>
		40	<b>707.001.38</b>
Gewindestift - Screw	M6x12		<b>705.533</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3		<b>706.103</b>
Einstell-Lehre - Gauge		1,0	<b>717.302</b>



**Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern**  
*For trimming or bevelling of edge bandings.*

**MEC****HW**

D	B/b	d	DKN	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Brandt - Homag - IMA - IDM - SCM - Stefani</b>							
70	20/12,5	20	6x3,5	4	18000	<b>5284.070.220</b>	<b>5284.070.320</b>
70	20/12,5	20	6x3,5	6	18000	<b>5284.070.420</b>	<b>5284.070.520</b>
<b>SCM - Stefani</b>							
72	30/12	16	6x3,5	4	18000	<b>5284.072.030</b>	<b>5284.072.130</b>
<b>IDM</b>							
70	30/10	16	5x2,3	4	18000	<b>5284.070.030</b>	<b>5284.070.130</b>
80	30/10	16	5x2,3	4	18000	<b>5284.080.030</b>	<b>5784.080.130</b>
<b>Biesse</b>							
70	16/19	16	5x2,3		18000	<b>5284.070.016</b>	<b>5284.070.116</b>
70	20/22	20	6x2,8		18000	<b>5284.070.620</b>	<b>5284.070.720</b>
80	20/22	20	6x2,8		18000	<b>5284.080.020</b>	<b>5284.080.120</b>
80	30/22	20	6x2,8		18000	<b>5284.080.230</b>	<b>5284.080.330</b>
<b>SCM - Type 1</b>							
48	14,6/20	16	5x2,3		18000	<b>5284.048.015</b>	<b>5284.048.115</b>
<b>SCM - Type 2</b>							
52,8	14,6/20	16	5x2,3		18000	<b>5284.053.015</b>	<b>5284.053.115</b>

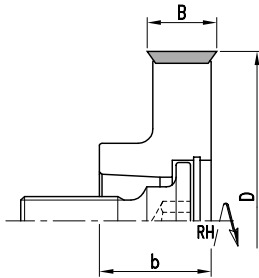
**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	B	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5		<b>754.102</b>
	14,6x9x1,5		<b>750.090</b>
	20x12x1,5		<b>750.102</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		20	<b>707.001.18</b>
		30	<b>707.001.28</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M6x12		<b>705.533</b>
Torx Schraube - <i>Torx Screw</i>	M3,5x7,5		<b>705.350</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW3		<b>706.103</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx Wrench</i>	T15		<b>706.302</b>
Einstell-Lehre - <i>Gauge</i>		1,0	<b>717.302</b>

5102

## HW Kantenfügefräser HSK25R - Wendemesser

TC Cutter HSK25R for edgebanding machines - Reversible knife

PG  
02

**Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.**  
For trimming or bevelling of edge bandings.

MEC

HW

D	B/b	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag - IMA</b>						
70	14,3/23	HSK25R	4	18000	<b>5102.070.014</b>	<b>5102.070.114</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**

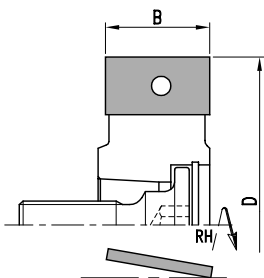
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	14,3x14,3x2,5	<b>750.116</b>
Spannschraube - Screw	M5x13	<b>705.320.13</b>
Torx Schlüssel - Torx Wrench	T20	<b>706.305</b>
Spannschraube für HSK25R - Screw for HSK25R	M10x1,25	<b>705.099</b>

5602

## HW Kantenfügefräser HSK25R - Wendemesser

TC Cutter HSK25R for edgebanding machines - Reversible knife

PG  
02

**Zum Bündigfräsen oder Anfasen von Kantenanleimern.**  
For trimming or bevelling of edge bandings.

MEC

HW

D	B	d	Z	n max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag - IMA</b>						
70	24	HSK25R	4	18000	<b>5602.070.024</b>	<b>5602.070.124</b>

- Mit ziehendem Schnitt
- Type with axial angle

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	24,7x12x1,5	<b>750.103</b>
Spannkeil - Clamping wedge		<b>707.900.24</b>
Gewindestift - Screw	M8x12	<b>705.541</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	<b>706.104</b>
Spannschraube für HSK25R - Screw for HSK25R	M10x1,25	<b>705.099</b>
Einstell-Lehre - Gauge	1,0	<b>717.302</b>

- Kantenfräser zum Abrunden, siehe Kapitel Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert
- Edge-Rounding cutter see chapter tools with bore, profiled





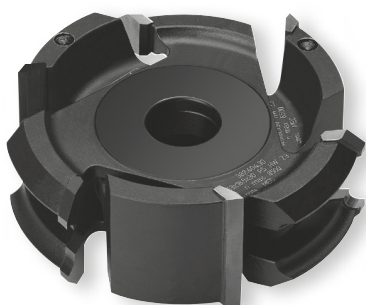
# ProChipper®



tooling systems



**Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert**  
*Tools with bore, profiled*


**zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärke**  
*for jointing andprofiling a bevel or round edge on top and bottom*

MEC

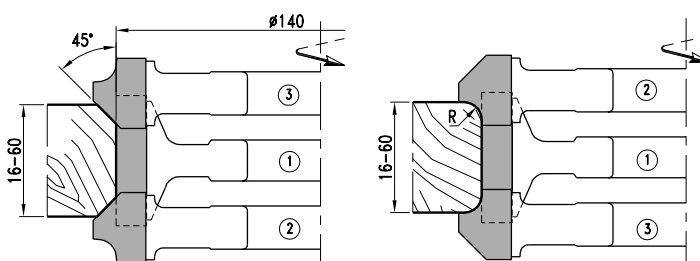
HW

Nr.	D	B	d	Z	R	n. max	Art. Nr.
1	140	60	30/50	3		8500	<b>8214.140.060</b>
2	153	18	30/50	3	5	8500	<b>8214.153.018</b>
3	153	18	30/50	3	5	8500	<b>8214.153.118</b>
1+2+3			30/50	3		8500	<b>8214.000.000</b>

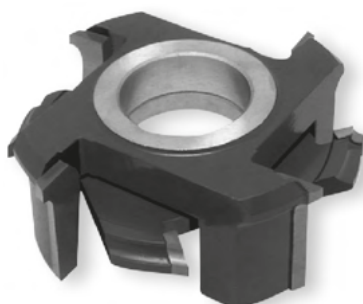
- HW-Bestückte Füge, Fase- oder Abrund- Fräser. Kombinations-Werkzeuge zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für mechanischen Vorschub
- *TC-Tipped Jointing, bevelling- or rounding- cutter. Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for mechanical feed*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

B	Art. Nr.
Zwischenringsatz - <i>Spacer set</i>	<b>703.015</b>



- Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbar von 16mm - 60mm Holzstärke
- *Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable from 16mm - 60mm wood-thickness*

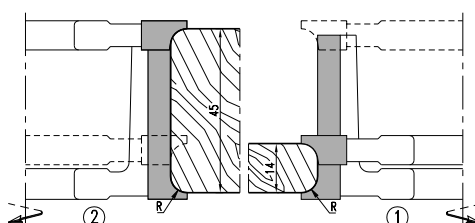

**Zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken**  
*For jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom*

MEC

HW

Nr.	D	d	Z	R	n. max	Art. Nr.
1	140	50	4	3	9500	<b>8284.140.003</b>
1	140	50	4	5	9500	<b>8284.140.005</b>
1	140	50	4	8	9500	<b>8284.140.008</b>
2	140	50	4	3	9500	<b>8284.140.103</b>
2	140	50	4	5	9500	<b>8284.140.105</b>
2	140	50	4	8	9500	<b>8284.140.108</b>

- HW-Bestückte Füge- Abrund- Fräser. Kombinations-Werkzeuge zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für mechanischen Vorschub
- Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbar von 14mm - 45mm Holzstärke
- *TC-Tipped Jointing- rounding- cutter. Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for mechanical feed*
- *Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable from 14mm - 45mm wood-thickness*



3111

## HS/HW Hydro Profilfräser - Festbestückt

### HS/TC Hydro Profile cutter - Tipped

PG  
02

#### Riffel-Profilbeispiel am Hydrofräser

##### Example of a profiled hydro cutter

MEC

- Hydro-Profilhobelwerkzeuge mit hochgenauer zentrischer Hydrospannung für erhöhte Rundlaufgenauigkeit. Profilierung der festbestückten Hydroausführung mit Schneiden aus HSS bzw. HM nach Kundenwunsch. Diese Werkzeugsysteme führen zu einem gleichmäßigen, fast messerschlagfreiem Hobelbild. Möglichkeit der engen Verzahnung durch festbestückte Ausführung, führt zu erhöhter Produktivität bei großen Vorschubgeschwindigkeiten
- *Hydro-Profileplanerheads with highly accurate concentric clamping gives finishes almost free from cuttermarks. Profiling of tipped hydrocutters with HSS- or HM-knives on costumers request. The design of this tipped tool systems provide an opportunity for a high number of tips.*

4869

## HW Füge- Fase- Radienfräser, verstellbar - Wendemesser

### TC Jointing, bevelling- and rounding cutterset, adjustable - Reversible knife

PG  
02

#### Auslieferung mit Kantenrunder R=3

##### Cutterheads supplied with rounding blade R=3

MAN

HW

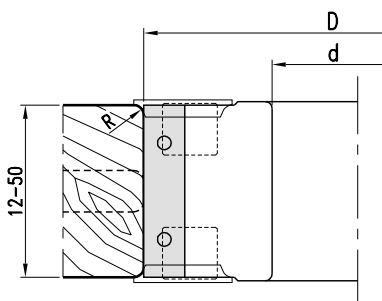
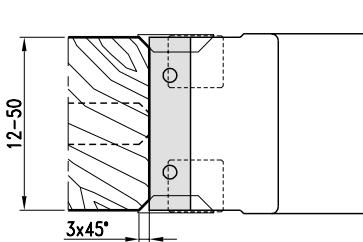
D	B	d	Z	C	n. min-max	Art. Nr.
125	50	40/50	4	4	6200-12600	4869.125.050

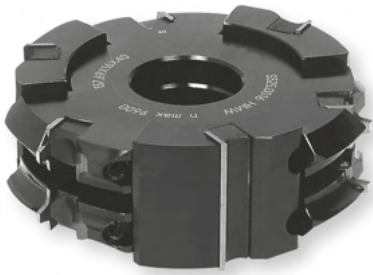
- Fasefräser für Handvorschub. WP-Fase- oder Abrundfräser. Werkzeug zum Fügen, Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken für manuellen Vorschub.
- Die Einstellung der zu rundenden bzw. anzufasenden Holzstärke erfolgt über an Skala verschiebbaren Messerträgern. Einstellbar von 12mm - 50mm Holzstärke
- *Bevelling cutter with reversible knives for manual feed. TC- bevelling- or rounding- cutter with reversible knives. Tool for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom for manual feed*
- *Adjustment of wood-thickness with knife-holder on lasermarked scale. For wood-thickness from 12mm to 50mm*

#### Wendemesser/Ersatzteile

##### Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Zwischenringsatz - Spacer set	50x12x1,5	750.106
Spannkeil - Clamping wedge		707.002.48
Gewindestift - Screw	M8x16	705.542
Fasenmesser - Chamfering knife	45°	780.260
Kantenrunder - Edge rounding knife	R=2	780.250
Kantenrunder - Edge rounding knife	R=3	780.251
Spannschraube - Screw	M5x13,5	705.318
Gewindestift - Screw	M5x12	705.523
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW2,5 (M5)	706.102
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4 (M8)	706.104





**Kombinations-Werkzeuge zum Fasen bzw. Abrunden variabler Holzstärken**  
*Combination-tools for jointing and profiling a bevel or round edge on top and bottom*

MEC

HW

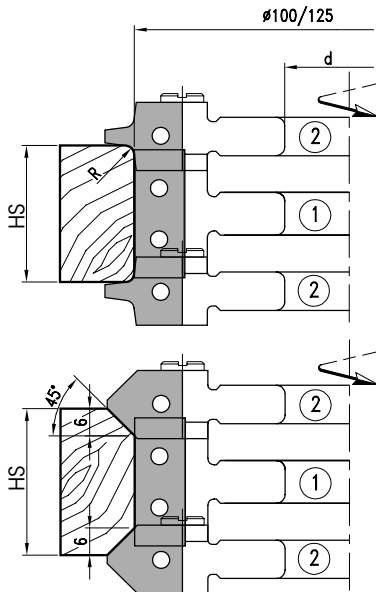
Nr.	D	B	d	Z	R	Art. Nr.
1	100	30	30	2		<b>5214.100.030</b>
1	100	50	30	2		<b>5214.100.050</b>
1	125	30	40/50	3		<b>5214.125.030</b>
1	125	50	40/50	3		<b>5214.125.050</b>
2	113	16	30	2	2,3,4,5,6 / 45°	① <b>5214.113.016</b>
2	137	16	40/50	3	2,3,4,5,6 / 45°	① <b>5214.137.016</b>
2	146	25	40/50	3	8,10 / 45°	① <b>5214.146.025</b>

① Ohne Wendemesser. Bitte Wendemesser und Zwischenringsätze mitbestellen

① Cutterheads without knives. Please order reversible knives and spacer sets additional

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5		<b>750.104</b>
	50x12x1,5		<b>750.106</b>
	16x17,5x2	R2	<b>765.101</b>
	16x17,5x2	R3	<b>765.102</b>
	16x17,5x2	R4	<b>765.103</b>
	16x17,5x2	R5	<b>765.104</b>
	16x17,5x2	R6	<b>765.105</b>
	25x25x2	R8	<b>765.107</b>
	25x25x2	R10	<b>765.109</b>
	16x17,5x2	7x45°	<b>765.501</b>
	25x25x2	10x45°	<b>765.502</b>
Spannkeil - Clamping wedge	B30		<b>707.001.28</b>
	B50		<b>707.001.48</b>
		R2-6 / 45°	<b>707.155</b>
		R8-10 / 45°	<b>707.280</b>
Gewindestift - Screw	M6x10	R2-6 / 45°	<b>705.532</b>
	M8x12	R8-10 / 45°	<b>705.541</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3 (M6)		<b>706.103</b>
	SW4 (M8)		<b>706.104</b>



	Nr.1 (B 30)		Nr.1 (B 50)	
	HS min-max	2x(1)	HS min-max	2x(1)
R2-6/45°	12-39	703.009	16-60	703.015
R8-12/45°	20-47	703.010	20-67	703.012

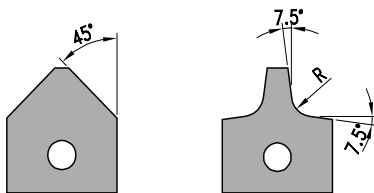
(1) Verstellbarkeit der Holzstärke, Art. Nr. Zwischenringsatz

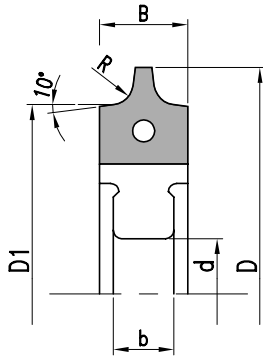
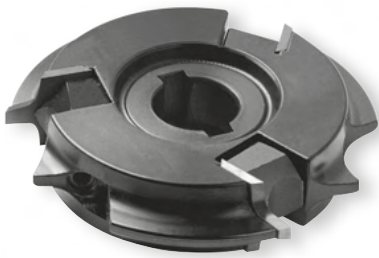
(1) Adjustment of wood thickness (HS), Art. Nr. spacer set

• RPM	D 100-113	n max 11800
	D 125-137	n max 9100
	D 125-146	n max 9100

**Einstellung der Holzstärke mit Zwischenringen. Einstellbare Holzstärken sind:**  
*Adjustment of wood-thickness with spacers. Adjustable wood-thickness:*

	Holzstärke
D100/D113 B30 Z=2 R2-6 bzw. 45°	12-39 mm
D100/D113 B50 Z=2 R2-6 bzw. 45°	16-60 mm
D125/D137 B30 Z=3 R2-6 bzw. 45°	12-39 mm
D125/D137 B50 Z=3 R2-6 bzw. 45°	16-60 mm
D125/D146 B30 Z=3 R8-10 bzw. 45°	20-47 mm
D125/D146 B50 Z=3 R8-10 bzw. 45°	20-67 mm





WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen  
TC-Rounding-cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge processing units

MEC

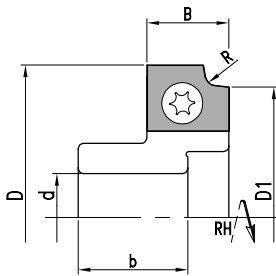
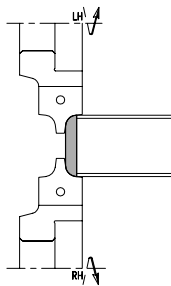
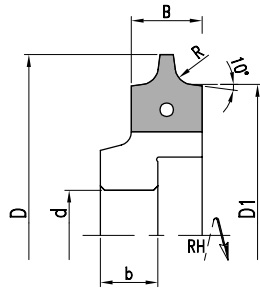
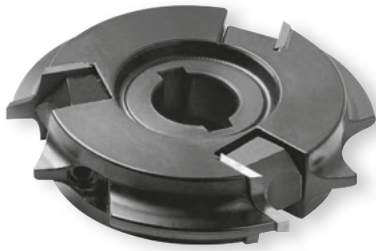
HW

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr.
<b>Homag - Gabbiani - Ott</b>								
73	61,0	16/11	16	5x2,3	2	3	18000	5114.073.002
73	61,0	16/11	16	5x2,3	3	3	18000	5114.073.003
73	61,0	16/11	16	5x2,3	4	3	18000	5114.073.004
73	61,0	16/11	16	5x2,3	5	3	18000	5114.073.005
<b>HolzHer</b>								
73	61,0	16/11	20	6x3,5	2	3	18000	5114.173.002
73	61,0	16/11	20	6x3,5	3	3	18000	5114.173.003
73	61,0	16/11	20	6x3,5	4	3	18000	5114.173.004
73	61,0	16/11	20	6x3,5	5	3	18000	5114.173.005
<b>IDM</b>								
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	2	3	18000	5114.273.002
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	3	3	18000	5114.273.003
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	4	3	18000	5114.273.004
73,3	61,3	16/10	16	5x2,3	5	3	18000	5114.273.005
<b>IMA - Wilmsmeyer</b>								
82	70,0	16/10	20	6x3,5	2	4	18000	5114.082.002
82	70,0	16/10	20	6x3,5	3	4	18000	5114.082.003
82	70,0	16/10	20	6x3,5	4	4	18000	5114.082.004
82	70,0	16/10	20	6x3,5	5	4	18000	5114.082.005

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 2	765.101
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 3	765.102
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 4	765.103
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 5	765.104
Spannkeil - Clamping wedge			707.155
Gewindestift - Screw	M6x12		705.533
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3		706.103



**WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen**  
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge processing units

MEC

HW

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>IMA</b>								
82	70	16/13	20	6x3,5	2	4 18000	<b>5174.082.002</b>	<b>5174.082.102</b>
	70	16/13	20	6x3,5	3	4 18000	<b>5174.082.003</b>	<b>5174.082.103</b>
	70	16/13	20	6x3,5	4	4 18000	<b>5174.082.004</b>	<b>5174.082.104</b>
	70	16/13	20	6x3,5	5	4 18000	<b>5174.082.005</b>	<b>5174.082.105</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 2	<b>765.101</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 3	<b>765.102</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 4	<b>765.103</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 5	<b>765.104</b>
Spannkeil - Clamping wedge			<b>707.155</b>
Gewindestift - Screw	M6x12		<b>705.533</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3		<b>706.103</b>

**WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen**  
TC- Rounding- cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge processing units

MEC

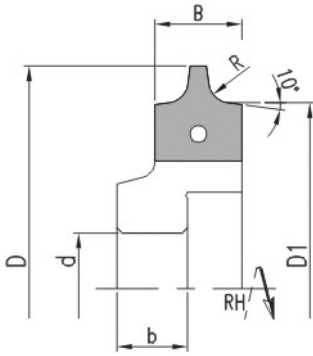
HW

D	D1	B/d	d	DKN	R	Z n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>SCM</b>								
55,5	47,5	15/20	20	6x3,5	1,0	2 18000	<b>5174.056.001</b>	<b>5174.056.101</b>
	47,5	15/20	20	6x3,5	1,5	2 18000	<b>5174.056.002</b>	<b>5174.056.102</b>
	47,5	15/20	20	6x3,5	2,0	2 18000	<b>5174.056.202</b>	<b>5174.056.302</b>
	47,5	15/20	20	6x3,5	2,5	2 18000	<b>5174.056.003</b>	<b>5174.056.103</b>
	47,5	15/20	20	6x3,5	3,0	2 18000	<b>5174.056.203</b>	<b>5174.056.303</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	15x12x1,5	R 1,0	<b>765.200</b>
Wendemesser - Reversible knife	15x12x1,5	R 1,5	<b>765.201</b>
Wendemesser - Reversible knife	15x12x1,5	R 2,0	<b>765.202</b>
Wendemesser - Reversible knife	15x12x1,5	R 2,5	<b>765.203</b>
Spannkeil - Clamping wedge	15x12x1,5	R 3,0	<b>765.204</b>
Torx Schrauben - Screw	M3,5x7,5		<b>705.352</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	T15		<b>706.302</b>



**WP-Abrundfräser zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen**  
TC-Rounding-cutter with reversible knives. For rounding edge bandings on edge processing units

MEC

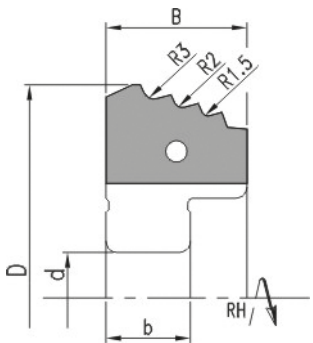
HW

D	B/d	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>Biese</b>								
70	16/19	16	5x2,3	2	6	18000	<b>5174.070.002</b>	<b>5174.070.102</b>
70	16/19	16	5x2,3	3	6	18000	<b>5174.070.003</b>	<b>5174.070.103</b>
70	16/19	16	5x2,3	4	6	18000	<b>5174.070.004</b>	<b>5174.070.104</b>
70	16/19	16	5x2,3	5	6	18000	<b>5174.070.005</b>	<b>5174.070.105</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 2	<b>765.101</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 3	<b>765.102</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 4	<b>765.103</b>
Wendemesser - Reversible knife	16x17,5x2	R 5	<b>765.104</b>
Spannkeil - Clamping wedge			<b>707.155</b>
Gewindestift - Screw	M6x12		<b>705.533</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3		<b>706.103</b>



**WP-Multi-Abrundfräser für unterschiedliche Radien der Anleimerkante**  
TC-Multi-rounding-cutter for different radii with reversible knives. For rounding edge bandings

MEC

HW

D	B	d	DKN	R	Z	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>Biese</b>								
75	25	20	6x3,5	1,5/2/3	4	18000	<b>5174.075.002</b>	<b>5174.075.102</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	R	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	25x18,5x2	R 1,5/R2/R3	<b>765.112</b>
Spannkeil - Clamping wedge			<b>707.557.01</b>
Gewindestift - Screw	M6x12		<b>705.533</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3		<b>706.103</b>



WP-Abrundfräser mit HSK25R Aufnahme zum Abrunden der Anleimerkante an Kantenbearbeitungsanlagen  
 TC-Rounding-cutter with HSK25R adaptor reversible knives. For rounding edge bandings on edge processing units

MEC

HW

D	b	d	Z	R	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>Homag - IMA</b>							
79	23	HSK25R	4	2	18000	<b>5112.079.002</b>	<b>5112.079.102</b>
79	23	HSK25R	4	3	18000	<b>5112.079.003</b>	<b>5112.079.103</b>
85	24	HSK25R	4	4	17700	<b>5112.085.004</b>	<b>5112.085.104</b>
85	24	HSK25R	4	5	17700	<b>5112.085.005</b>	<b>5112.085.105</b>

**Wechselmesser/Ersatzteile***Reversible knives/Spare parts*

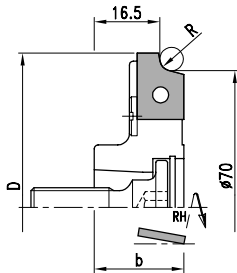
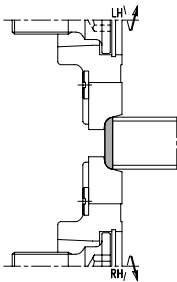
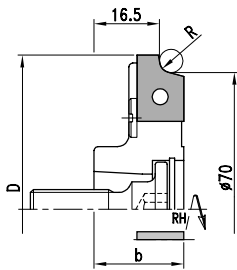
	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wendemeser - <i>Reversible knife</i>	2	12x17x2	<b>765.201</b>	<b>765.202</b>
	3	12x17x2	<b>765.203</b>	<b>765.204</b>
	4	12x20x2	<b>765.205</b>	<b>765.206</b>
	5	12x20x2	<b>765.207</b>	<b>765.208</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>			<b>707.900.01</b>	<b>707.900.02</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M6x12		<b>705.533</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW3		<b>706.103</b>
Spannschraube für - <i>Screw for HSK25R</i>		M10x1,25		<b>705.099</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW10		<b>706.107</b>

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

D	b	d	Z	R	n. max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
<b>Homag - IMA</b>							
79	23	HSK25R	4	2	18000	<b>5112.079.202</b>	<b>5112.079.302</b>
79	23	HSK25R	4	3	18000	<b>5112.079.203</b>	<b>5112.079.303</b>

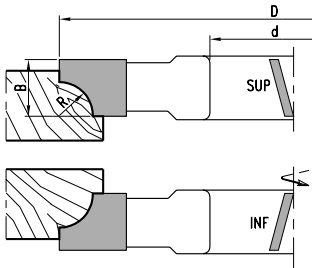
**Wechselmesser/Ersatzteile***Reversible knives/Spare parts*

	R	Dim.	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
Wendemeser - <i>Reversible knife</i>	2	12x17x2	<b>765.209</b>	<b>765.210</b>
	3	12x17x2	<b>765.211</b>	<b>765.212</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>			<b>707.902.03</b>	<b>707.902.04</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M6x12		<b>705.533</b>
Spannschraube für - <i>Screw for HSK25R</i>		M10x1,25		<b>705.099</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW10		<b>706.107</b>

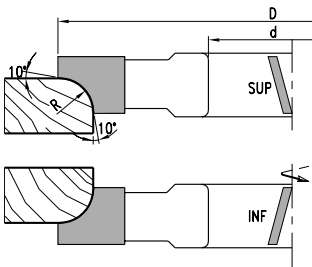


- Mit ziehendem Schnitt
- With axial angle





- Mit ziehendem Schnitt
- With axial angle



- Mit ziehendem Schnitt
- With axial angle

**HW-bestückter Viertelstabfräser zum Abrunden mit ziehendem Schnitt**  
*TC-Tipped quarter round cutter for rounding with axial angle*
**MAN**
**HW**

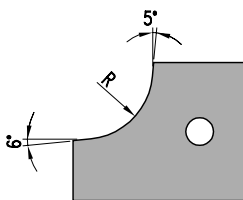
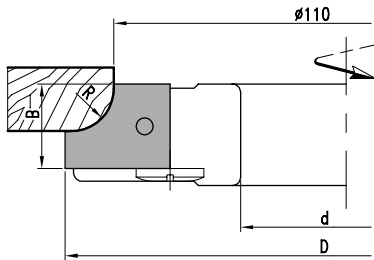
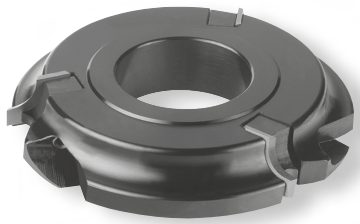
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
140	12	30/50	4	5	5500-9500	<b>8619.140.012</b>	<b>8619.140.112</b>
	14	30/50	4	7	5500-9500	<b>8619.140.014</b>	<b>8619.140.114</b>
	15	30/50	4	8	5500-9500	<b>8619.140.015</b>	<b>8619.140.115</b>
	17	30/50	4	10	5500-9500	<b>8619.140.017</b>	<b>8619.140.117</b>
	19	30/50	4	12	5500-9500	<b>8619.140.019</b>	<b>8619.140.119</b>
	22	30/50	4	15	5500-9500	<b>8619.140.022</b>	<b>8619.140.122</b>
	27	30/50	4	20	5500-9500	<b>8619.140.027</b>	<b>8619.140.127</b>
150	33	30/50	4	25	5200-8900	<b>8619.150.033</b>	<b>8619.150.133</b>
160	40	30/50	4	30	4800-8300	<b>8619.160.040</b>	<b>8619.160.140</b>
180	50	30/50	4	40	4300-7400	<b>8619.180.050</b>	<b>8619.180.150</b>

- Ausführung zum Kehlen für manuellen Vorschub. Ausführung ohne Auslauf.
- *Layout for concave fillets and manual feed. Type without profile relief.*

**HW-bestückter Viertelstabfräser zum Abrunden mit ziehendem Schnitt**  
*TC-Tipped quarter round cutter for rounding with axial angle*

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
140	12	30/50	4	5	5500-9500	<b>8619.140.212</b>	<b>8619.140.312</b>
	14	30/50	4	7	5500-9500	<b>8619.140.214</b>	<b>8619.140.314</b>
	15	30/50	4	8	5500-9500	<b>8619.140.215</b>	<b>8619.140.315</b>
	17	30/50	4	10	5500-9500	<b>8619.140.217</b>	<b>8619.140.317</b>
	19	30/50	4	12	5500-9500	<b>8619.140.219</b>	<b>8619.140.319</b>
	22	30/50	4	15	5500-9500	<b>8619.140.222</b>	<b>8619.140.322</b>
	27	30/50	4	20	5500-9500	<b>8619.140.227</b>	<b>8619.140.327</b>
150	33	30/50	4	25	5200-8900	<b>8619.150.233</b>	<b>8619.150.333</b>
160	40	30/50	4	30	4800-8300	<b>8619.160.240</b>	<b>8619.160.340</b>
180	50	30/50	4	40	4300-7400	<b>8619.180.250</b>	<b>8619.180.350</b>

- Ausführung mit beidseitigem Auslauf für manuellen Vorschub
- Ausführung mit 10° Auslauf
- *Layout with relief for manual feed*
- *Type with 10° profile*


**WP-Abrundfräser für verschiedene Radienprofile**  
*TC-Rounding-cutter for reversible knives*

MAN

HW

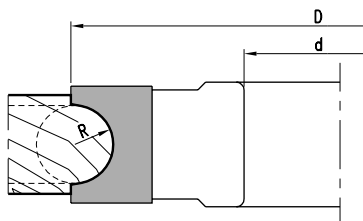
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
125,5	20	30/50	3	5/7	6100-10500	① <b>4119.126.020</b>
132,5	20	30/50	3	8/10	5800-10000	① <b>4119.133.020</b>
141,0	25	30/50	3	12/15	5400-9400	① <b>4119.141.025</b>

- ① Ohne Wendemesser
- ① *Cutterheads supplied without knives*

- Ausformung des Grundkörpers eignet sich zur Verwendung unterschiedlicher Radienprofile
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *The toolbody allows to hold different radius profiles*
- *Layout for manual feed*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	5	20x20x2	<b>775.201</b>
	7	20x20x2	<b>775.202</b>
	8	20x25x2	<b>775.203</b>
	10	20x25x2	<b>775.204</b>
	12	25x30x2	<b>775.205</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	15	25x30x2	<b>775.206</b>
	5/7		<b>707.180</b>
	8/10		<b>707.181</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	12/15		<b>707.182</b>
		M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	<b>706.104</b>


**HW-bestückter Halbstabfräser mit achsparallelen Schneiden**  
*TC-Tipped half round cutter with straight cut*

MAN

HW

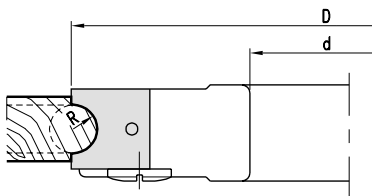
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	26	30/50	4	6	5500-9500	<b>8119.140.026</b>
	28	30/50	4	7,5	5500-9500	<b>8119.140.028</b>
	30	30/50	4	10	5500-9500	<b>8119.140.030</b>
	40	30/50	4	12,5	5500-9500	<b>8119.140.040</b>
	45	30/50	4	15	5500-9500	<b>8119.140.045</b>
	50	30/50	4	17,5	5500-9500	<b>8119.140.050</b>
	55	30/50	4	20	5500-9500	<b>8119.140.055</b>
150	65	30/50	4	25	5200-8900	<b>8119.150.065</b>

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

4179

## HW Halbstabfräser - Wechselmesser

TC Half round cutter - Reversible knife

PG  
02

### HW-bestückter Halbstabfräser mit achsparallelen Schneiden

TC-Tipped half round cutter with straight cut

MAN

HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	20	30/50	3	4/5/6	5500-9500	① 4179.140.020
	30	30/50	3	8/10	5500-9500	① 4179.140.030

- ① Ohne Wendemesser
- ① Cutterheads supplied without knives

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Bitte bestellen Sie mit Angabe des gewünschten Radius
- Layout for manual feed
- Please order with needed radius

### Wechselmesser/Ersatzteile

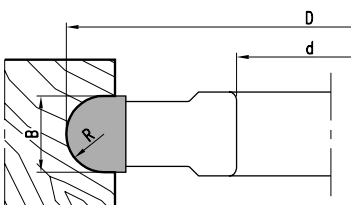
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.	Art.Nr.
Wendemesser - Reversible knife	4	20x20x2	785.761
	5	20x20x2	785.762
	6	20x20x2	785.763
	8	30x25x2	785.764
	10	30x25x2	785.765
Spannkeil - Clamping wedge	4/5/6		707.002.18
	8/10		707.812
Gewindestift - Screw		M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - T.Wrench		SW4	706.104

8184

## HW Hochkehlfräser - Festbestückt

TC Half round convex cutter - Tipped

PG  
02

### HW-bestückter Hohlkehlfräser mit achsparallelen Schneiden

TC-Tipped half round convex cutter with straight cut

MAN

HW

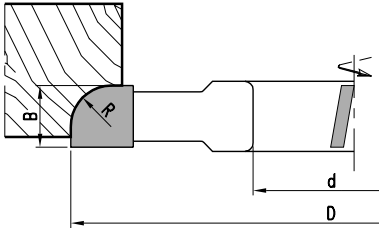
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	5	30/50	4	2,5	5500-9500	8184.140.005
	6	30/50	4	3,0	5500-9500	8184.140.006
	8	30/50	4	4,0	5500-9500	8184.140.008
	10	30/50	4	5,0	5500-9500	8184.140.010
	12	30/50	4	6,0	5500-9500	8184.140.012
	15	30/50	4	7,5	5500-9500	8184.140.015
	20	30/50	4	10,0	5500-9500	8184.140.020
	40	30/50	4	20,0	5500-9500	8184.140.040

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Layout for manual feed

**8679**

## HW Halbhohlkehlfräser - Festbestückt

TC Quarter round convex cutter - Tipped

PG  
02

**HW-bestückter Halbhohlkehlfräse, Schneiden mit Achswinkel**  
TC-Tipped quarter round convex cutter with axial angle

MAN

HW

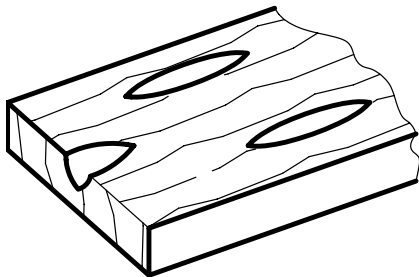
D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	10	30/50	4	5	5500-9500	<b>8679.140.010</b>
	15	30/50	4	10	5500-9500	<b>8679.140.015</b>
	20	30/50	4	15	5500-9500	<b>8679.140.020</b>
	25	30/50	4	20	5500-9500	<b>8679.140.025</b>

- Ausführung für manuellen Vorschub
- Mit ziehendem Schnitt
- *Layout for manual feed*
- *With axial angle*

**8719**

## HW Harzgallenfräser - Festbestückt

TC Resin pocket cutter - Tipped

PG  
02

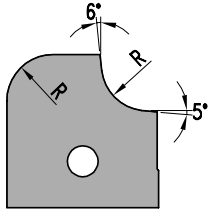
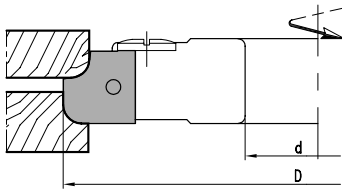
**Zum Ausfräsen von verharzten oder beschädigten Stellen mit Handmaschine**  
TC-Tipped resin pocket cutter fits f.ex. to repair system Lamello MINISPOT 8mm

MAN

HW

D	B	d	Z	ML	n. min-n.max	Art. Nr.
100	8	22	4	4/4,3/36	7800-13300	<b>8719.100.008</b>
	15	22	4	2/4,3/36	7800-13300	<b>8719.100.015</b>

- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Layout for manual feed*


**WP-Radius-Profilfräser für verschiedene Radienprofile**  
*TC-Radius-Profilecutter for reversible knives and different radiusprofiles*

MAN

HW

D	B	d	Z	R	n. min-n.max	Art. Nr.
140	20	30/50	3	5/6/7	5500-9500	① <b>4189.140.020</b>
	25	30/50	3	8/10	5500-9500	① <b>4189.140.025</b>

① Ohne Wechselmesser

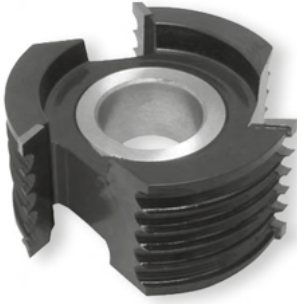
① *Cutterheads supplied without knives*

- Einseitig als Abplattfräser (gerade Abplattung) einsetzbar
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Tool can be used on one side as panel raising cutter (straight panel raising)*
- *Layout for manual feed*

**Wechselmesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

	R	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	5	20x20x2	<b>785.766</b>
	6	20x20x2	<b>785.767</b>
	7	20x20x2	<b>785.772</b>
	8	30x25x2	<b>785.773</b>
	10	30x25x2	<b>785.770</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	5/6/7		<b>707.002.18</b>
	8/10		<b>707.811</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	5/6/7	M8x16	<b>705.542</b>
	8/10	M10x20	<b>705.552</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4 (M8)	<b>706.104</b>
		SW5 (M10)	<b>706.105</b>





**HW-bestückte Multi-Dübelfräser zum Fräsen glatter oder geriffelter Rundstäbe**  
*TC-Tipped multiple dowel cutter for smooth or serrated dowels*

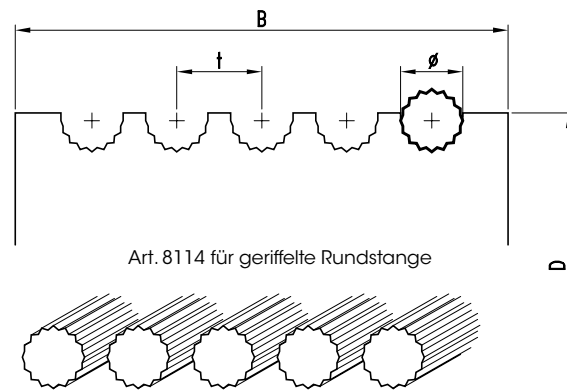
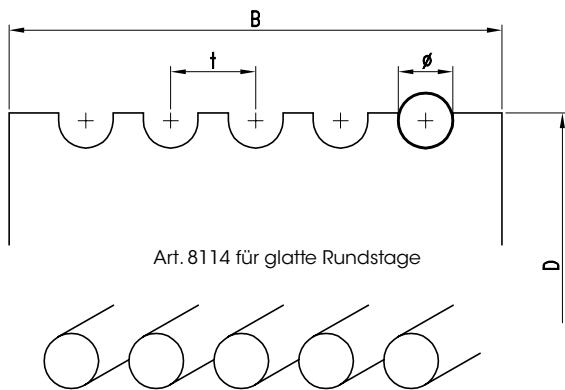
MAN

HW

D	d	n.max	Art. Nr. RH	Art.Nr. LH
120-130	30(-50)	10200	<b>8114.120.102</b>	<b>8114.120.202</b>
131-140	30(-50)	9500	<b>8114.131.095</b>	<b>8114.131.195</b>
141-150	30(-50)	8900	<b>8114.141.089</b>	<b>8114.141.189</b>
151-160	30(-50)	8300	<b>8114.151.083</b>	<b>8114.151.183</b>

- Gemäß DIN 68150
- According to DIN 68150

- Ausführung mit achtparallelen Schneiden mechanischen Vorschub
- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- *Layout with straight cut for mechanical feed*
- *Standard article, short-time production after order*

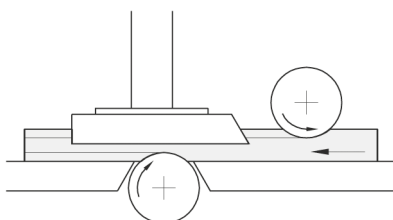


HS

	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
t	7	9	11	13,5	15,5	16,5	17,5	19,5	22	27
B= Schnittbreite - B= Cutter width										
2	23	27	31	35,5	39,5	41,5	43,5	47,5	56	66
3	30	36	42	49	55	58	61	67	78	93
• Stabanzahl • Nr. of dowels	4	37	45	53	62,5	70,5	74,5	78,5	86,5	100
	5	44	54	64	76	86	91	96	106	122
	6	51	63	75	89,5	101,5	107,5	113,5	125,5	-
	7	58	72	86	103	117	124	-	-	-
	8	65	81	97	116,5	-	-	-	-	-

Berechnung für Randstegbreite 5mm  
*Calculated for nose-piece 5mm*

- Für optimale Ergebnisse sind Niederhalter erforderlich
- *In order to ensure perfect machining of dowels, the application of a guide rail is recommended*



8169

**HW Multi-Profilfräser - Festbestückt**  
 TC Multi-Profilecutter - Tipped

PG  
02



**HW-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden**  
 TC-Tipped Multi-profilecutter with straight cut

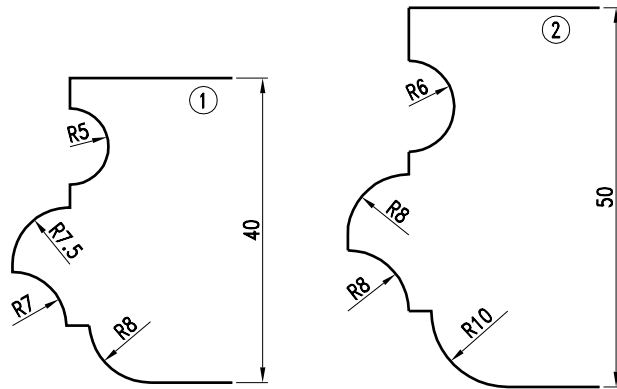
MAN

HW

Nr	D	B	d	Z	n. min-n.max	Art.Nr.
1	120	40	30	2	6400-11100	<b>8169.120.040</b>
1	140	40	50	3	5500-9500	<b>8169.140.040</b>
2		50	50	3	5500-9500	<b>8169.140.050</b>

- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Layout for manual feed*

- Profilbeispiel
- *profile example*



9199

**HW Multi-Profilfräser - Wechselsmesser**  
 TC Multi-Profilecutter - Reversible knife

PG  
02



**WP-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden**  
 TC-Multi-Profilecutter for reversible knives with straight cut

MAN

HW

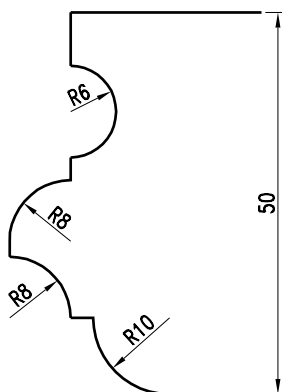
D	B	d	Z	n. min-n.max	Art.Nr.
140	50	30/50	2	5500-9500	① <b>9199.140.050</b>

- ① Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- ① *With light alloy body*
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for manual feed*

**Wechselsmesser/Ersatzteile**  
 Reversible knives/Spare parts

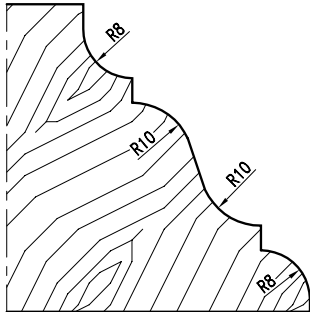
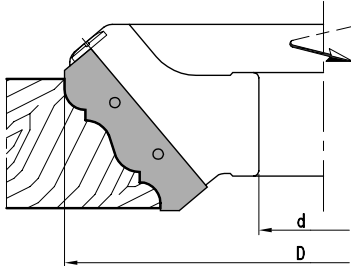
	Dim.	Art.Nr.
Wechselsmesser - Reversible knife	50x30x2	<b>785.771</b>
Spannkeil - Clamping wedge		<b>707.952</b>
Gewindestift - Screw	M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	<b>706.104</b>

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*



- Profilbeispiel
- *profile example*





**WP-bestückte Multiprofilfräser mit achparallelen Schneiden**  
 TC-Multi-Profilecutter for reversible knives with straight cut

MAN

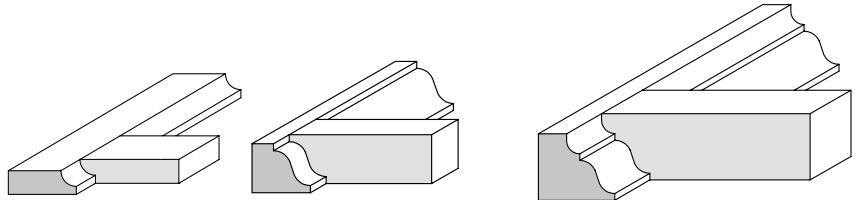
HW

D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
200	70	30/50	2	4500-7800	<b>4199.200.070</b>

- Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für manuellen Vorschub
- *Standard article, short-time production after order*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for manual feed*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
 Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	70x20x2	<b>785.783</b>
Spannkeil - Clamping wedge		<b>707.002.68</b>
Gewindestift - Screw	M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	<b>706.104</b>



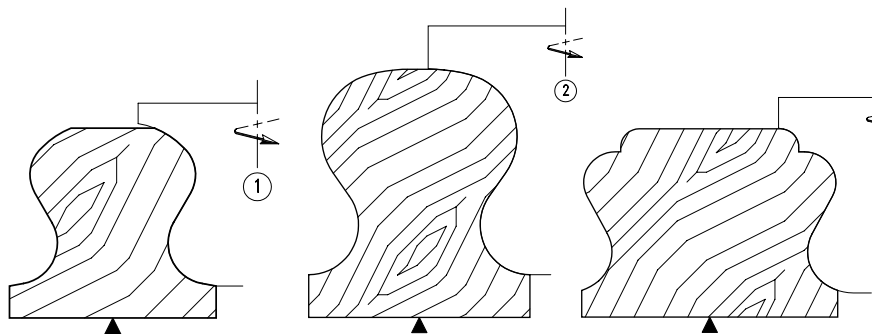
**Fräswerkzeuge mit Bohrung, profiliert**  
 Tools with bore, profiled

MAN

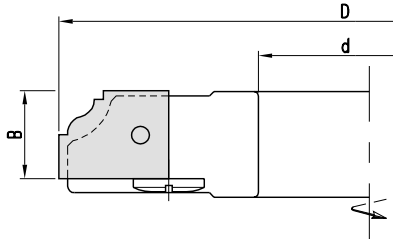
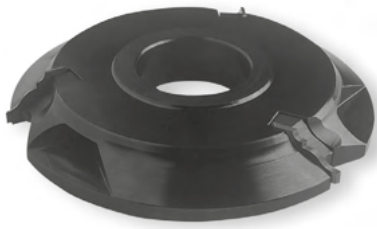
HW

Nr.	D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
1	150	40	30/50	3	5200-8900	<b>8689.150.040</b>
2		70	30/50	3	5200-8900	<b>8689.150.070</b>
3		55	30/50	3	5200-8900	<b>8689.150.055</b>
4	160	75	30/50	3	4800-8300	<b>8689.160.075</b>
5	180	55	30/50	3	4300-7400	<b>8689.180.055</b>

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







•Typ A: Standard Blankett

•Type A: Standard blank

Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte.  
 TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

MEC

HW

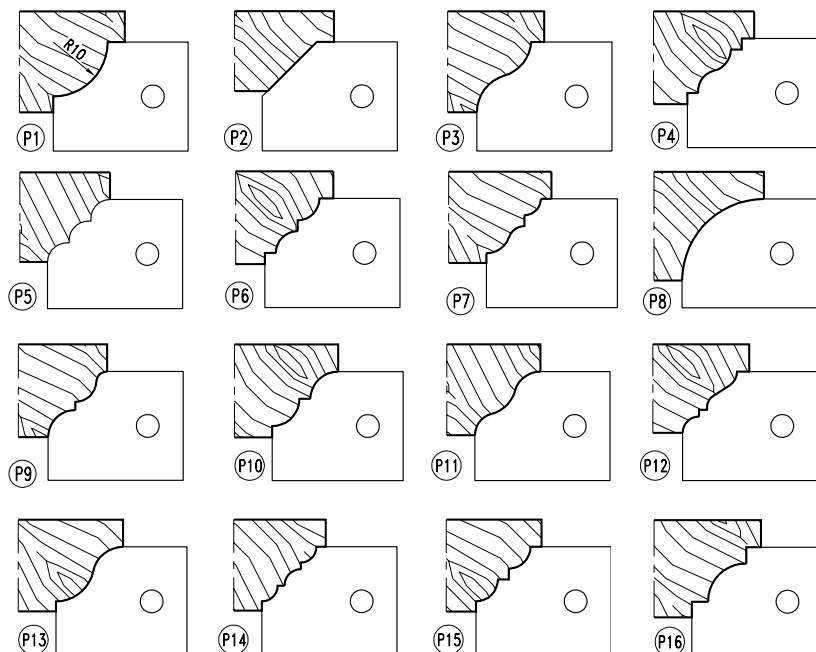
D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	9114.140.020

- ohne Wechselmesser
- Zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Cutterheads supplied without reversible knives*
- *Standard article, short-time production after order*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
 Reversible knives/Spare parts

	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	20x25x2	785.631
	2	20x25x2	785.632
	3	20x25x2	785.633
	4	20x25x2	785.634
	5	20x25x2	785.635
	6	20x25x2	785.636
	7	20x25x2	785.637
	8	20x25x2	785.638
	9	20x25x2	785.639
	10	20x25x2	785.640
	11	20x25x2	785.641
	12	20x25x2	785.642
	13	20x25x2	785.643
	14	20x25x2	785.644
	15	20x25x2	785.645
	16	20x25x2	785.646
Spannkeil - Clamping wedge			707.090
Gewindestift - Screw		M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - T Wrench		SW4	706.104

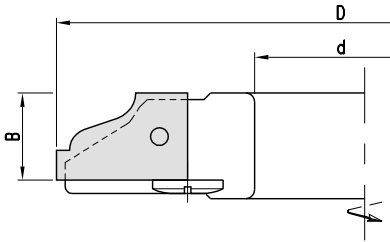
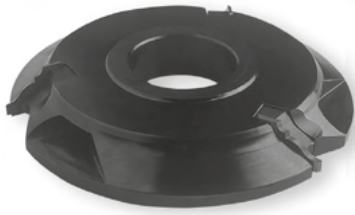
- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*



Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte  
 TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

MEC

HW



• Typ B: Standardblankett  
 • Type B: standard blank

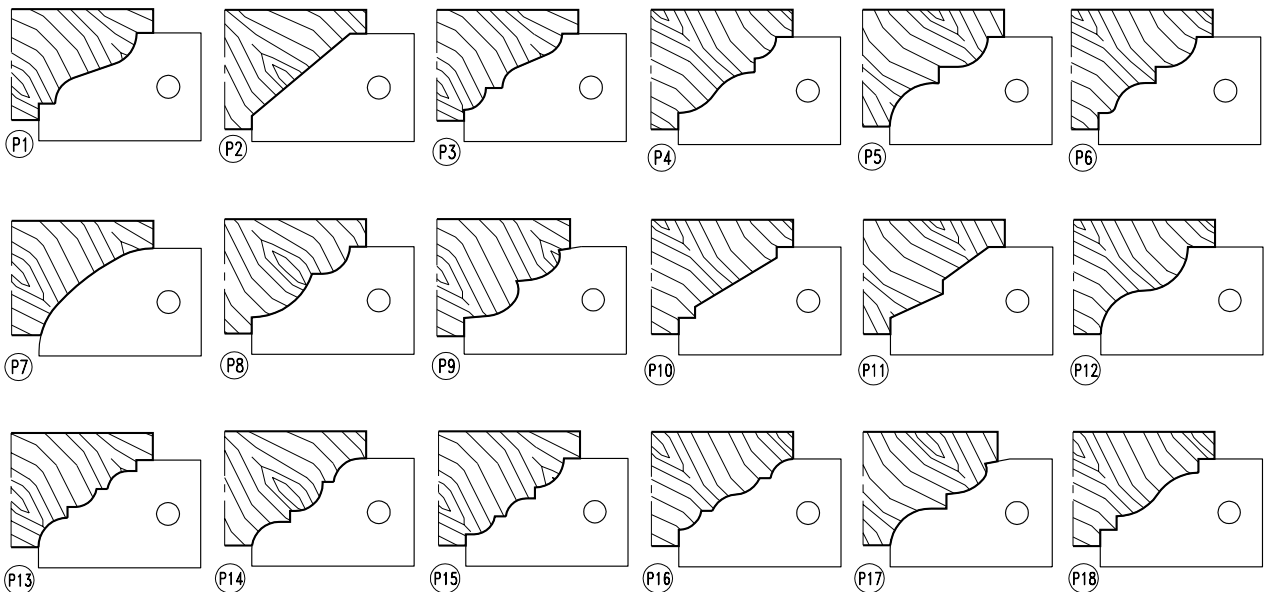
D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr. LH
140	20	50	3	9500	4134.140.020

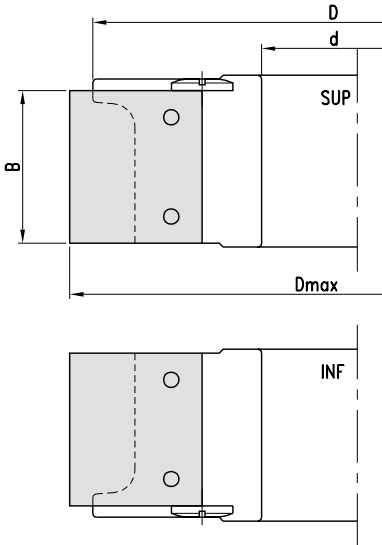
- Ohne Wechselmesser
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Cutterheads without reversible knives*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

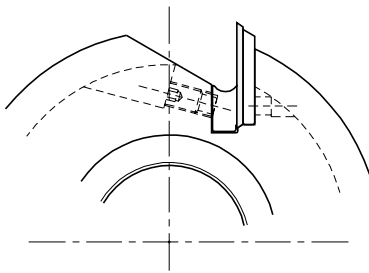
	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1	20x30x2	785.651
	2	20x30x2	785.652
	3	20x30x2	785.653
	4	20x30x2	785.654
	5	20x30x2	785.655
	6	20x30x2	785.656
	7	20x30x2	785.657
	8	20x30x2	785.658
	9	20x30x2	785.659
	10	20x30x2	785.660
	11	20x30x2	785.661
	12	20x30x2	785.662
	13	20x30x2	785.663
	14	20x30x2	785.664
	15	20x30x2	785.665
	16	20x30x2	785.666
	17	20x30x2	785.667
	18	20x30x2	785.668
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>			707.086
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	706.104

- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*





- Typ E: Standardblankett
- Type E: Standard blank



- Klemmung: Standardblankett
- Clamping: Standard blank

Mit achparallelen Schneiden zur Aufnahme von HW-Sonderprofilmessern mit Stützplatte  
 TC-Multi-Profilecutter with straight cut. Cutterhead for TC-special profile knives and backing plates.

MEC

HW

D	B	d	Z	n.min-n.max	Art.Nr.
138	40	30/50	3	9000	<b>9184.138.040</b>
	50	30/50	3	9000	<b>9184.138.050</b>
	60	30/50	3	9000	<b>9184.138.060</b>

- Ohne Messer und Stützplatten
- HW-Sonderprofilmesser können ca. 3-4 Monate nachgeschärft werden
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Knives and back support not included*
- *TC-Special profile knives are resharpenable 3 to 4 times*
- *Layout for mechanical feed*

**Ersatzteile**  
 Spare parts


	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - Clamping wedge	40	<b>707.300.38</b>
	50	<b>707.300.48</b>
	60	<b>707.300.58</b>
Gewindestift - Screw	M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	<b>706.104</b>

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
 Reversible knives/Spare parts

	Dmax	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	140	40x30x2	40	<b>769.203</b>
		50x30x2	50	<b>769.205</b>
		60x30x2	60	<b>769.215</b>
Stützplatten - Back support	140	40x35x2	40	<b>769.204</b>
		50x35x2	50	<b>769.206</b>
		60x35x2	60	<b>769.208</b>
Stützplatten - Back support	150	38x26x3,8	40	<b>710.201</b>
		48x26x3,8	50	<b>710.202</b>
		58x26x3,8	60	<b>710.203</b>
Stützplatten - Back support	150	38x31x3,8	40	<b>710.210</b>
		48x31x3,8	50	<b>710.211</b>
		58x31x3,8	60	<b>710.212</b>

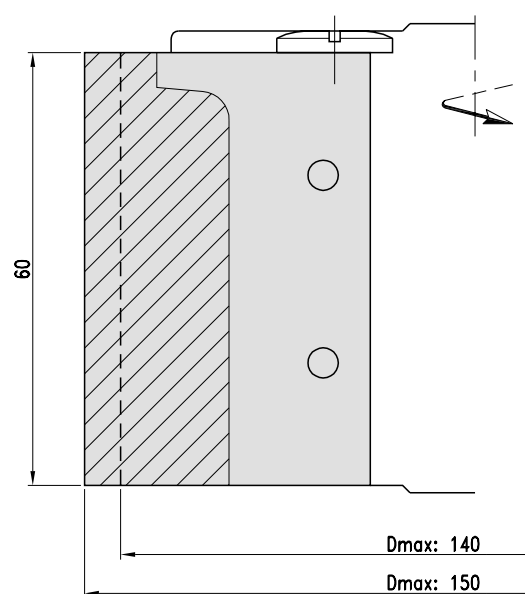
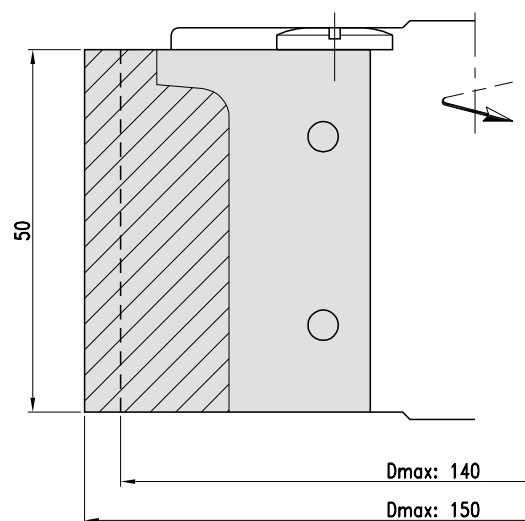
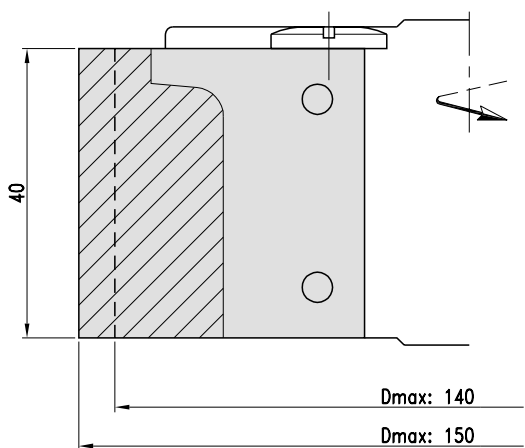
- Blanketts nach Kundenwunsch frei profilierbar
- *Individual design of profile blanks*



 Profilerzone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)

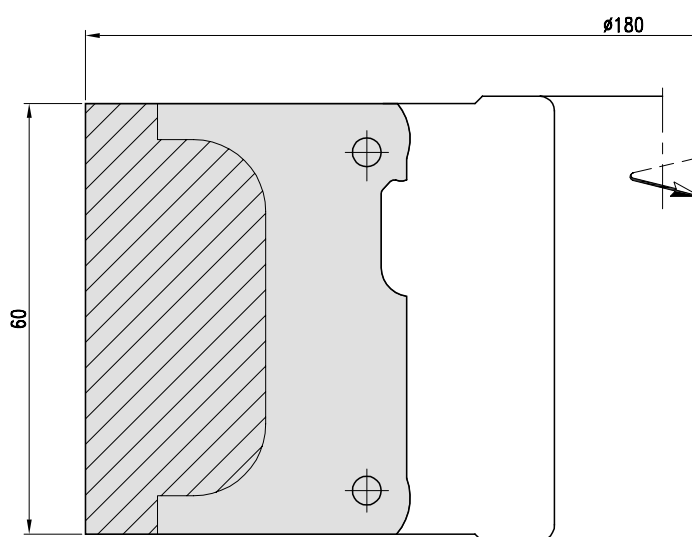
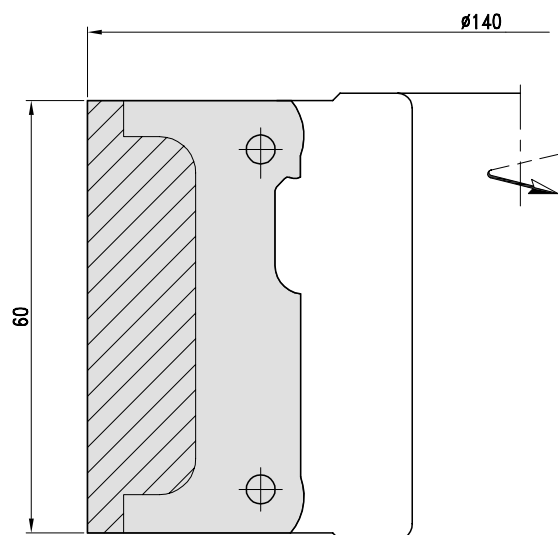
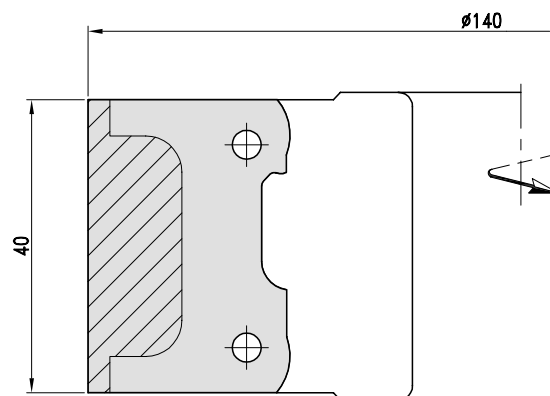
- Alle Blanketts auch im System 2-Punkt Auflage erhältlich
- On request we supply all reversible knives with 2-point seating

Typ E • Type E



- Standardblankett
- Standard blank

Typ C • Type C



- Blankett mit 2-Punkt Auflage
- Blank with 2-point seating

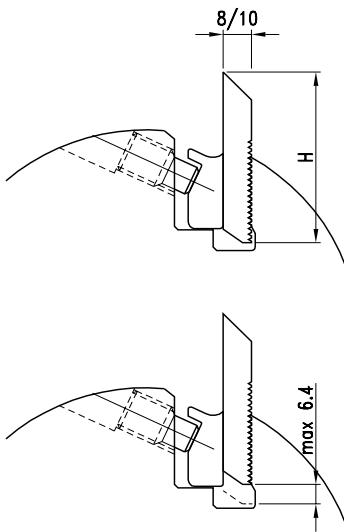


Monoblock-Profilmesserkopf für universelles Profilieren auf Kehlmaschinen HSK85WS Schnittstelle  
 Monobloc-Profilecutterhead for profiling on moulders with HSK85WS interface.

MEC

HW

D	B	S	Z	n max.	Art. Nr. LH	Art.Nr. RH
90	60	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.060	2412.090.160
	80	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.080	2412.090.180
	100	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.100	2412.090.200
	130	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.130	2412.090.230
	150	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.150	2412.090.250
	170	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.170	2412.090.270
	190	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.190	2412.090.290
	210	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.210	2412.090.310
	240	HSK85WS	2	1200	● 2412.090.240	2412.090.340
90	60	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.062	2412.090.162
	80	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.082	2412.090.182
	100	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.102	2412.090.202
	130	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.132	2412.090.232
	150	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.152	2412.090.252
	170	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.172	2412.090.272
	190	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.192	2412.090.292
	210	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.212	2412.090.312
	240	HSK85WS	4	1200	● 2412.090.242	2412.090.342



- Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- Cutterhead supplied without knives

- Ohne rückenverzahnte Hobelmesser
- Cutterhead supplied without knives
- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen RVZ-Messer der Stärken 8mm - 10mm.
- Zum Spannen von schwächeren RVZ-Messern als 8mm sind Sonder-Spannkeile zu verwenden.
- Bearbeitung abrasiver Werkstoffe durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Massiv-Messersystems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel Ersatzteile.
- The use of standard-clamping wedges of serrated knives with thickness of 8mm - 10mm. To clamp serrated knives with smaller thickness than 8mm, special clamping wedges have to be used. Machining of abrasive materials by using TC-solid knife system with micro serrations. See chapter spare parts.
- Art. 2412: Maximale Profiltiefen in Abhängigkeit der Messerhöhe H

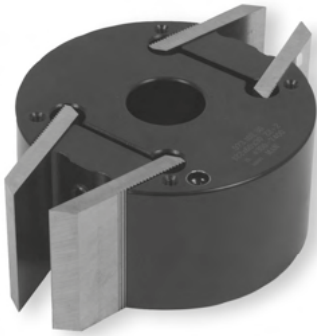
H	Pi max	
	HS	HW
50	20	20
60	28	20/25*
70	38	24/35*

\*System Mikroverzahnung  
 \*Microserrated system

**Ersatzteile**  
 Spare parts

	Dim.	Art.Nr.
Gewindestift - Screw	M8x16	705.556
	M10x20	705.552
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW4	706.106




**Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser.**  
*Profile cutterhead for serrated back blank knives and limitors.*
**MEC****HW**

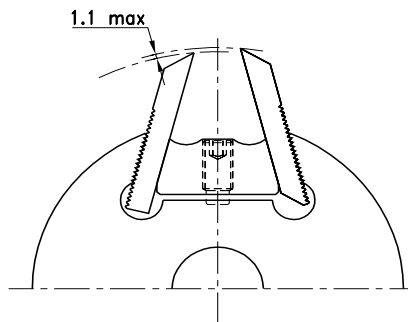
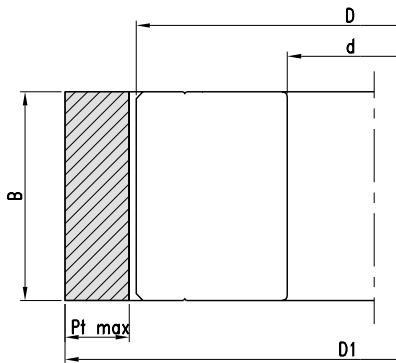
D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
122	40	30/40	2+2	4300-7400	<b>2119.122.040</b>
	60	30/40	2+2	4300-7400	<b>2119.122.060</b>
	80	30/40	2+2	4300-7400	<b>2119.122.080</b>
	100	30/40	2+2	4300-7400	<b>2119.122.100</b>
137	40	50	2+2	4000-6800	<b>2119.137.040</b>
	60	50	2+2	4000-6800	<b>2119.137.060</b>
	80	50	2+2	4000-6800	<b>2119.137.080</b>
	100	50	2+2	4000-6800	<b>2119.137.100</b>

- Ohne RVZ Messer  
*Cutterhead without knives*
- Hochgenaue Messerspannung durch 60° verzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff.
- Ausführung für manuellen Vorschub.  
*High-precision clamped 60° serrated back knives. Wide selection of different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material. Layout for manual feed.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	40	<b>707.853.40</b>
	60	<b>707.853.60</b>
	80	<b>707.853.80</b>
	100	<b>707.853.100</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M12x20	<b>705.556</b>
	M10x20	<b>705.552</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW6	<b>706.106</b>

- Bei Verwendung der Standard-Spannkeile passen RVZ-Messer der Stärken 8mm - 10mm.
- Zum spannen von schwächeren RVZ-Messern als 8mm sind Sonder-Spannkeile zu verwenden.
- Bearbeitung abrasiver Werkstoffe durch die Verwendung des verschleißfesten HW-Maßiv-Messersystems mit Mikroverzahnung. Siehe Kapitel Ersatzteile.
- *The use of standard-clamping wedges for clamping of serrated knives with thickness of 8mm - 10mm.*
- *To clamp serrated knives with smaller thickness than 8mm, special clamping wedges have to be used.*
- *Machining of abrasive materials by using TC-solid knife system with micro serrations. See chapter spare parts.*

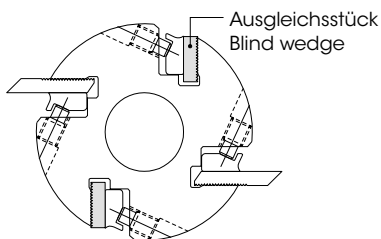
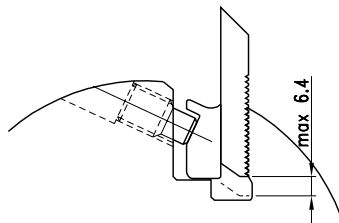
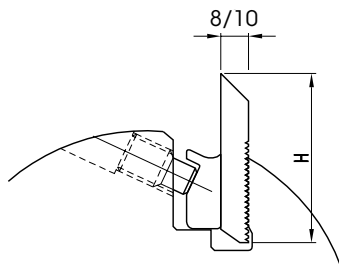
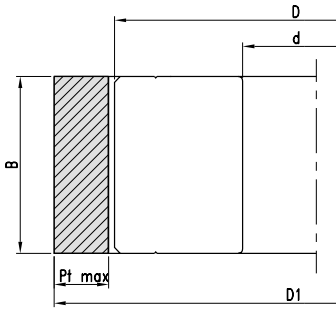


Art. 2119:  
 Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe in Abhängigkeit  
 von Fräserdurchmesser D und Messerhöhe H

H	D1		Pt max	
	D 122	D 137	HS	HW
50	155	170	12	11/12*
60	175	190	20	17/20*

\* System Mikroverzahnung

\* *Microserrated system*



Art. 2114:  
 Flugkreisdurchmesser, max. Profiltiefe in  
 Abhängigkeit von Fräserdurchmesser D  
 und Messerhöhe H

**Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer und Abweiser.**  
*Profile cutterhead for serrated back blank knives and limitors.*

**MEC****HW**

D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
122	40	40	2	9000	<b>2114.122.040</b>
	60	40	2	9000	<b>2114.122.060</b>
	80	40	2	9000	<b>2114.122.080</b>
122	40	40	4	9000	<b>2114.122.140</b>
	60	40	4	9000	<b>2114.122.160</b>
	80	40	4	9000	<b>2114.122.180</b>
100	40	40	4	9000	<b>2114.122.100</b>
	130	40	4	9000	<b>2114.122.130</b>
	150	40	4	9000	<b>2114.122.150</b>
180	40	40	4	9000	<b>2114.122.280</b>
	230	40	4	9000	<b>2114.122.230</b>
	137	40	50	4	9000
137	60	50	4	9000	<b>2114.137.060</b>
	80	50	4	9000	<b>2114.137.080</b>
	100	50	4	9000	<b>2114.137.100</b>
130	40	50	4	9000	<b>2114.137.130</b>
	150	50	4	9000	<b>2114.137.150</b>
	180	50	4	9000	<b>2114.137.180</b>

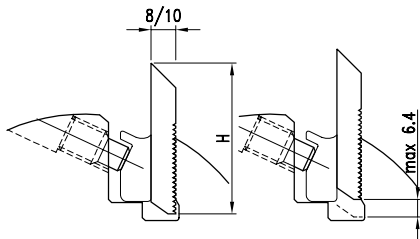
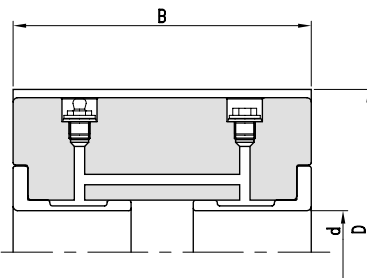
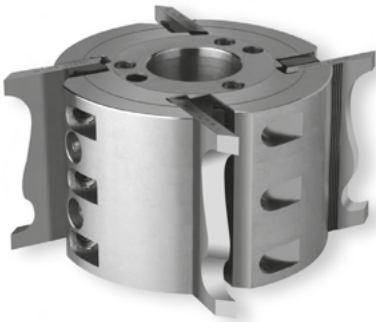
- Ohne RVZ Messer  
*Cutterhead without knives*
- Hochgenaue Messerspannung durch 60° verzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff. Ausführung für manuellen Vorschub.
- High-precision clamped 60° serrated back knives. Wide selection of different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material. Layout for manual feed.

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - Clamping wedge	40	<b>707.430</b>
	60	<b>707.431</b>
	80	<b>707.432</b>
	100	<b>707.433</b>
	130	<b>707.435</b>
	150	<b>707.436</b>
Ausgleichsstück - Blind wedge	180	<b>707.437</b>
	230	<b>707.439</b>
	40	<b>707.330</b>
	60	<b>707.331</b>
	80	<b>707.332</b>
	100	<b>707.333</b>
Gewindestift - Screw	130	<b>707.334</b>
	150	<b>707.335</b>
	180	<b>707.336</b>
	230	<b>707.337</b>
	M12x20	<b>705.556</b>
	M10x20	<b>705.552</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW6	<b>706.106</b>

H	D1		Pt max	
	D 122	D 137	HS	HW
50	160	175	15	11/15*
60	179	194	25	17/25*
70	198	214	35	20/35*

\* System Mikroverzahnung  
 \* Microserrated system



H	D1				Pf max	
	D137	D150	D163	D190	HS	HW
50	175	188	200	228	15	11/15*
60	194	207	219	247	25	17/25*
70	214	227	239	266	35	20/35*

\* System Mikroverzahnung

\* Microserrated system

**Hydro-Profilmesserkopf für rückenverzahnte Messer**  
*Hydro-Profile cutterhead for serrated back blank knives*
**MEC**
**HW**

D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
137	60	40	4	9000	2111.137.060
	100	40	4	9000	2111.137.100
	130	40	4	9000	2111.137.130
	150	40	4	9000	2111.137.150
	180	40	4	9000	2111.137.180
	230	40	4	9000	2111.137.230
150	60	50	4	8000	2111.150.060
	100	50	4	8000	2111.150.100
	130	50	4	8000	2111.150.130
	150	50	4	8000	2111.150.150
	180	50	4	8000	2111.150.180
	230	50	4	8000	2111.150.230
150	60	50	6	8000	2111.150.061
	100	50	6	8000	2111.150.101
	130	50	6	8000	2111.150.131
	150	50	6	8000	2111.150.151
	180	50	6	8000	2111.150.181
	230	50	6	8000	2111.150.231
163	60	50	8	6000	2111.150.060
	100	50	8	6000	2111.163.100
	130	50	8	6000	2111.163.130
	150	50	8	6000	2111.163.150
	180	50	8	6000	2111.163.180
	230	50	8	6000	2111.163.230
190	60	50	12	6000	2111.190.060
	80	50	12	6000	2111.190.080
	100	50	12	6000	2111.190.100
	130	50	12	6000	2111.190.130
	150	50	12	6000	2111.190.150
	180	50	12	6000	2111.190.180
	230	50	12	6000	2111.190.230

- Ohne RVZ Messer
- *Cutterhead without knives*
- Messerkopf aus Stahl mit offenem Hydrospannsystem.
- Hydrosystem als Zentrier-Spannsystem bei Betriebsdruck von ca. 300-400 bar (täglich kontrollieren).
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Steel-cutterhead with integrated, open hydroclamping system for greasepump.*
- *Hydrosystem as centering-clampingsystem for working pressure between 300 and 400bar (check daily). Layout for mechanical feed.*

**Ersatzteile**
*Spare parts*

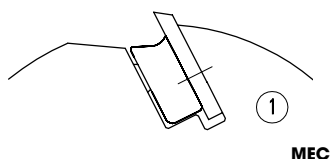
	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - Clamping wedge	60	707.431
	100	707.433
	130	707.435
	150	707.436
	180	707.437
	230	707.439
Ausgleichsstück - Blind wedge	60	707.331
	100	707.333
	130	707.334
	150	707.335
	180	707.336
	230	707.337
Gewindestift - Screw	M12x20	705.556
	M10x20	705.552
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW6	706.106
Fettpresse - Grease pump		724.401
Fettkartusche - Grease cartridge		724.402
Sicherheits-Klemmring für Maschinenspindel - Safety ring		724.404



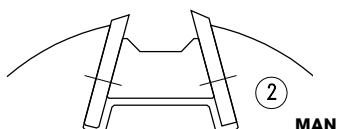
**2184**  
**2189**

**SP Universal-Profilmesserkopf - Wechselsmesser**  
*SP Universal profilecutter - Reversible knife*

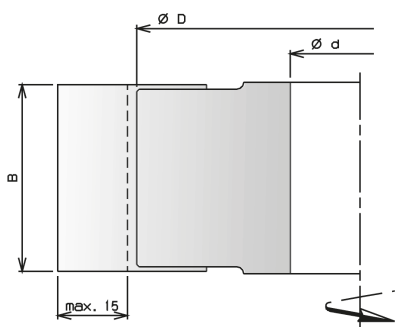
**PG**  
**02**



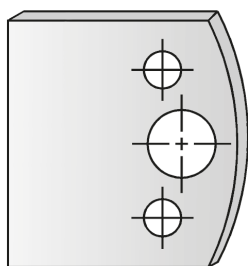
**MEC**



**MAN**



- Sondermesser und Abweiser auf Anfrage
- *Special knives and limiter available upon request.*



**778.000 / 778.001**

**Typ 1 Universal-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper für 40mm breite Profilmesser.**  
*Type 1 Profile cutterhead with steel body to use 40mm profile knives.*

**MEC**

**HW**

D	B	d	Z	Messer	n max	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - <i>With 2 rebate knives</i>						
100	40	30	2		9000	<b>2184.100.040</b>
120	40	50	2		9000	<b>2184.120.040</b>
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - <i>Set complete in wooden box</i>						
100	40	30	2	1-6	9000	<b>2184.100.140</b>
	40	30	2	1-12	9000	<b>2184.100.240</b>
	40	30	2	9/12/14/15/19/36	9000	<b>2184.100.340</b>
120	40	50	2	1-6	9000	<b>2184.120.140</b>
	40	50	2	1-12	9000	<b>2184.120.240</b>
	40	50	2	9/12/14/15/19/36	9000	<b>2184.120.340</b>

- Große Auswahl unterschiedlicher Standard-Profile verfügbar.
- Ausführung für mechanischen Vorschub
- *Wide selection of different standard-profiles available.*
- *Layout for mechanical feed.*

**Typ 2 Universal-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper für 40mm breite Profilmesser und Abweiser**  
*Type 2 profile cutterhead with steel body to use 40mm profile knives and limitors*

**MAN**

**HW**

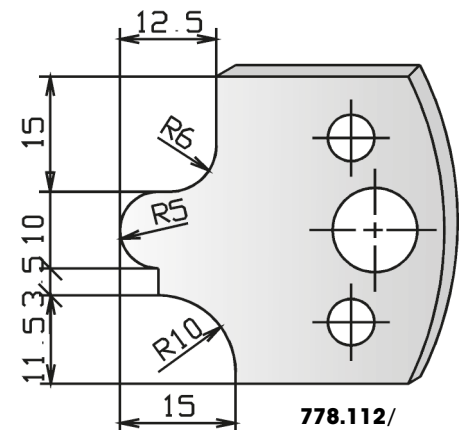
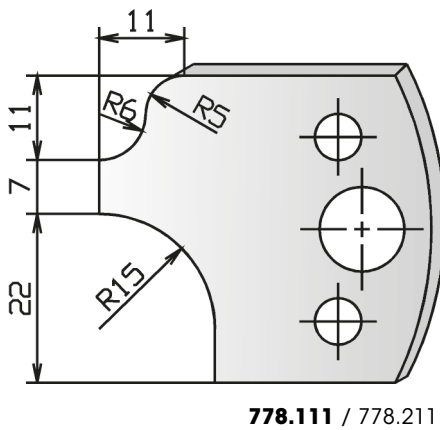
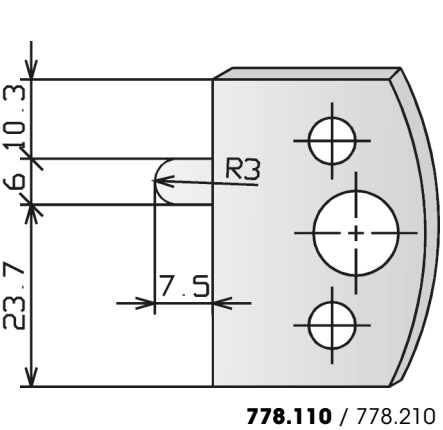
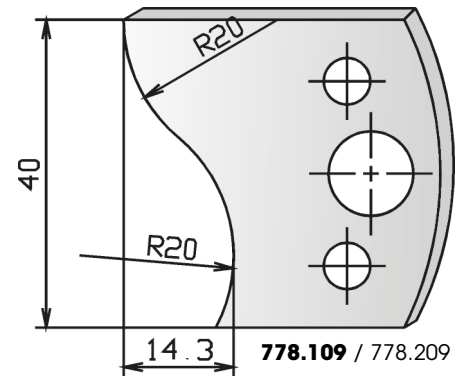
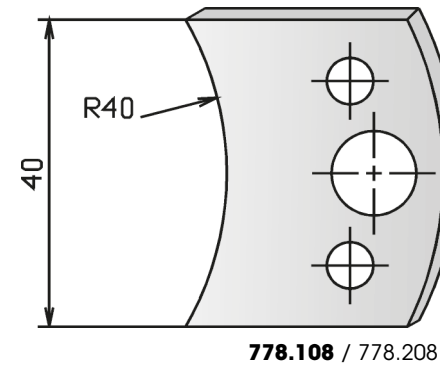
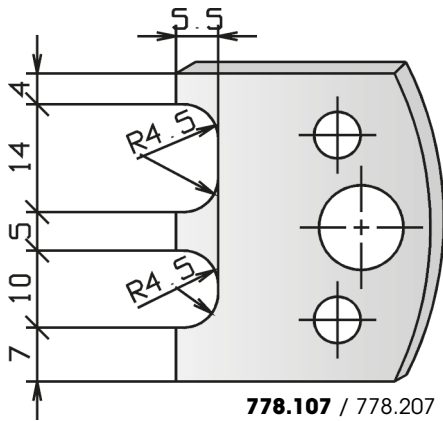
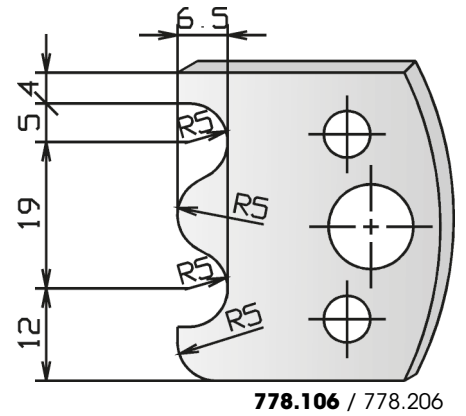
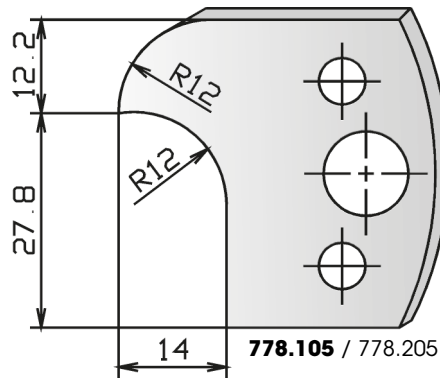
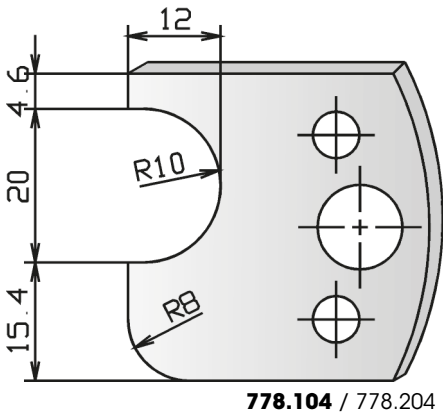
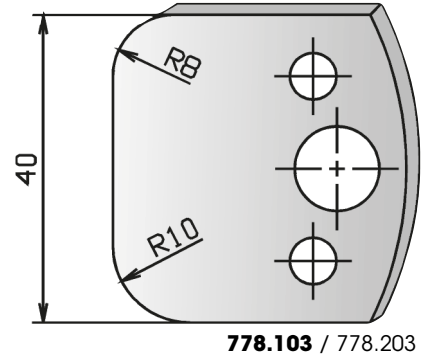
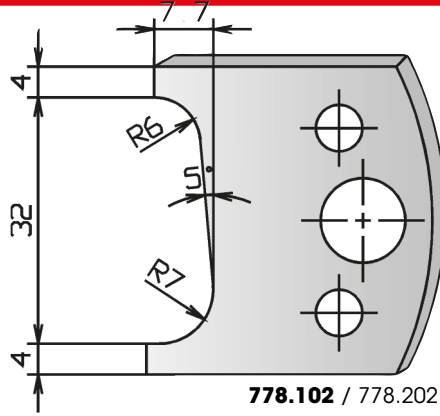
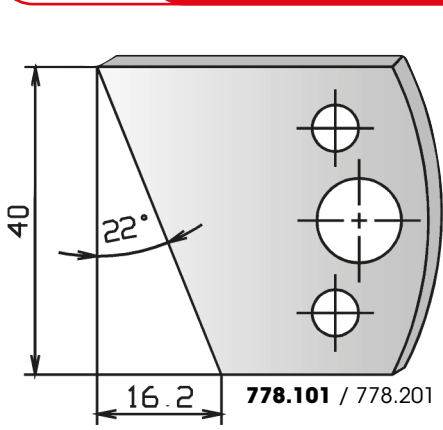
D	B	d	Z	Messer	n max	Art.Nr.
Mit 2 Falzmessern - <i>With 2 rebate knives</i>						
100	40	30	2		6000-9000	<b>2189.100.040</b>
120	40	50	2		6000-9000	<b>2189.120.040</b>
Kompletter Messersatz mit Holzkiste - <i>Set complete in wooden box</i>						
100	40	30	2	1-6	6000-9000	<b>2189.100.140</b>
	40	30	2	1-12	6000-9000	<b>2189.100.240</b>
	40	30	2	9/12/14/15/19/36	6000-9000	<b>2189.120.340</b>
120	40	50	2	1-6	6000-9000	<b>2189.120.140</b>
	40	50	2	1-12	6000-9000	<b>2189.120.240</b>
	40	50	2	9/12/14/15/19/36	6000-9000	<b>2189.120.340</b>

- Auswahl unterschiedlicher Standard-Profile verfügbar.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *Wide selection of different standard-profiles available.*
- *Layout for manual feed*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	1		<b>707.850</b>
	2		<b>707.851</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	1	M10x20	<b>705.552</b>
	2	M10x16	<b>705.551</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW5	<b>706.105</b>
Messerrohling B=40 - <i>Knife for profiling B=40</i>			<b>778.000</b>
Abweiser-Rohling B=40 - <i>Limiter for profiling B=40</i>			<b>778.001</b>
Messerrohling B=50 - <i>Knife for profiling B=50</i>			<b>778.010</b>
Abweiser-Rohling B=50 - <i>Limiter for profiling B=50</i>			<b>778.011</b>



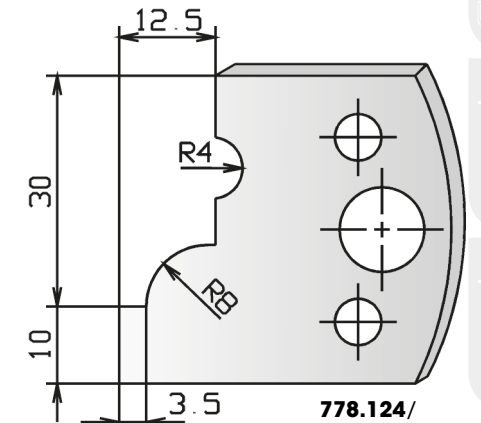
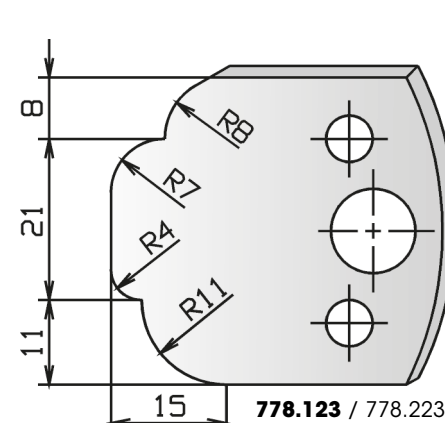
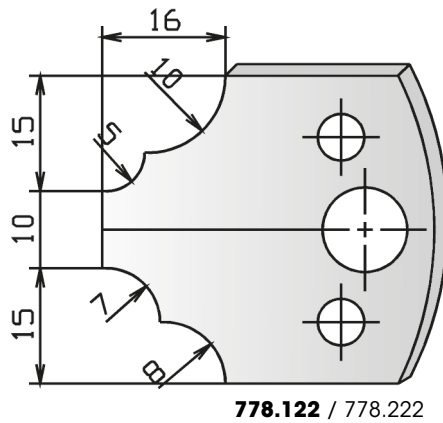
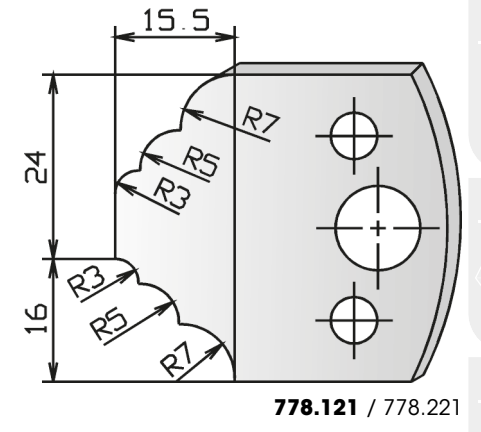
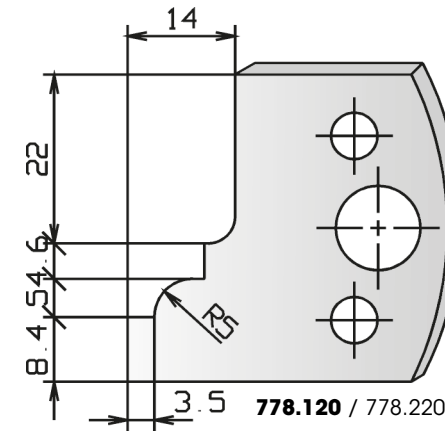
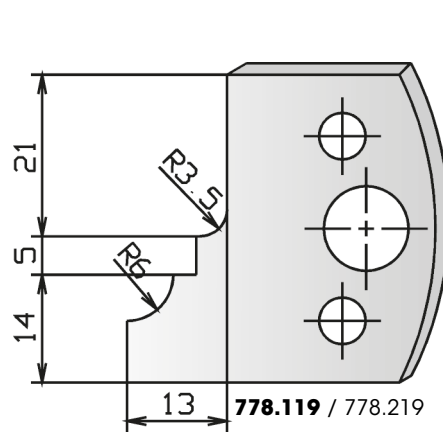
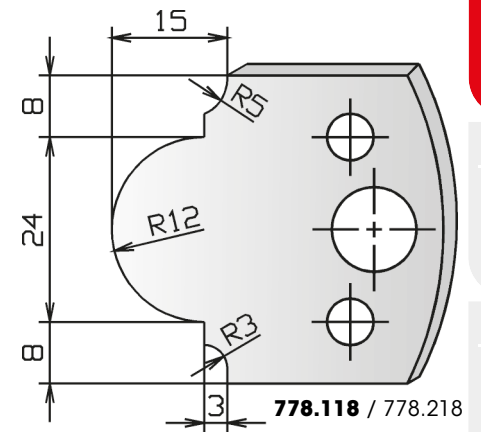
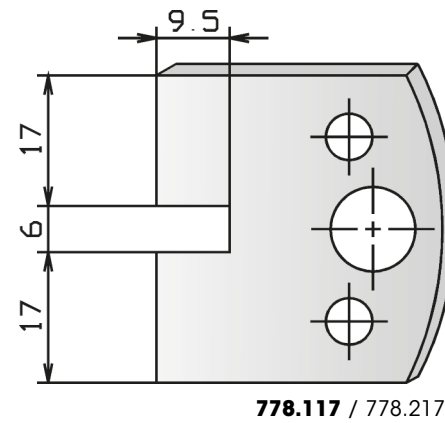
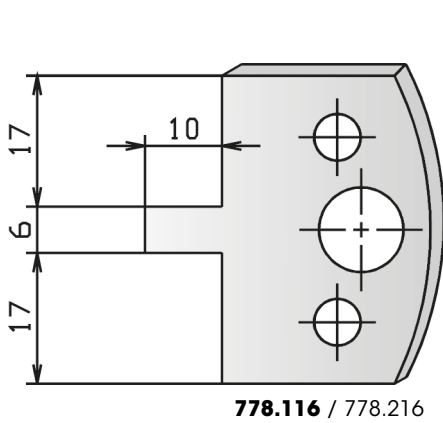
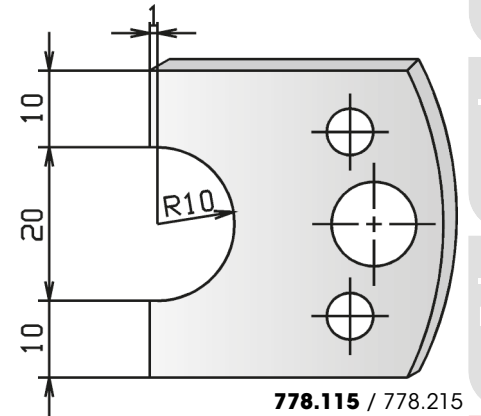
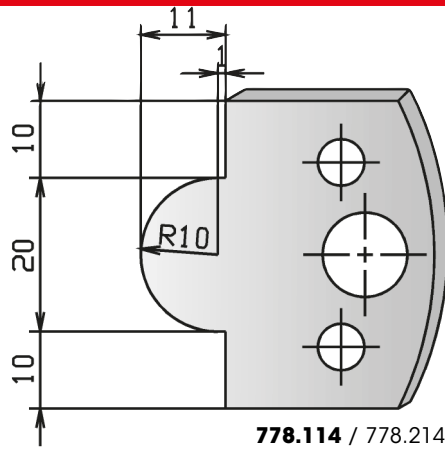
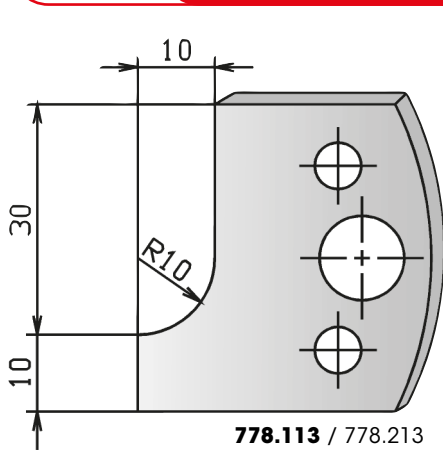


778.212

2184  
2189

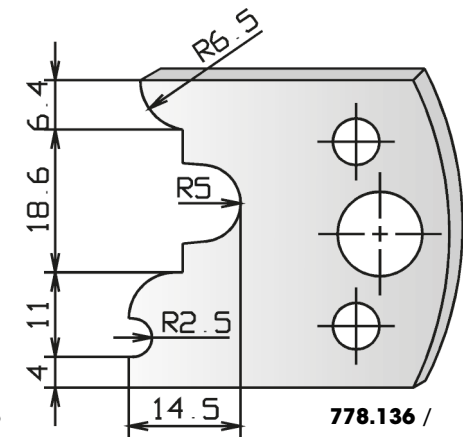
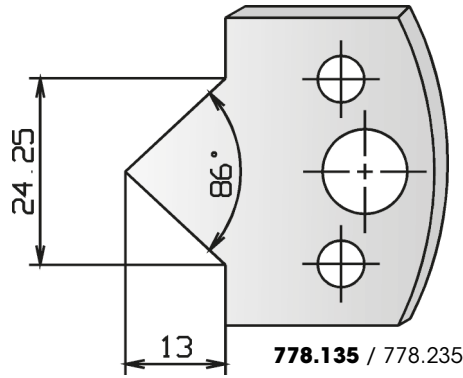
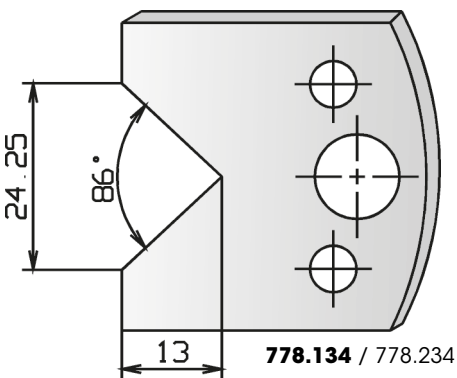
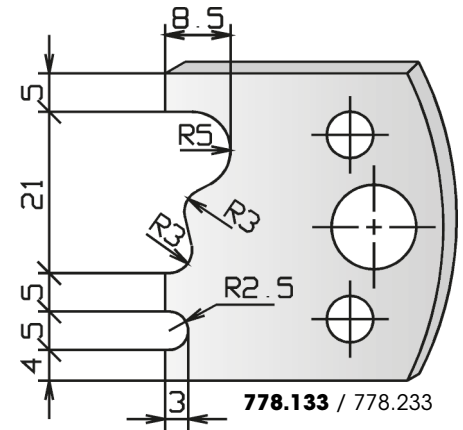
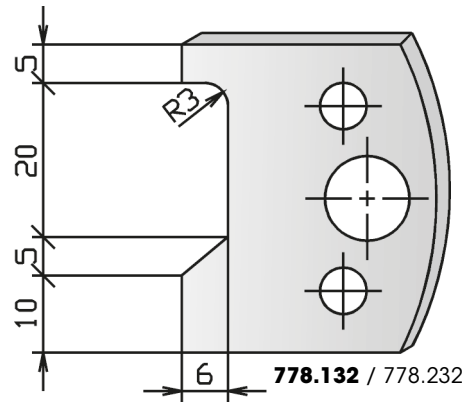
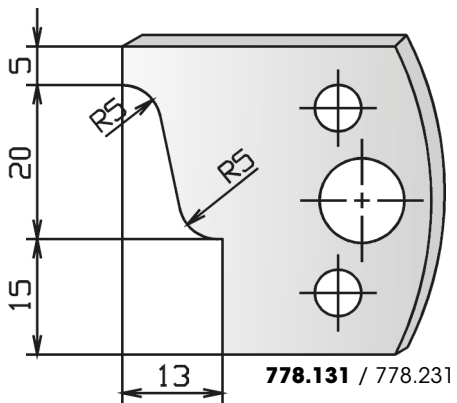
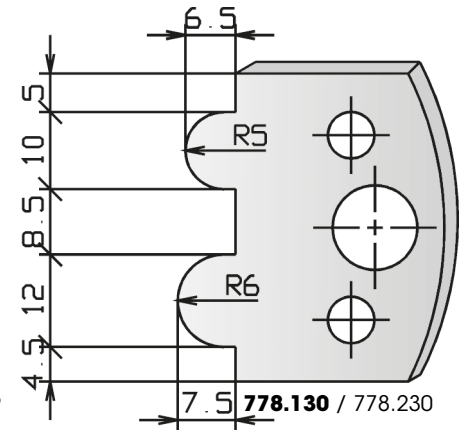
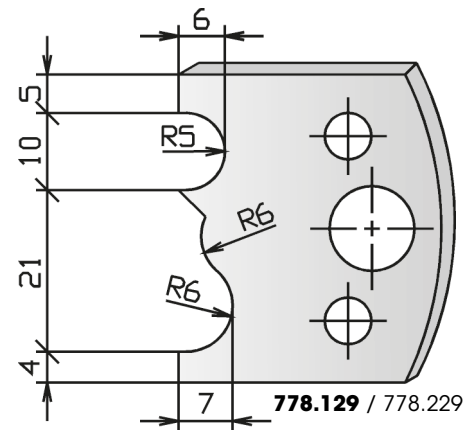
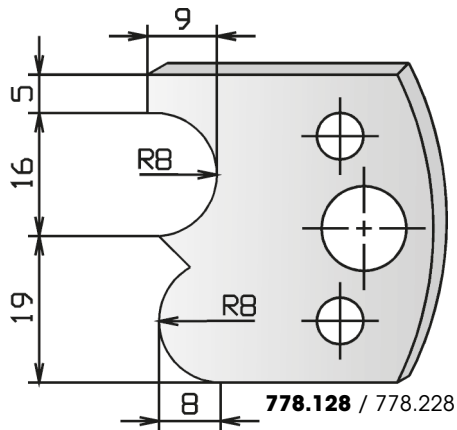
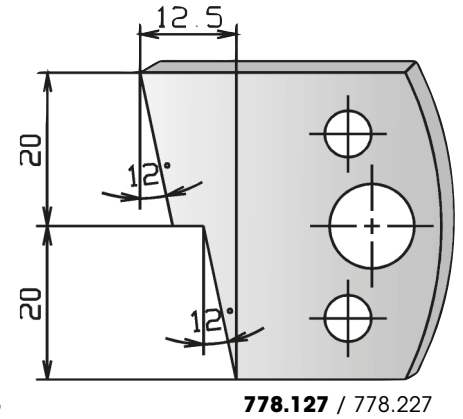
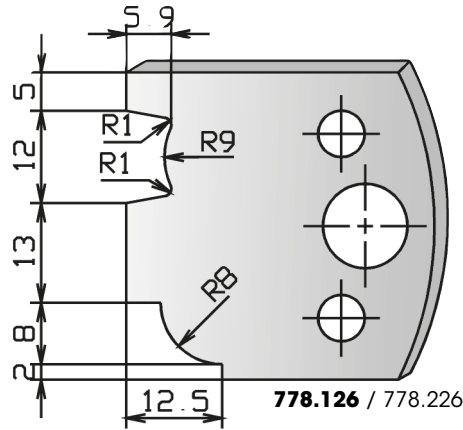
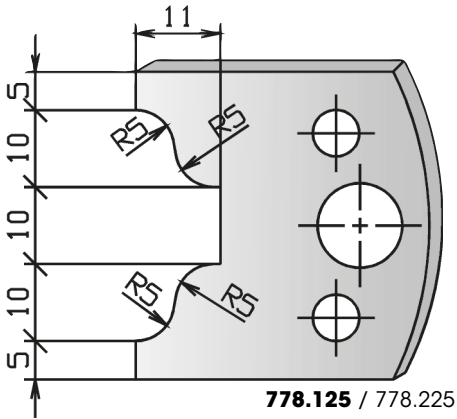
SP Universal-Profilmesserkopf - Profilmesserauswahl  
SP Universal profilecutter - Profile knife options

PG  
02



778.224



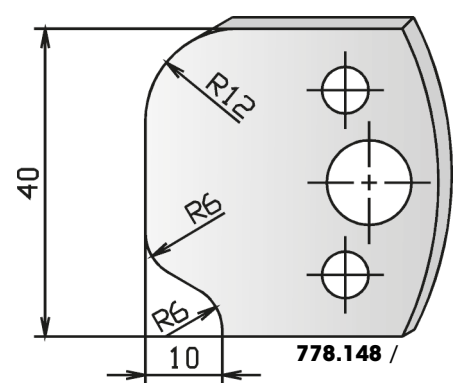
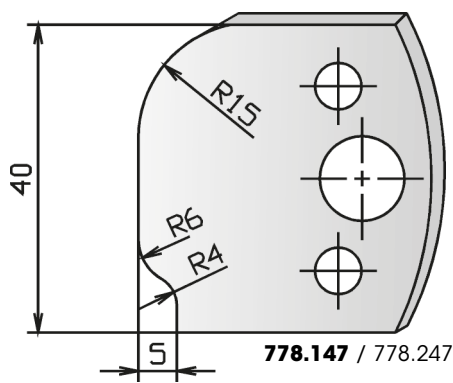
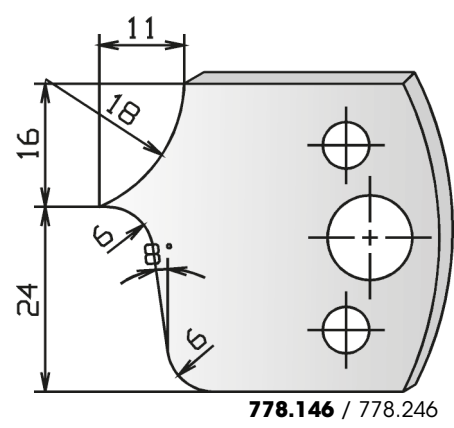
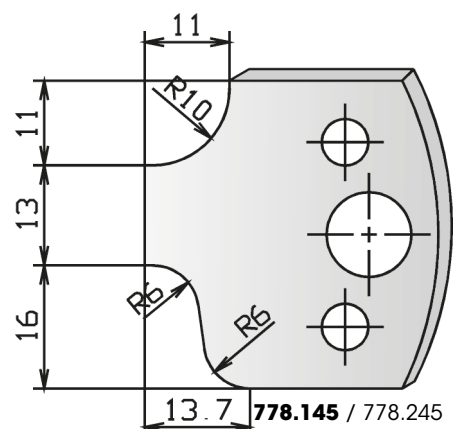
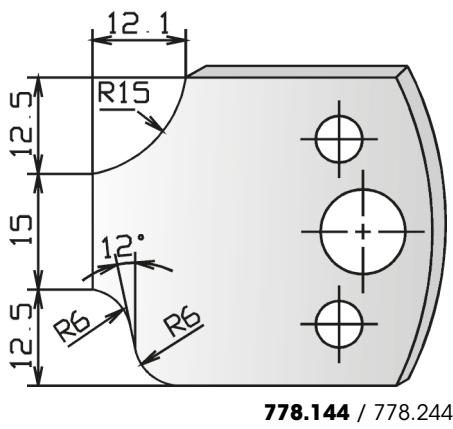
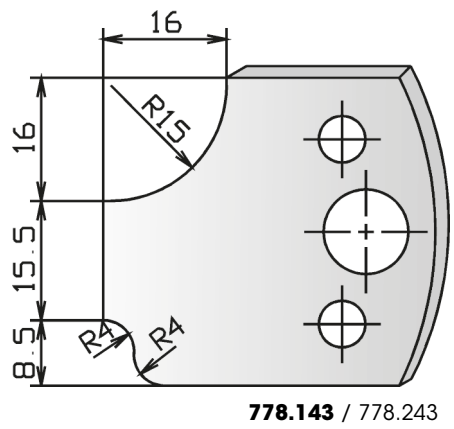
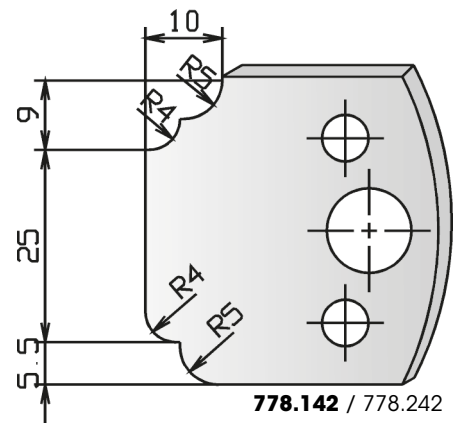
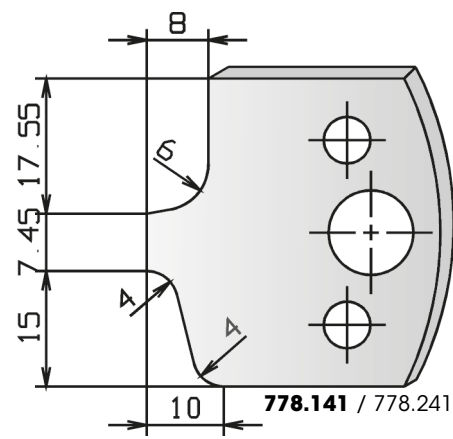
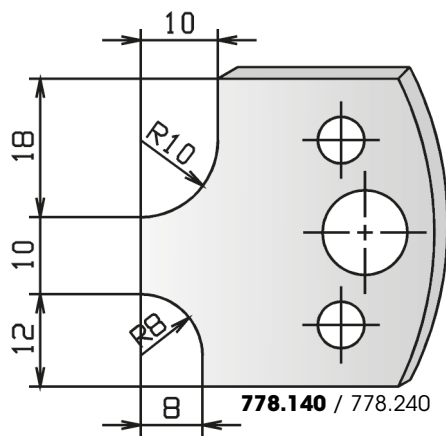
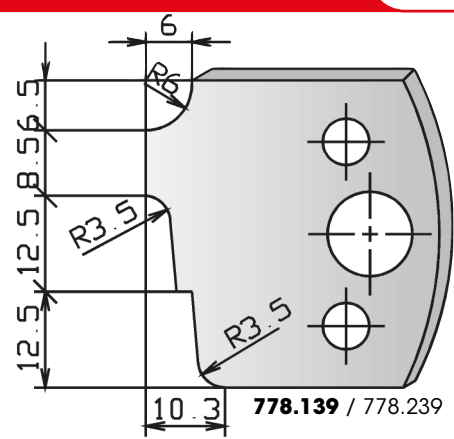
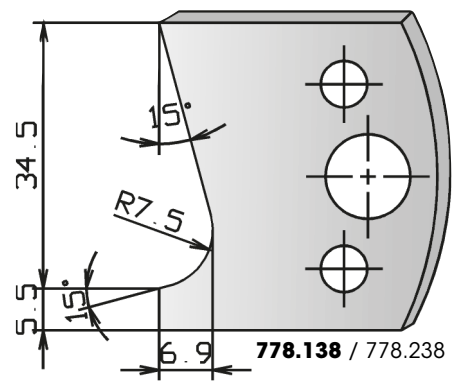
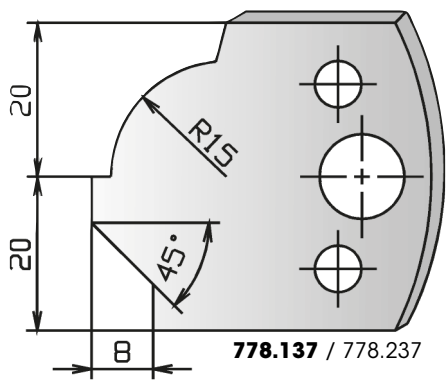


778.236

**2184**  
**2189**

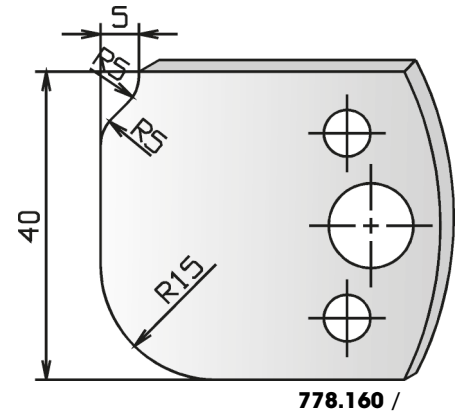
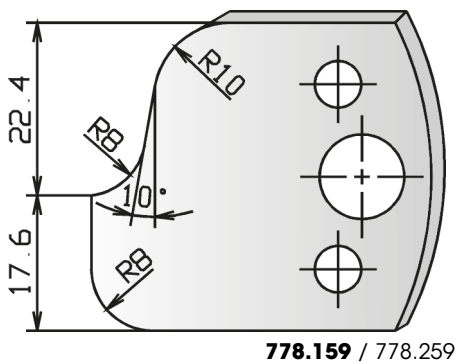
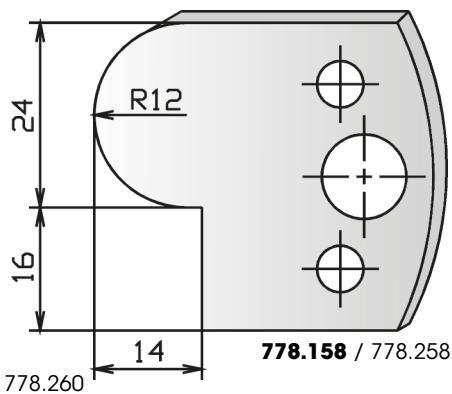
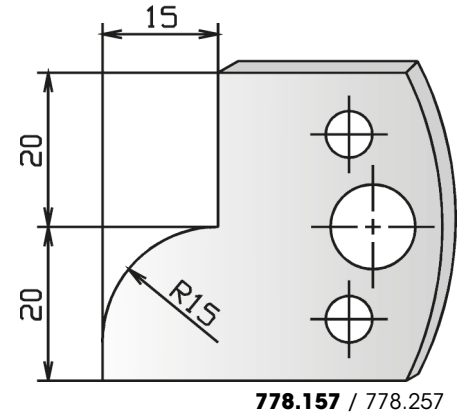
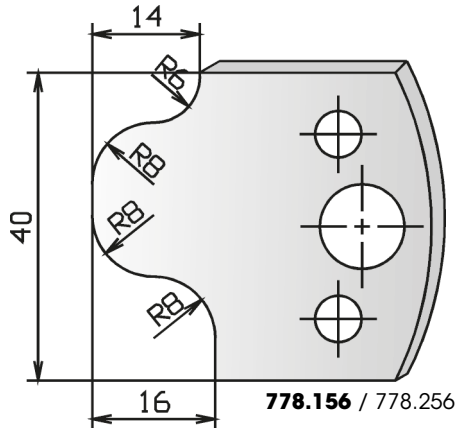
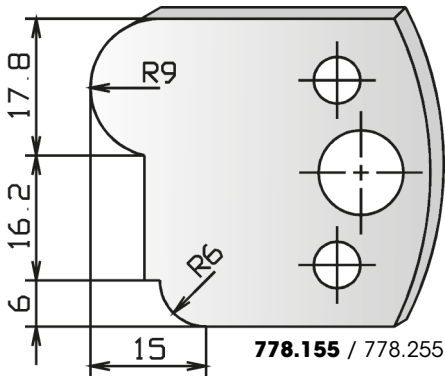
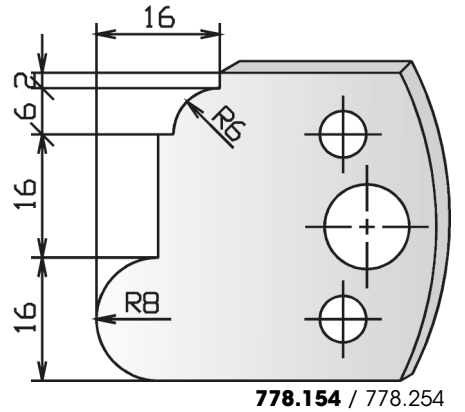
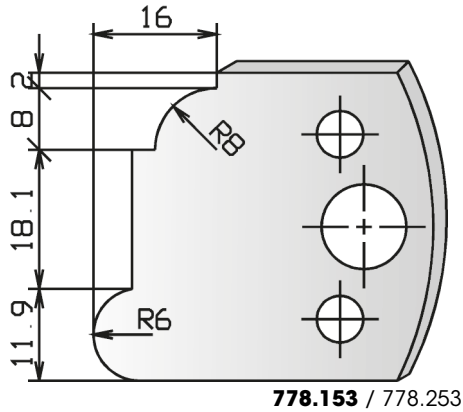
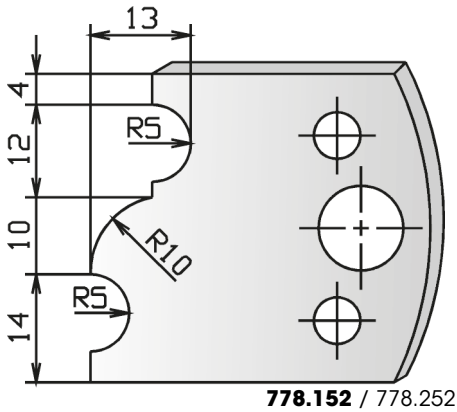
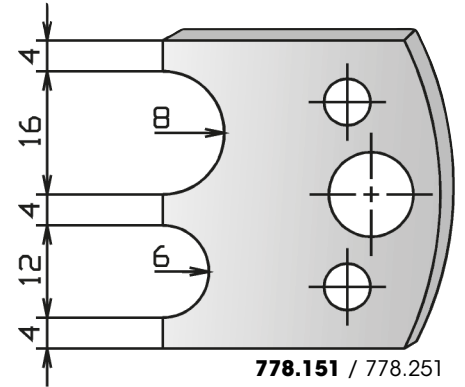
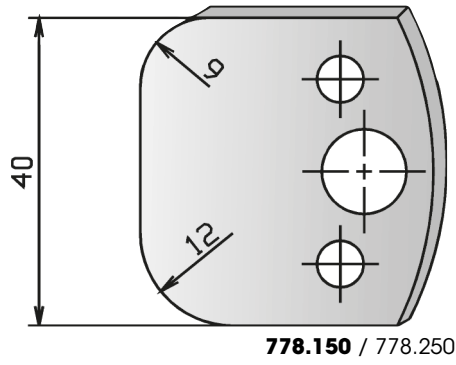
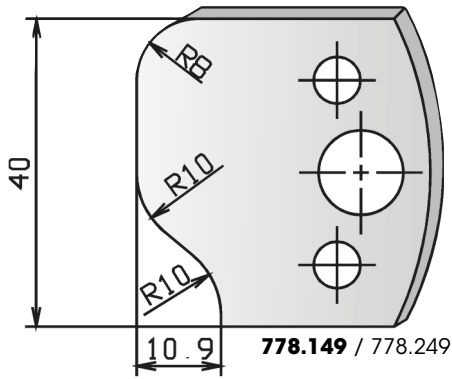
**SP Universal-Profilmesserkopf - Profilmesserauswahl**  
**SP Universal profilecutter - Profile knife options**

**PG**  
**02**



778.248

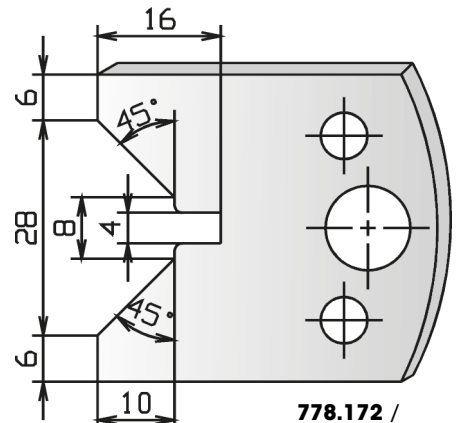
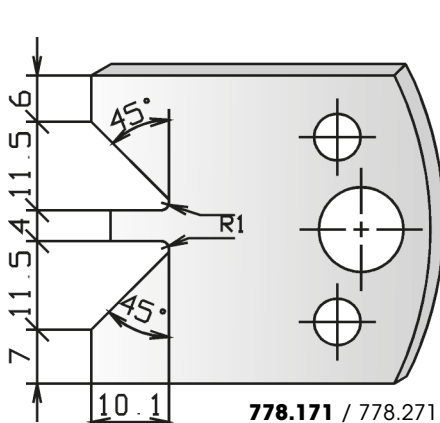
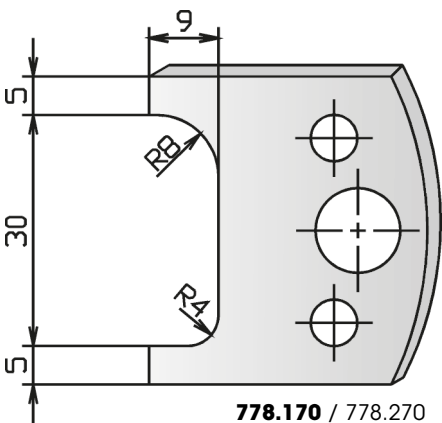
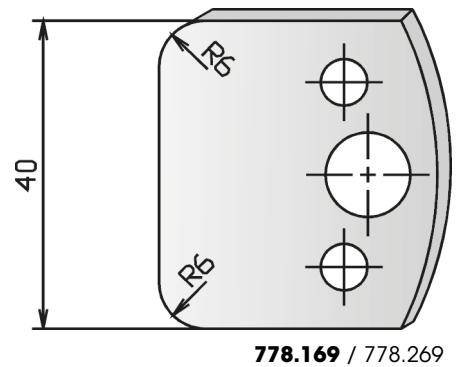
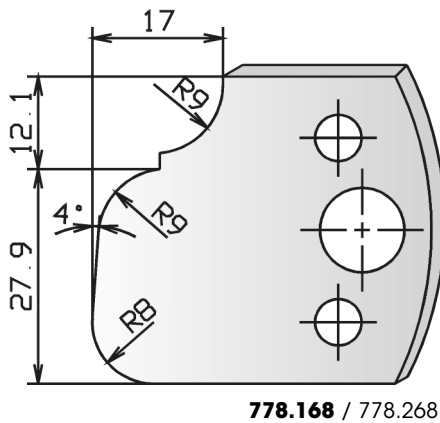
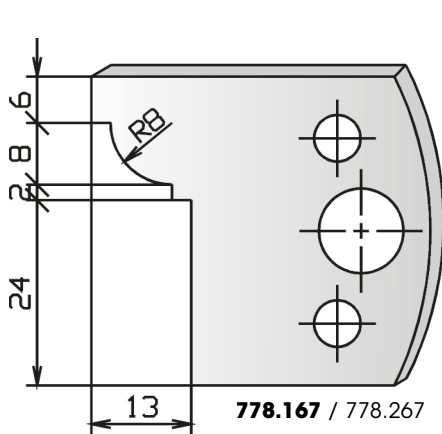
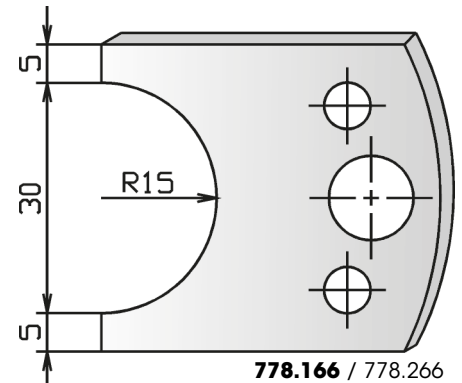
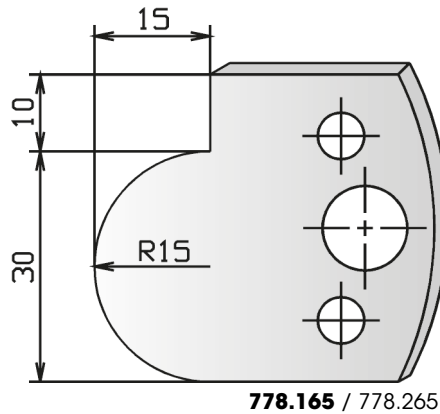
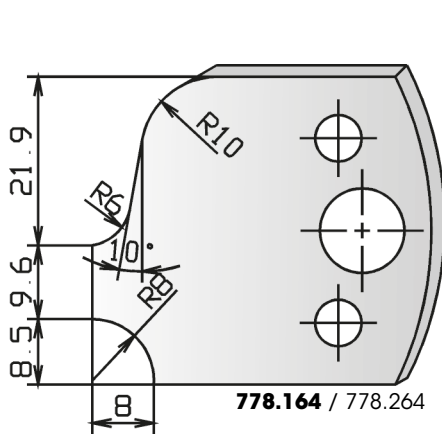
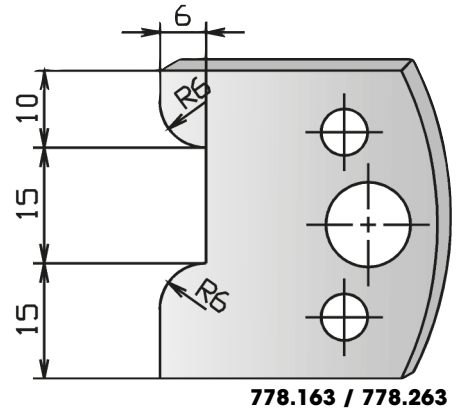
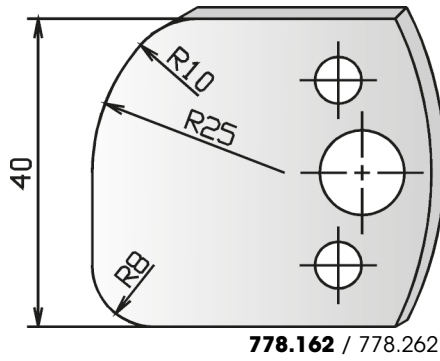
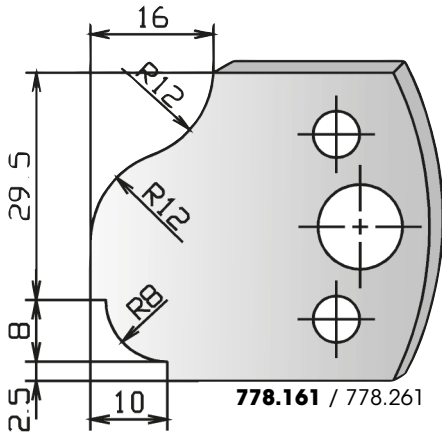
- 01 Sägen
- 02 Zerspanen
- 03 Hobeln / Fräsen
- 04 Profifräsen**
- 05 Nut- und Federfräsen
- 06 O-Ringfräsen
- 07 Bohren
- 08 PCD-Werkzeuge
- 09 Spannen
- 10 Ersatzteile
- 11 Informationen



2184  
2189

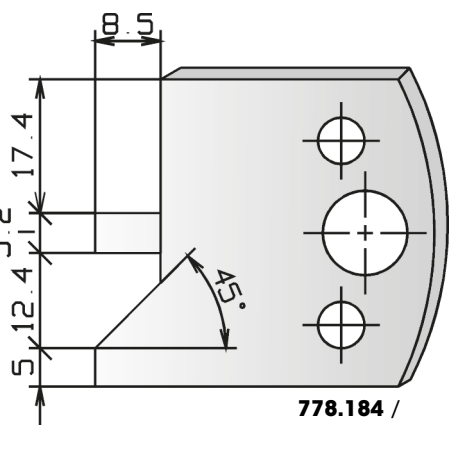
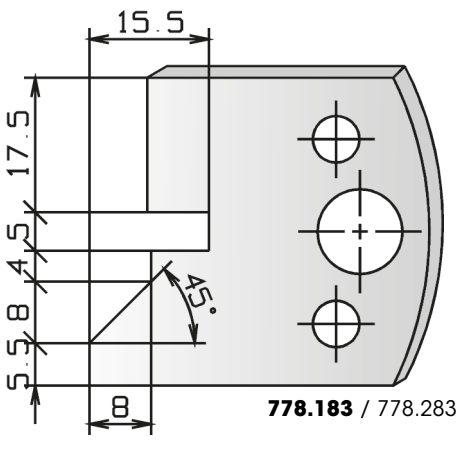
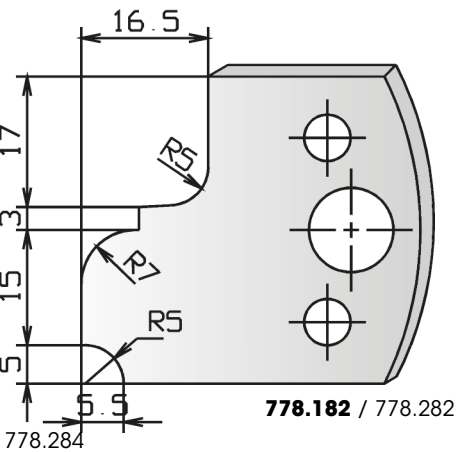
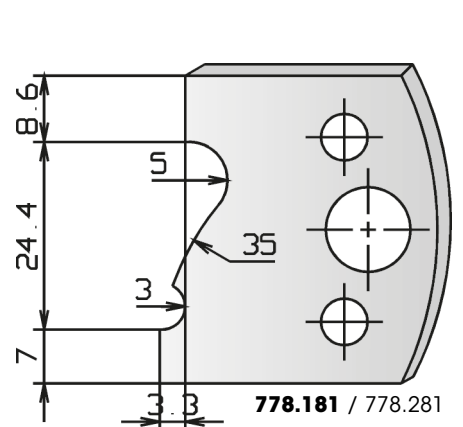
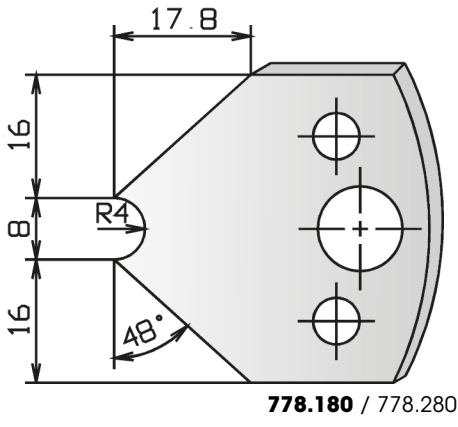
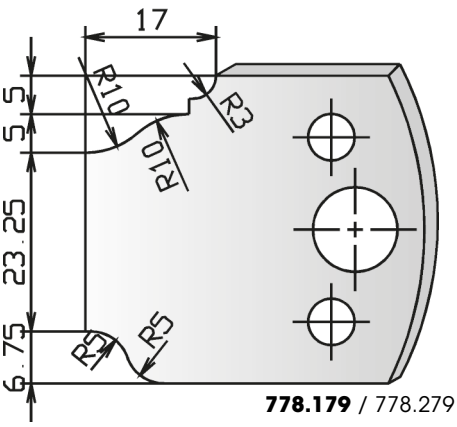
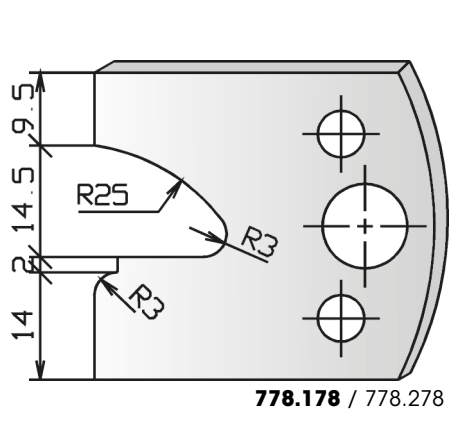
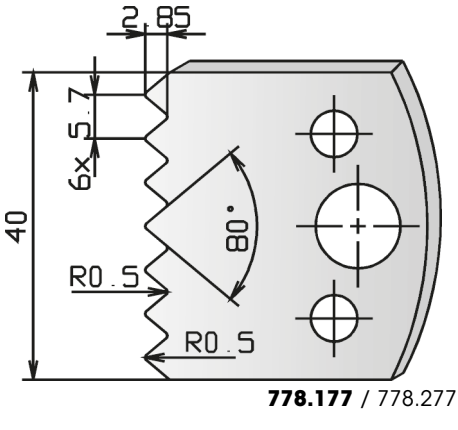
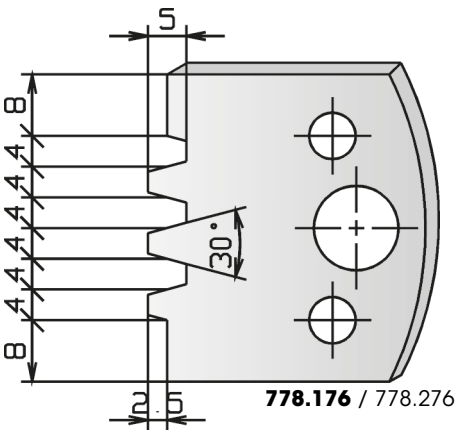
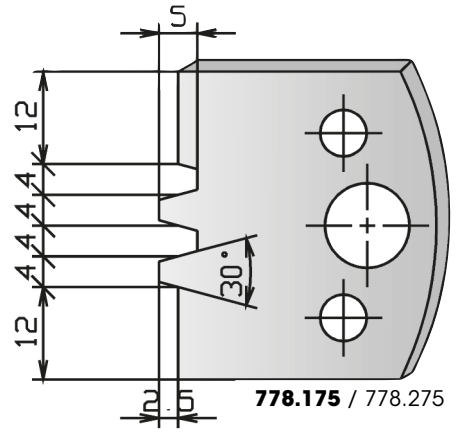
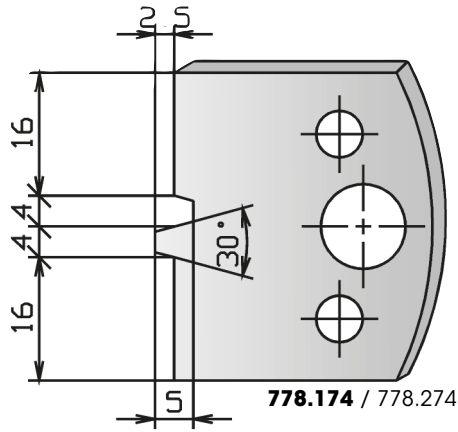
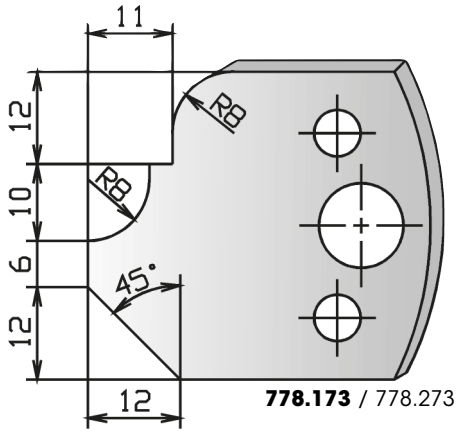
SP Universal-Profilmesserkopf - Profilmesserauswahl  
SP Universal profilecutter - Profile knife options

PG  
02



778.272



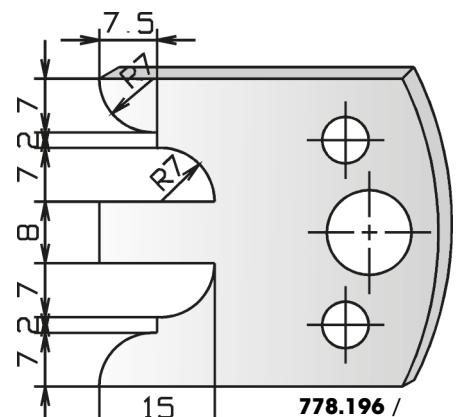
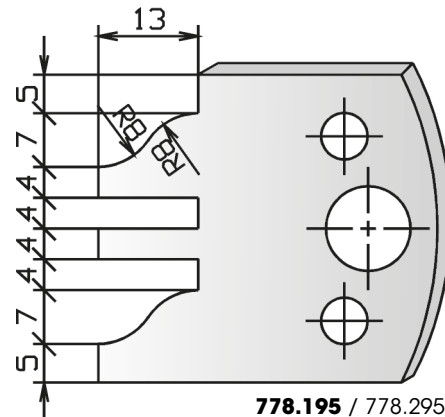
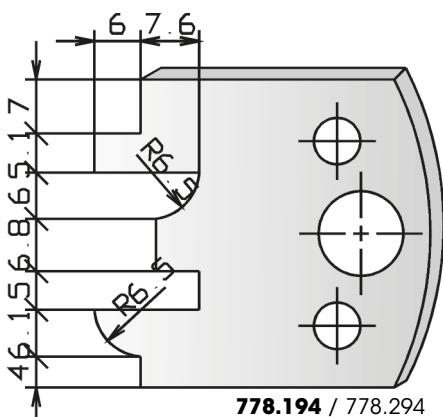
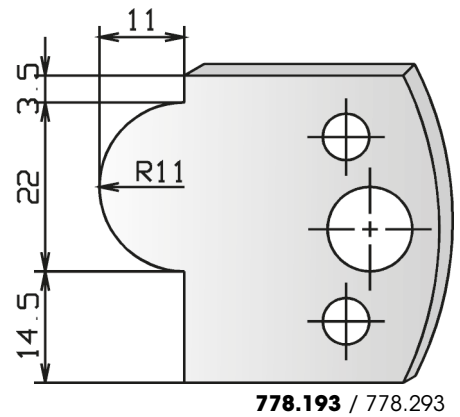
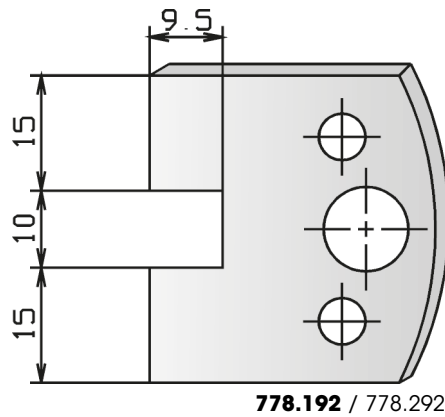
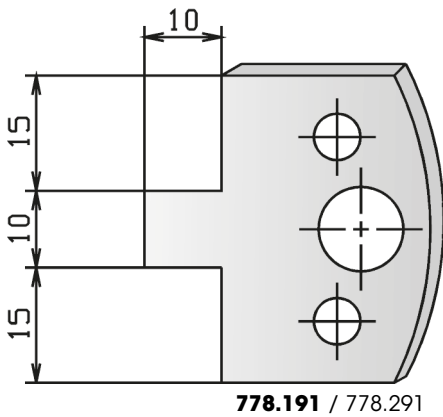
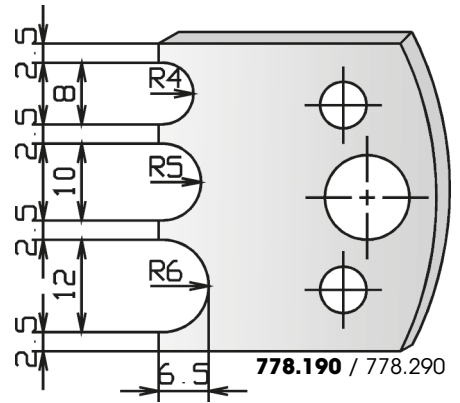
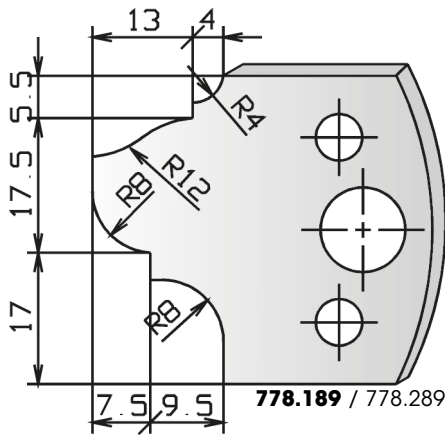
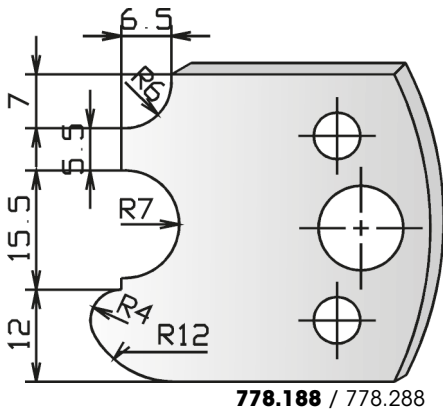
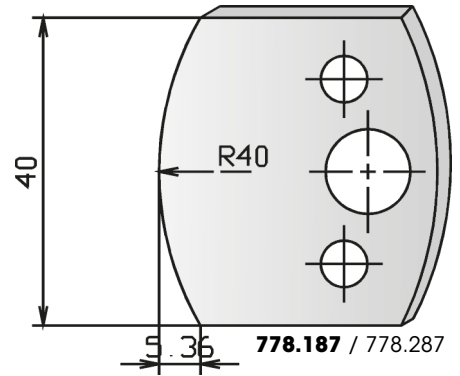
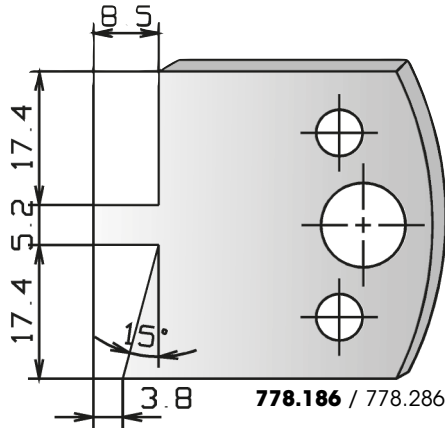
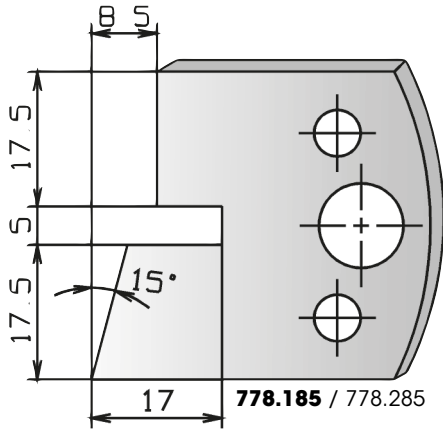




2184  
2189

SP Universal-Profilmesserkopf - Profilmesserauswahl  
SP Universal profilecutter - Profile knife options

PG  
02



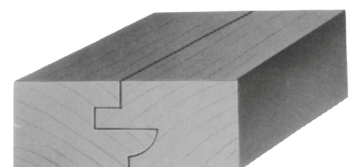
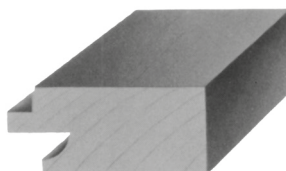
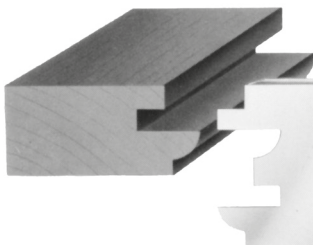
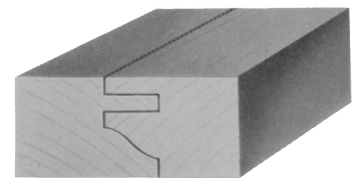
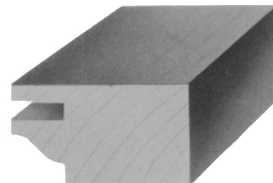
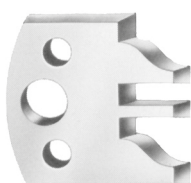
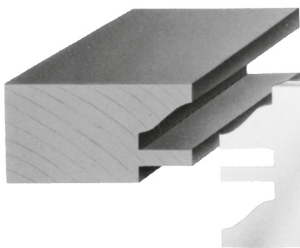
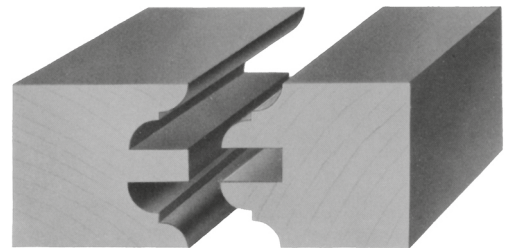
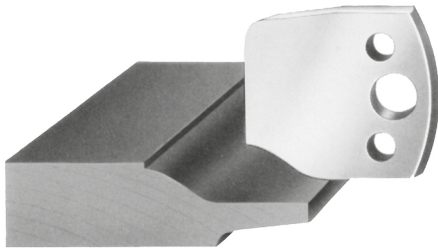
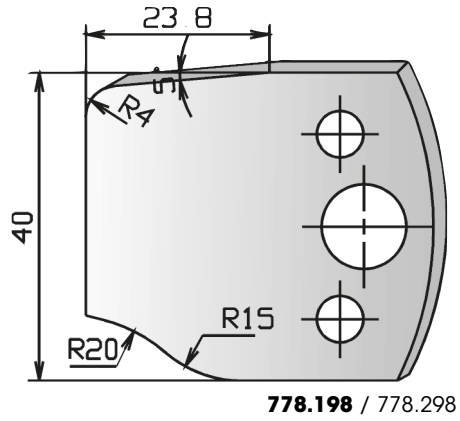
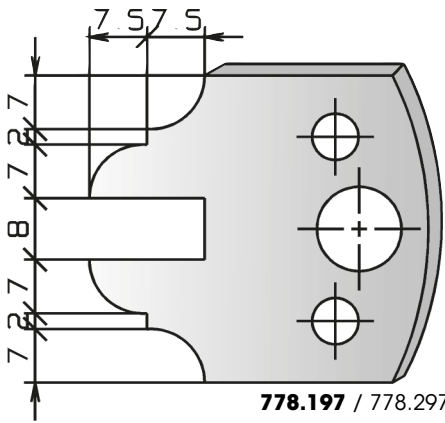
778.296



2184  
2189

SP Universal-Profilmesserkopf - Profilmesserauswahl  
SP Universal profilecutter - Profile knife options

PG  
02

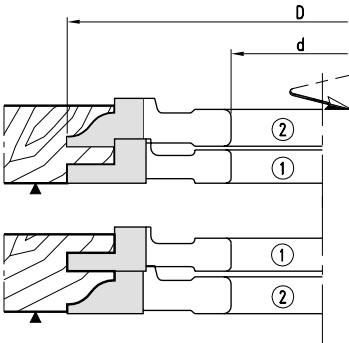
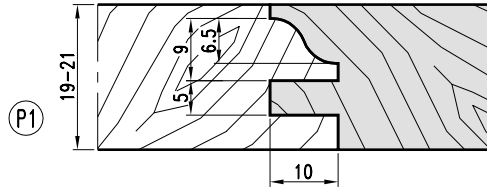




**P1** MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	8289.140.012
2		13	50	3	5500-9500	8289.140.013

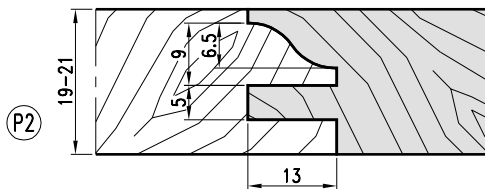
Garnitur - Cutterset (1+2) **8289.001.000**



**P2** MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	8289.140.112
2		13	50	3	5500-9500	8289.140.113

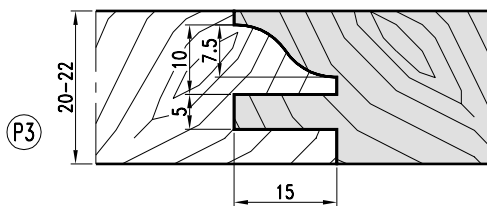
Garnitur - Cutterset (1+2) **8289.002.000**



**P3** MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	8289.140.212
2		13	50	3	5500-9500	8289.140.014

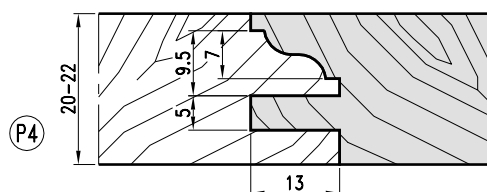
Garnitur - Cutterset (1+2) **8289.003.000**



**P4** MAN HW

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	8289.140.312
2		13	50	3	5500-9500	8289.140.213

Garnitur - Cutterset (1+2) **8289.004.000**



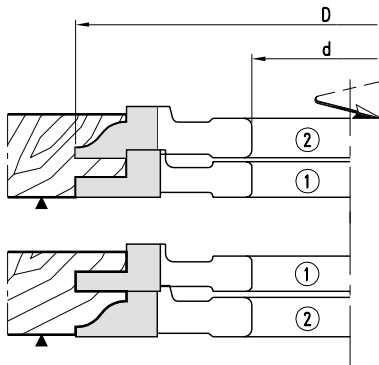
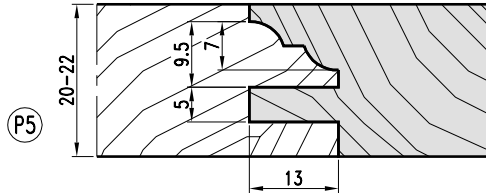
- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry
- 11 tool sets for frames with different profiles.
- Layout for manual feed.




**P5**  
P5

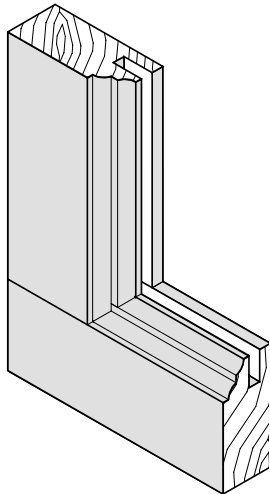
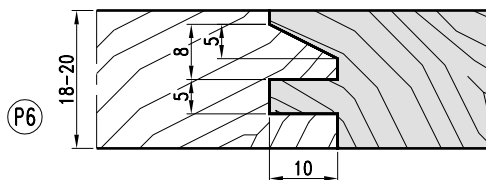
**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	<b>8289.140.112</b>
2		13	50	3	5500-9500	<b>8289.140.313</b>
Garnitur - Cutterset (1+2)						<b>8289.005.000</b>


**P6**  
P6

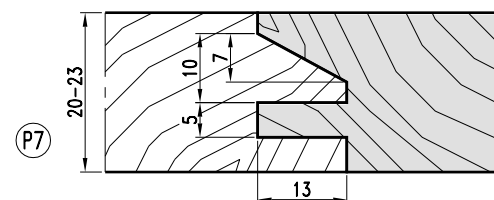
**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	<b>8289.140.012</b>
2		13	50	3	5500-9500	<b>8289.140.114</b>
Garnitur - Cutterset (1+2)						<b>8289.006.000</b>


**P7**  
P7

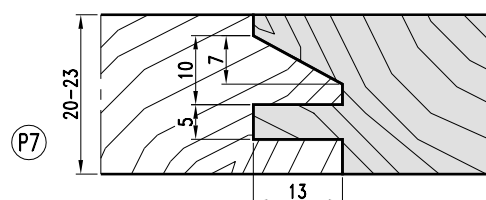
**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	<b>8289.140.212</b>
2		13	50	3	5500-9500	<b>8289.140.015</b>
Garnitur - Cutterset (1+2)						<b>8289.007.000</b>

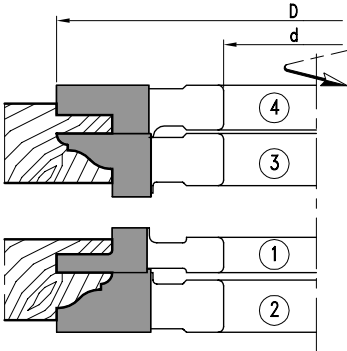

**P8**  
P8

**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	<b>8289.140.312</b>
2		13	50	3	5500-9500	<b>8289.140.115</b>
Garnitur - Cutterset (1+2)						<b>8289.008.000</b>



- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles.*
- *11 tool sets for frames with different profiles.*
- *Layout for manual feed.*



**P9**  
P9

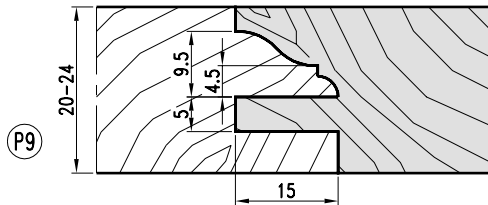
MAN

HW

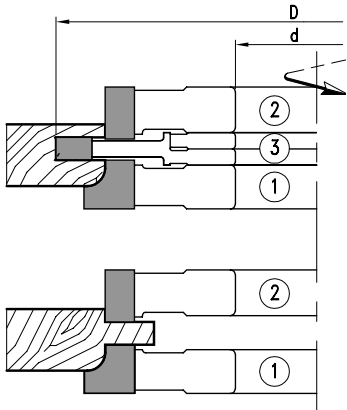
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	12	50	3	5500-9500	<b>8289.140.212</b>
2		17	50	3	5500-9500	<b>8289.140.017</b>
3		17	50	3	5500-9500	<b>8289.140.117</b>
4		15	50	3	5500-9500	<b>8289.140.215</b>

Garnitur - Cutterset (1+2) **8289.009.000**

Garnitur - Cutterset (3+4) **8289.009.001**



**P9**



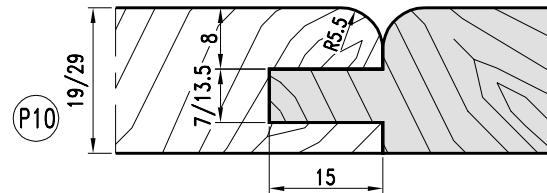
**P10**  
P10

MAN

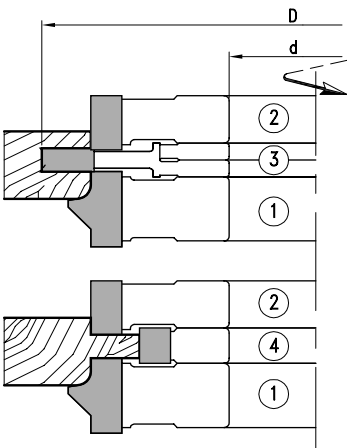
HW

Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	143	10	50	3		5300-9100	<b>8289.143.010</b>
2	130	16	50	3		6000-10200	<b>8289.130.016</b>
3	160	7-13,5	50	4	4	4800-8300	<b>8289.160.007</b>

Garnitur - Cutterset (1+2+3) **8289.010.000**



**P10**



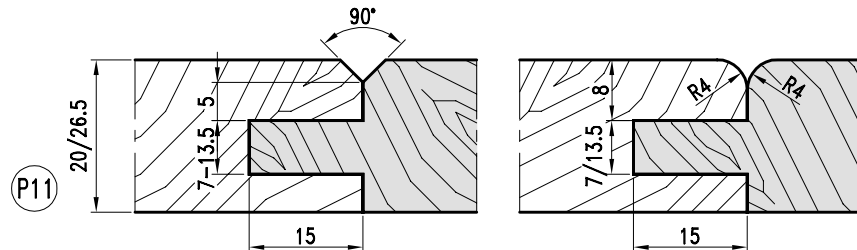
**P11**  
P11

MAN

HW

Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	143	22,5	50	3		5300-9100	<b>8289.143.023</b>
2	130	16	50	3		6000-10200	<b>8289.130.116</b>
3	160	7-13,5	50	4	4	4800-8300	<b>8280.160.107</b>
4	100	15	50	3		7700-13300	<b>8289.100.015</b>

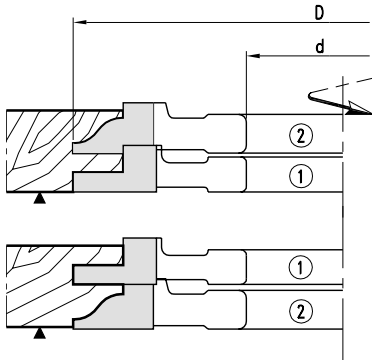
Garnitur - Cutterset (1+2+3) **8289.011.000**



**P11**

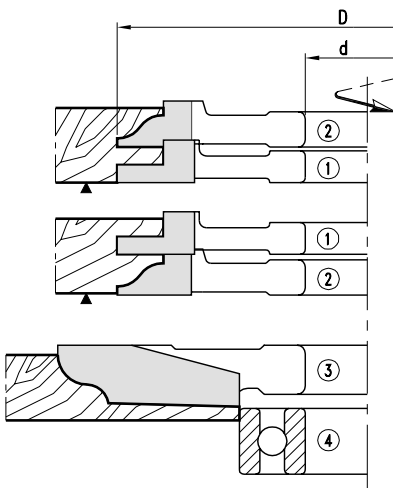
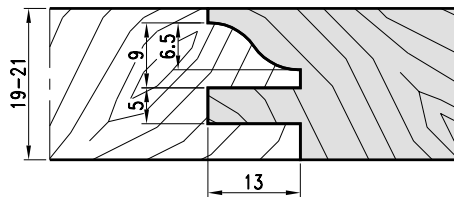
- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil- und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Auflistung 11 verschiedener Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile tipped-cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry.
- 11 tool sets for frames with different profiles.
- Layout for manual feed.




**Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=3**
*Profile- and counterprofile cutterset for doors Z=3*
**MAN**
**HW**

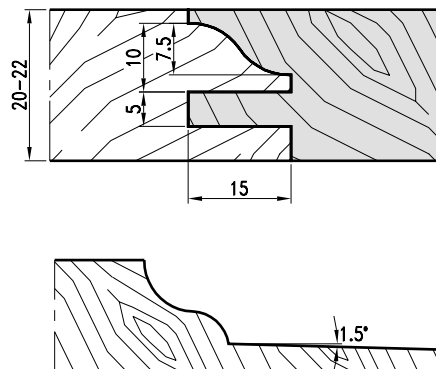
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	<b>8289.120.011</b>
2	120	11,8	30	2	6400-11100	<b>8289.120.012</b>
Garnitur - Cutterset (1+2)						<b>8289.012.000</b>

- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile tipped cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry.*
- *Layout for manual feed.*


**Türprofil- und Konterprofilgarnitur Z=2**
*Profile- and counterprofile cutterset for doors Z=2*
**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	120	10,5	30	2	6400-11100	<b>8289.120.111</b>
2	120	11,8	30	2	6400-11100	<b>8289.120.112</b>
3	150	14,0	30	2	5200-8900	<b>8289.150.014</b>
4	62					<b>8289.062.000</b>
Garnitur - Cutterset (1+2+3+4)						<b>8289.013.000</b>

- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil, sowie zum Abplattieren von Füllungen mit Anlaufring.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile tipped cutterhead with steel body for profiles and counter profiles, and for panel raising with guide ring.*
- *Layout for manual feed.*





**Türprofil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset for doors*

MEC

HW

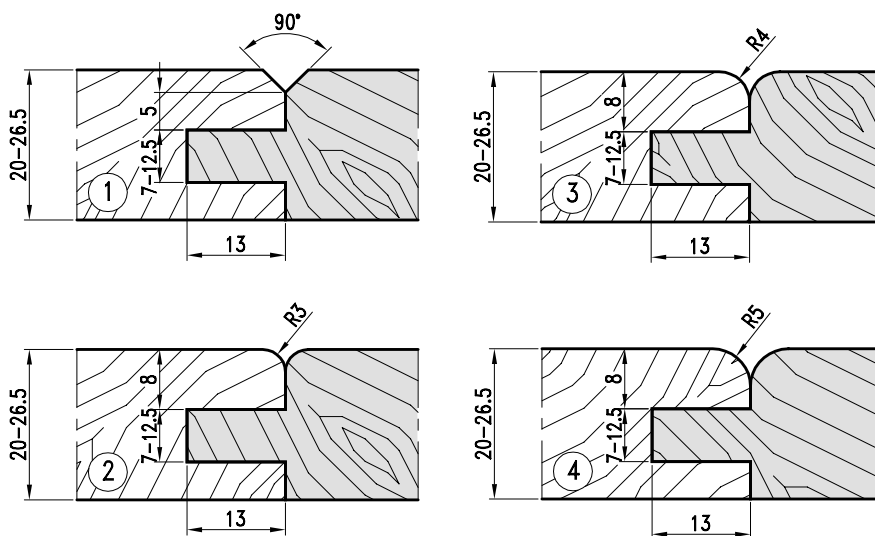
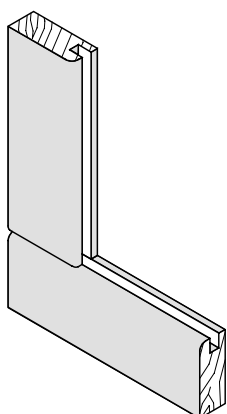
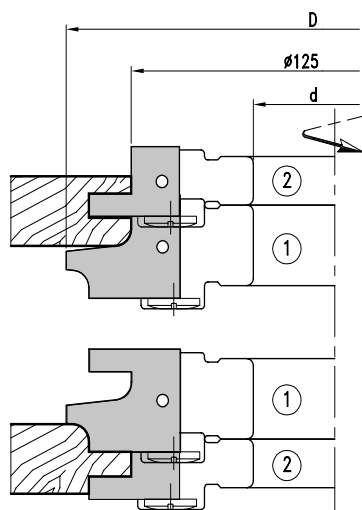
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	165	30	30/50	2	5500-9500	● 4814.165.030
2	151	20	30/50	2	5500-9500	● 4814.151.020
Garnitur - Cutterset						4814.000.000

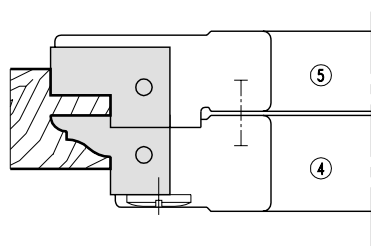
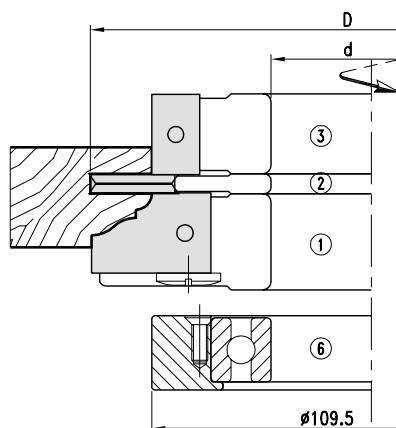
- Ohne Wendemesser
- Cutterhead supplied without knives

- WP-Profilmesserkopf mit Stahlkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Vier verschiedene Profilvarianten.
- Ausführungen für mechanischen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Four tool sets for frames with different profiles.
- Layout for mechanical feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	30x35x2	785.790
		P2	30x35x2	785.791
		P3	30x35x2	785.792
		P4	30x35x2	785.793
Spannkeil - Clamping wedge	1		20x30x2	785.794
	2			707.578.01
Gewindestift - Screw			M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - T Wrench			SW4(M8)	706.104





**Türprofil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset*

MAN

HW

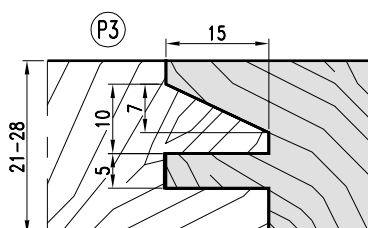
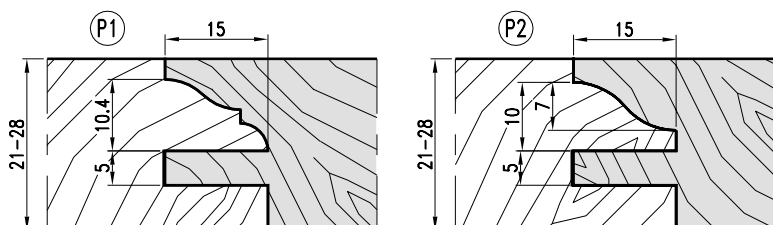
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	139,5	20	50	4	5500-9500	● 4819.140.020
2	140,0	5	50	4	5500-9500	4849.140.005
3	109,5	20	50	4	7000-11900	4819.110.020
4	160,0	20	50	3	4800-8300	● 4819.160.020
5		20	50	3	4800-8300	4819.160.120
6	109,5	Anlaufring - Template ring				702.224
Garnitur - Cutterset						4819.000.000

- Ohne Wechselmesser
- Cutterhead supplied without knives

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren mit Anlaufring. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry with guide ring in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.
- Layout for manual feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.	
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	20x30x2	785.750	
		P2	20x30x2	785.751	
		P3	20x30x2	785.752	
	3		20x12x15	750.102	
		4	P1	20x30x2	785.753
			P2	20x30x2	785.754
		P3	20x30x2	785.755	
	Spannkeil - Clamping wedge	5		20x30x2	785.756
		1			707.091
3				707.130.20	
4				707.092	
5				707.093	
Gewindestift - Screw			M8x16	705.542	
Kugellager - Ball bearing	6		D-80	701.105	
Sechskantschlüssel - T Wrench			SW4	706.104	







**Türprofil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset*

MAN

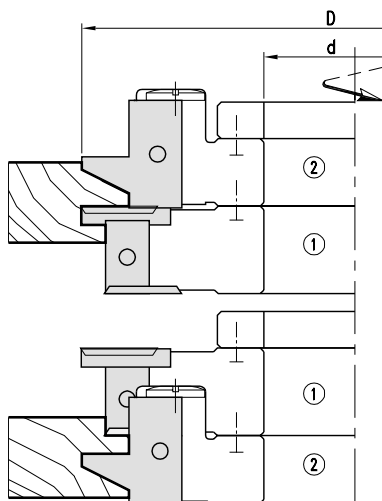
HW

Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art.Nr.
1	150,2	24,0	30/50	2	2+2	2	5200-8900	<b>4819.150.024</b>
2	150,0	29,5	30/50	2			5200-8900	<b>4819.150.030</b>
Garnitur - Cutterset								<b>4819.000.001</b>

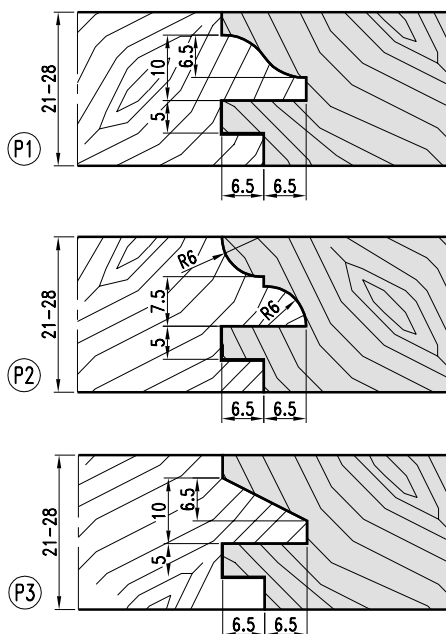
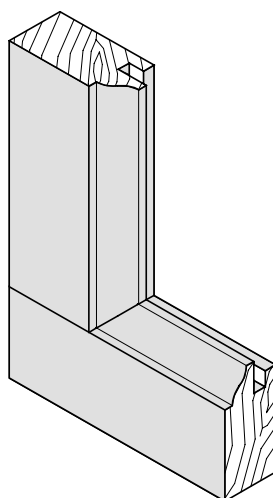
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausföhrung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.
- Layout for manual feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	2	P1	29,5X27,5X2	<b>785.404</b>
		P2	29,5X27,5X2	<b>785.405</b>
		P3	29,5X27,5X2	<b>785.406</b>
Spannkeil - Clamping wedge	1	P4	20x12x1,5	<b>750.102</b>
	2			<b>707.253</b>
	1			<b>707.002.18</b>
Gewindestift - Screw			M8x16	<b>705.542</b>
Vorschneider - Spur			22x19x2	<b>760.101</b>
Spannschraube - Screw			M5x7	<b>705.425</b>
Nutmesser - Groover			13x24,5x5	<b>783.102</b>
Schraube - Screw			M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench			SW3(M5)	<b>706.103</b>
			SW4(M8)	<b>706.104</b>



- Garnitur Art. 4819.000.001 wird vollständig mit 3 Profilen geliefert
- Cutterset 4819.000.001 supplied complete with 3 profiles




**Türprofil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset*
**MAN**
**HW**

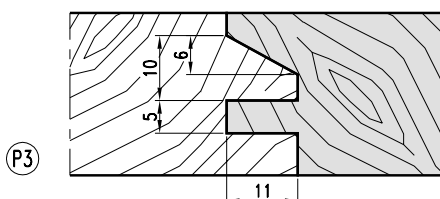
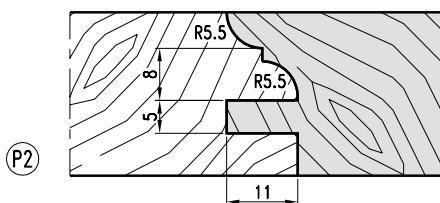
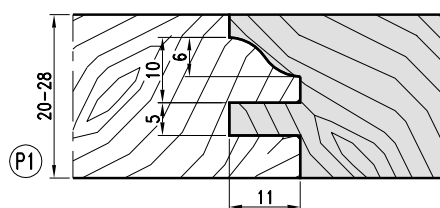
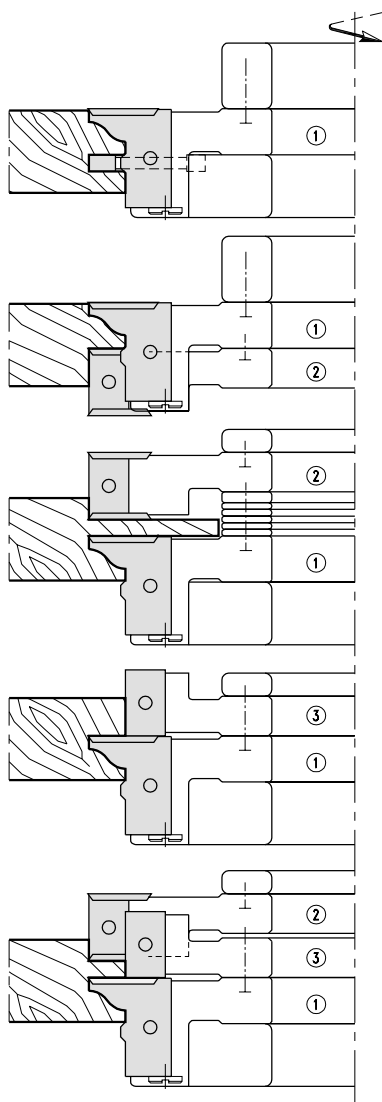
Nr.	D	B	d	Z	l	n min - n max	Art.Nr.
1	160	20	30/50	3	3	5500-9500	● <b>4819.160.030</b>
2		20	30/50	4		5500-9500	<b>4819.160.220</b>
3	138	20	30/50	4		7000-11900	<b>4819.138.020</b>
Garnitur - Cutterset							<b>4819.000.002</b>

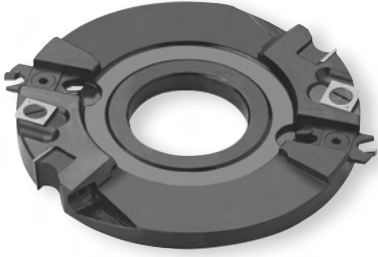
- Ohne Wechselmesser
- Cutterhead supplied without knives

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltrgkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors in cabinetry. Three tool sets for frames with different profiles.
- Layout for manual feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	P1	30x25x2	<b>785.302</b>
		P2	30x25x2	<b>785.301</b>
		P3	30x25x2	<b>785.303</b>
Spannkeil - Clamping wedge	2/3		20x12x1,5	<b>750.102</b>
	1			<b>707.807</b>
Gewindestift - Screw	2/3			<b>707.002.18</b>
	1		M8x12	<b>705.541</b>
Vorschneider - Spur	2/3		M8x16	<b>705.542</b>
	1		22x19x2	<b>760.101</b>
Spannschraube - Screw	2		14x14x2	<b>750.111</b>
			M5x7	<b>705.425</b>
Nutmesser - Groover			35x17x5	<b>783.121</b>
Schraube - Screw			M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench			SW3(M5)	<b>706.103</b>
			SW4(M8)	<b>706.104</b>





**Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.**  
*For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.*

MAN

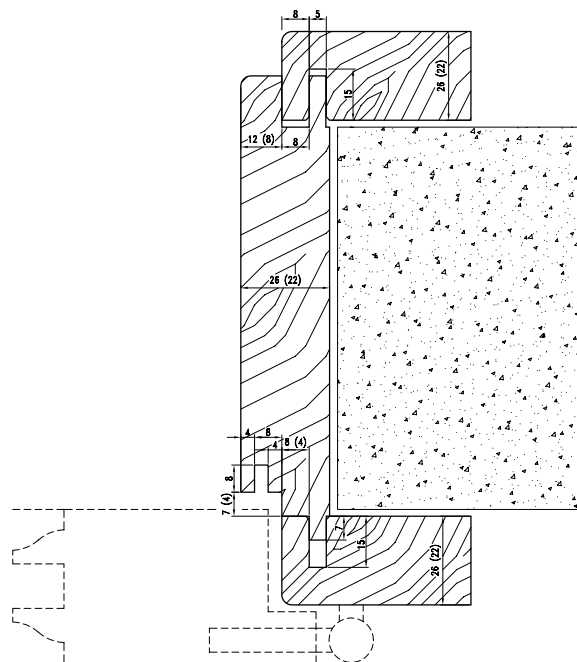
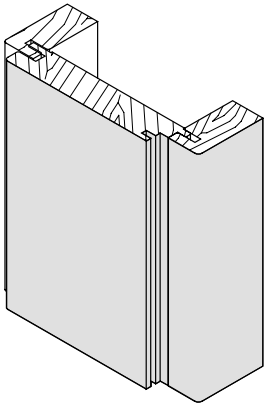
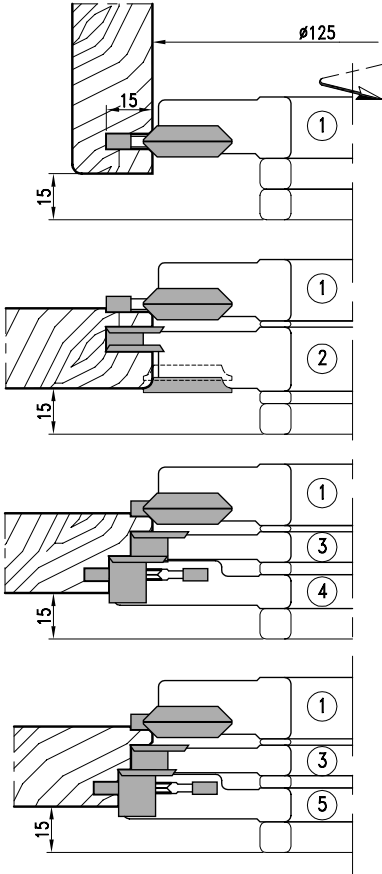
HW

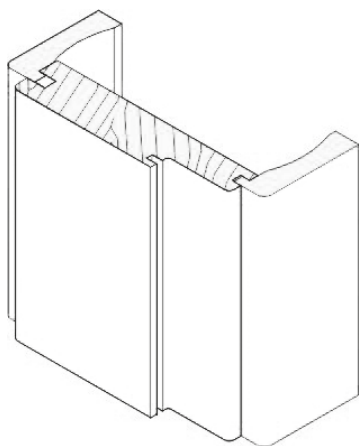
Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art.Nr.
1	125	4,0	40/50	2		2	6100-10500	<b>4879.125.004</b>
2	155	8,0	40/50	2	4		4300-8400	<b>4879.155.008</b>
3	139	9,8	40/50	2	2		5600-9600	<b>4879.139.010</b>
4	153	15,0	40/50	2	2	2	5000-8600	<b>4879.153.015</b>
5	147	15,0	40/50	2	2		5200-8900	<b>4879.147.015</b>

- WP-Profilmessenkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfutter und Bekleidung. Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases and door linings. For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.*
- *Layout for manual feed.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	2	7,5x12x1,5	<b>750.097</b>
	3	9,6x12x1,5	<b>750.098</b>
	4/5	15x12x1,5	<b>750.101</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	2		<b>707.002.07</b>
	3		<b>707.002.08</b>
	4/5		<b>707.133.15</b>
Schraube - <i>Screw</i>	2	M5x12	<b>705.523</b>
	3	M6x16	<b>705.535</b>
	4/5	M8x12	<b>705.541</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>		14x12x2	<b>750.111</b>
Schraube - <i>Screw</i>		M5x7	<b>705.425</b>
Nutmesser - <i>Groover</i>	1	20x34x5	<b>783.123</b>
	1	20x26x5	<b>783.124</b>
Abrundmesser - <i>Rounding blade</i>		R3	<b>780.251</b>
Fasemesser - <i>Chamfering blade</i>		45°	<b>780.260</b>
Schraube - <i>Screw</i>		M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW2,5(M5)	<b>706.102</b>
		SW3(M6)	<b>706.103</b>
		SW4(M8)	<b>706.104</b>





**Für Weich- und Harthölzer bzw. Span- und Faserwerkstoffe, beschichtet oder Furniert.**  
*For softwood and hardwood, chipboard and fibre material, plastic coated and veneered.*

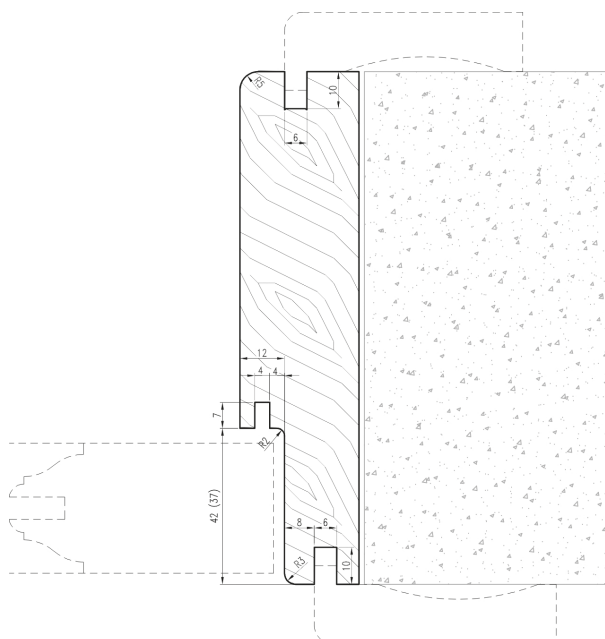
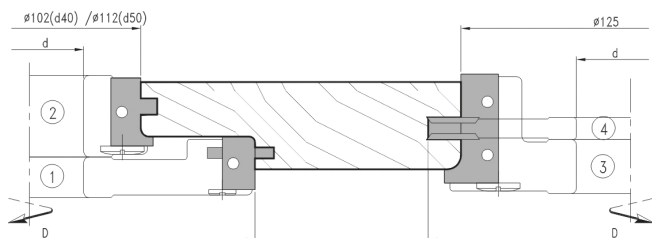
**MEC****HW**

Nr.	D	B	d	Z	V	I	n min - n max	Art.Nr.
1	166	20	40/50	4		2	7800	<b>4884.166.020</b>
2	102	25	40	4			14200	<b>4884.102.025</b>
	112	25	40/50	4			12000	<b>4884.112.025</b>
3	137	40	40/50	4			9500	<b>4884.137.040</b>
4	149	6	40/50	4	4		8900	<b>4884.149.006</b>

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Tüfutter und Bekleidung.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases and door linings.*
- *Layout for mechanical feed.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	1	20x12x1,5	<b>785.110</b>
	2	25x17x2	<b>785.111</b>
	3	40x20x2	<b>785.112</b>
	4	7,6x12x1,5	<b>750.097</b>
Spannkeil - Clamping wedge	1		<b>707.130.20</b>
	2		<b>707.012.23</b>
	3		<b>707.002.38</b>
	4		<b>707.002.07</b>
Schraube - Screw (DIN 963)	1/3	M8x16	<b>705.542</b>
	2	M6x16	<b>705.535</b>
	4	M5x12	<b>705.523</b>
Vorschneider - Spur		14x14x2	<b>750.111</b>
Schraube - Screw (DIN 963)		M5x7	<b>705.425</b>
Nutmesser - Groover		25,55x13x4	<b>783.101</b>
Schraube - Screw		M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench		SW4 (M8)	<b>706.104</b>
		SW3 (M6)	<b>706.103</b>
		SW2,5 (M5)	<b>706.102</b>




**WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer.**  
*TC-Profile cutterhead for softwood and hardwood*
**MEC****HW**

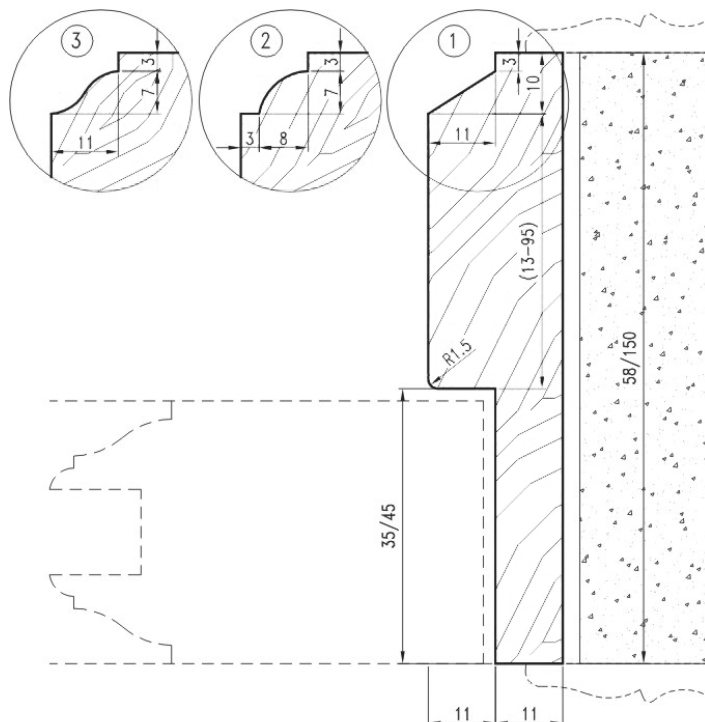
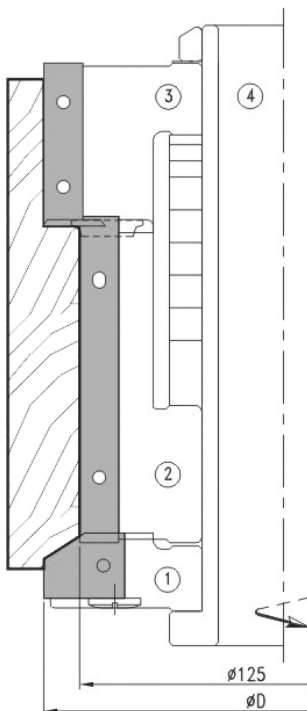
Nr.	D	B	d	Z	V	S	n max	Art.Nr.
1	147	20	50	2			8900	● 4884.147.020
2	125	100	50	2			8900	4884.125.100
3	147	50	50	2	2	2	8900	4884.147.050
4	50	190	40					704.901
1+2+3+4								4884.000.000

- ohne Wechselsmesser
- *supplied without knives*

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Tüfattern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases.*
- *Layout for mechanical feed.*

**Wechselsmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselsmesser - <i>Reversible knife</i>	1	20x25x2	785.621
		20x25x2	785.622
		20x25x2	785.623
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	2	100x13x2,2	750.109
	3	50x12x1,5	750.106
Gewindestift - <i>Screw (DIN915)</i>	1	M8x16	705.542
	2	14x14x2	750.111
	3	M5x7	705.425
Vorschneider - <i>Spur</i>		R1,5	780.205
Spannschraube - <i>Screw (DIN963)</i>		M5x13,5	705.318
Abrundmesser - <i>Rounding blade</i>		SW3(M5)	706.103
		SW4(M8)	706.104

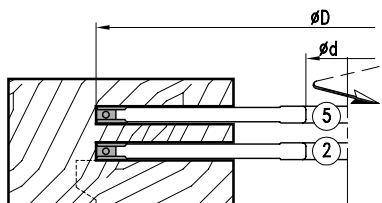
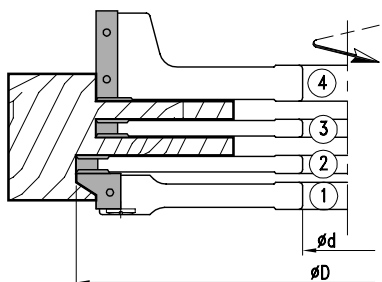



**WP-Profilmesserkopf für Weich- und Harthölzer.**  
*TC-Profile cutterhead for softwood and hardwood*
**MEC****HW**

Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	302	20	50	3		2600-4400	● <b>5239.302.020</b>
2		10	50	3	6	2600-4400	<b>5239.302.010</b>
3	280	10	50	3	6	2800-4700	<b>5199.280.010</b>
4		50	50	3	3	2800-4700	<b>5239.280.050</b>
5	302	10	50	3	6	2800-4400	<b>5199.302.010</b>

- ohne Wechselmesser  
*supplied without knives*

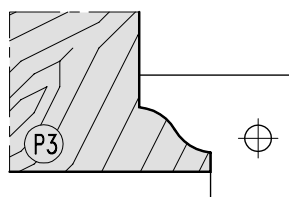
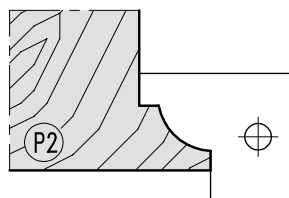
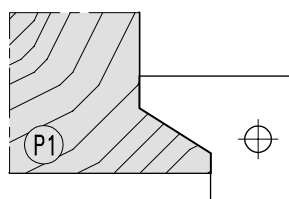
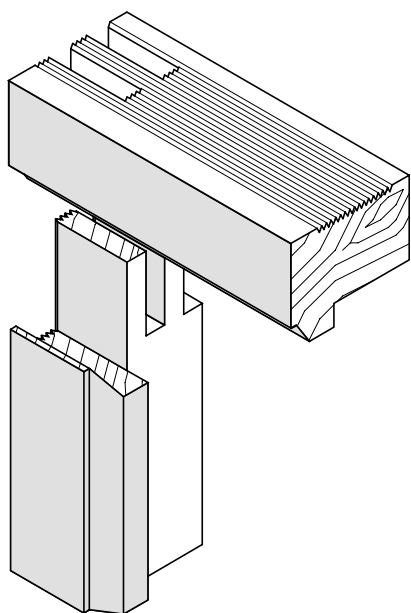
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Türfuttern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for door cases.
- Layout for mechanical feed.

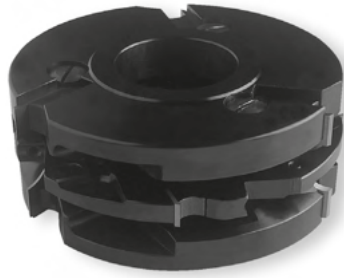

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	P	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1	P1	20x25x2	<b>785.625</b>
		P2	20x25x2	<b>785.626</b>
		P3	20x25x2	<b>785.627</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	2/3/5		9,6x12x1,5	<b>750.098</b>
	4		50x12x1,5	<b>750.106</b>
	1			<b>707.085</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	2/3/5		M8x16	<b>705.542</b>
			M6x16	<b>705.535</b>
	4			<b>707.130.50</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>			14x14x2	<b>705.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>			M5x7	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>			SW3(M6)	<b>706.103</b>
			SW4(M8)	<b>706.104</b>

Profile, siehe Art. 4884  
*Profiles, see Art. 4884*

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





**Profil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset*

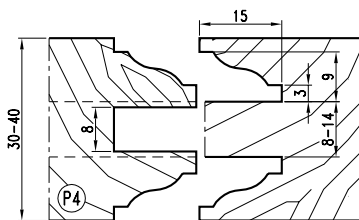
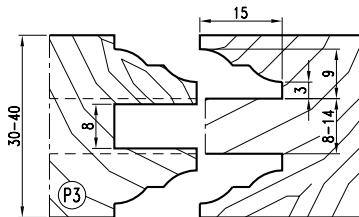
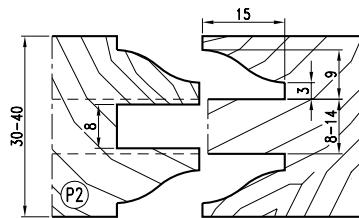
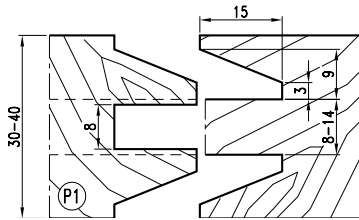
MAN

HW

Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	140	20	50	3		5500-9500	● 4899.140.020
2		8	50	4	4	5500-9500	● 5149.140.008
3		20	50	3		5500-9500	● 4899.140.120
4	302	20	50	3		2600-4400	● 4899.302.020
5		20	50	3		2600-4400	● 4899.302.120

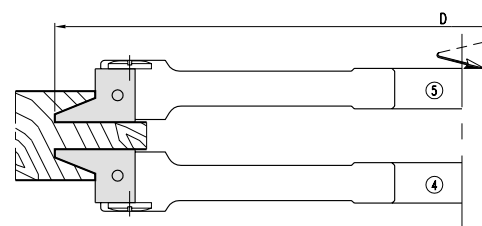
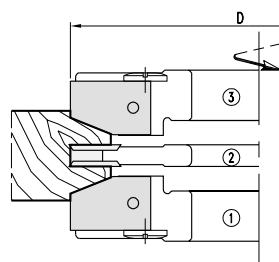
- ohne Wechselsmesser
- *supplied without knives*

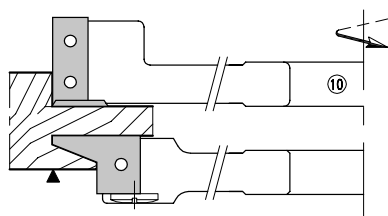
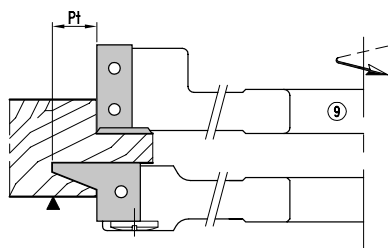
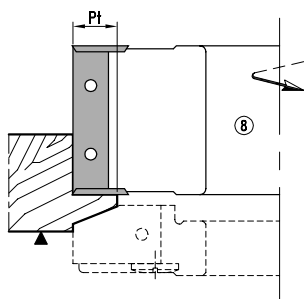
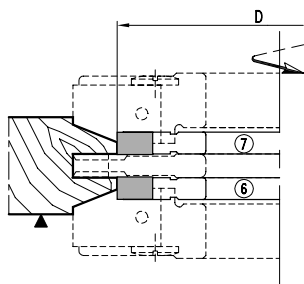
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren.
- Zehn verschiedene Profilfräsergarnituren.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors.*
- *Ten different profilecuttersets.*
- *Layout for manual feed.*



**Wechselsmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	P	Dim.	Nr.	Art.Nr.
Wechselsmesser - <i>Reversible knife</i>	P1	20x30x2 (P1)	1	785.601
	P1	20x30x2 (P1)	3	785.602
	P1	20x30x2 (P1)	4	785.603
	P1	20x30x2 (P1)	5	785.604
	P2	20x30x2 (P2)	1	785.605
	P2	20x30x2 (P2)	3	785.606
	P2	20x30x2 (P2)	4	785.607
	P2	20x30x2 (P2)	5	785.608
	P3	20x30x2 (P3)	1	785.609
	P3	20x30x2 (P3)	3	785.610
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		7,5x12x1,5	2	750.097
			1	707.080
			2	707.002.07
			3	707.081
			4	707.082
Gewindestift - <i>Screw</i>		M5x16		705.582
		M8x16		705.542
Vorschneider - <i>Spur</i>		14x14x2		750.111
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x6		705.424
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW2,5 (M5)		706.102
		SW4 (M8)		706.104




**Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen**  
*Profile- and counterprofile cutterset for doors*

HW

Nr.	D	B	d	Z	V	Pt	n min - n max	Art.Nr.
6	110	7,6	50	3			6900-12000	<b>4899.110.008</b>
7		7,6	50	3			6900-12000	<b>4899.110.108</b>
8	132	30,0	50	3	3	11	5800-10000	<b>4899.132.030</b>
8		50,0	50	3	3	11	5800-10000	<b>4899.132.050</b>
8	140	50,0	50	4	4	15	5500-9500	<b>5769.140.050</b>
9	272	30,0	50	3	3	15	2800-4800	<b>5249.272.230</b>
9	280	30,0	50	3	3	11	2800-4700	<b>5249.280.230</b>
10	302	30,0	50	3	3		2600-4400	<b>5249.302.230</b>

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	6/7	7,5x12x1,5	<b>750.097</b>
	9/10	30x12x1,5	<b>750.104</b>
	8	50x12x1,5	<b>750.106</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	6/7		<b>707.002.07</b>
	9/10		<b>707.130.30</b>
	8		<b>707.130.50</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	6/7	M6x12	<b>705.533</b>
		M8x16	<b>705.542</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>		14x14x2	<b>705.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x7	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW3(M6)	<b>706.103</b>
		SW4(M8)	<b>706.104</b>





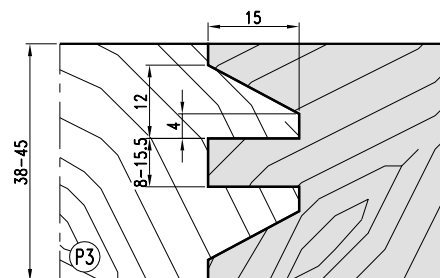
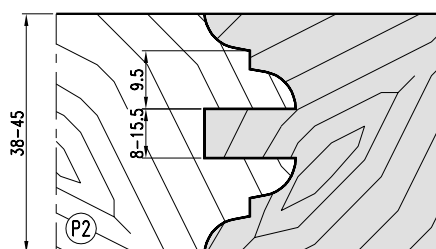
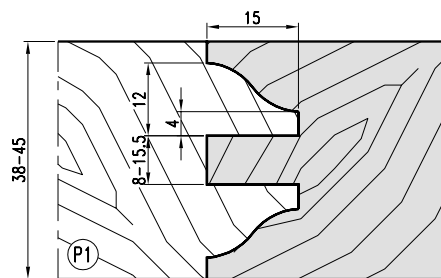
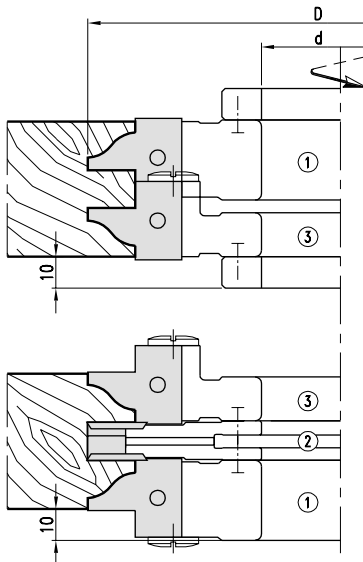

**Profil- und Konterprofilgarnitur für Türen**  
*Profile- and counterprofile cutterset for doors*
**MAN**
**HW**

Nr.	D	B	d	Z	V	n min - n max	Art.Nr.
1	160	25	30/50	2		4800-8300	● <b>4894.160.025</b>
2		8-15	30/50	4	4	4800-8300	<b>4894.160.008</b>
3		25	30/50	2		4800-8300	● <b>4894.160.125</b>
Garnitur (1+2+3) • Cutterset (1+2+3)							<b>4894.000.000</b>

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for profiles and counter profiles in solid wood framed doors. Set with three different profile cutters.
- Layout for manual feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	P	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	P1	1	29,5x25x2	<b>785.502</b>
	P1	3	29,5x25x2	<b>785.501</b>
	P2	1	29,5x25x2	<b>785.504</b>
	P2	3	29,5x25x2	<b>785.503</b>
	P3	1	29,5x25x2	<b>785.506</b>
	P3	3	29,5x25x2	<b>785.505</b>
Spannkeil - Clamping wedge		2	7,5x12x1,5	<b>750.097</b>
		1		<b>707.531</b>
		2		<b>707.002.06</b>
Gewindestift - Screw		3		<b>707.530</b>
		2	M5x12	<b>705.523</b>
		1/3	M6x16	<b>705.535</b>
Vorschneider - Spur			14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - Screw			M5x7	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench			SW2,5	<b>706.102</b>
			SW3	<b>706.103</b>




**Türprofil- und Konterprofilgarnitur**  
*Profile- and counterprofile cutterset for doors*

MAN

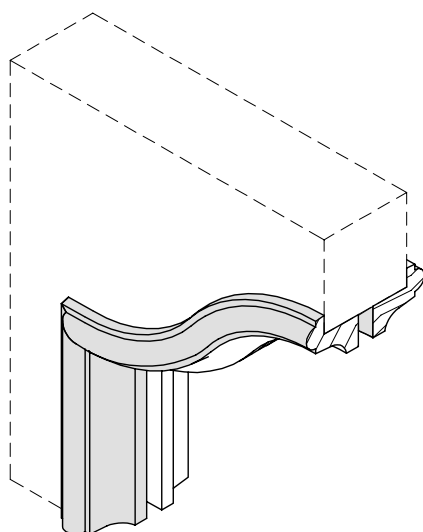
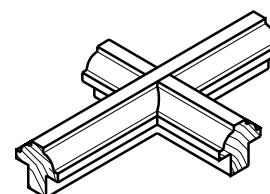
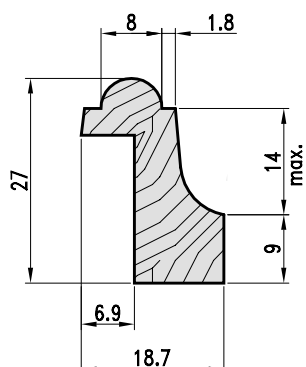
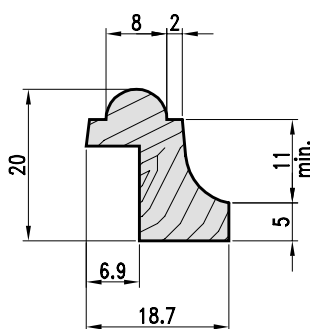
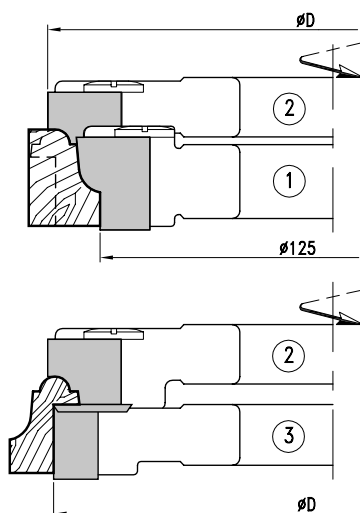
HW

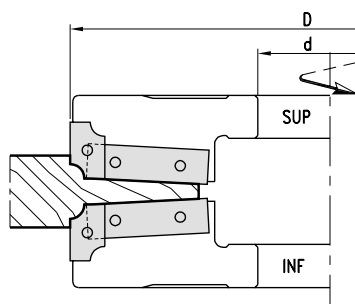
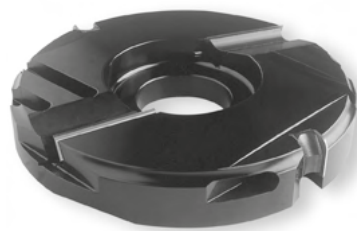
Nr.	D	B	d	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	138	25	30/50	3	5600-9600	<b>4839.138.025</b>
2	153	20	30/50	3	5000-8600	<b>4839.153.020</b>
3	151	20	30/50	3	5000-8600	<b>4839.151.020</b>

- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Sprossen und Leisten an Massivholz-Rahmentüren. Garnitur aus drei verschiedenen Profilfräsern.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead with steel tool body and reversible knives for beads and mouldings in solid wood framed doors. Set with three different profilecutters.*
- *Layout for manual feed.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1	25x20x2	<b>785.774</b>
	2	20x20x2	<b>785.775</b>
	3	20x12x1,5	<b>750.102</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	1		<b>707.002.23</b>
	2		<b>707.576.01</b>
	3		<b>707.133.20</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	<b>705.542</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>		14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x7	<b>705.425</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	<b>706.104</b>




**Abplattfräser**  
*Panel raising cutter*
**MAN**
**HW**

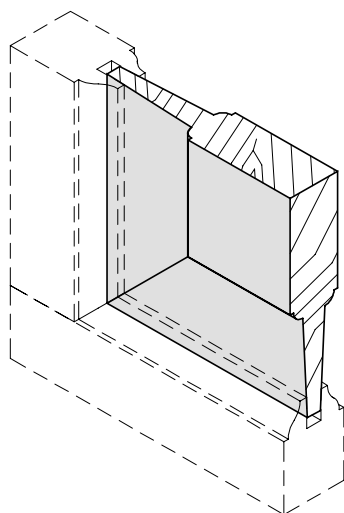
D	B	d	Z	n min - n max	SUP	INF
180	30	30/50	2+2	4300-7400	● 5279.180.030	5279.180.130

- Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- *Cutterhead equipped with tips for basic profile P1*
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.*
- *Cutterhead for three different panel raising profiles by knife change.*
- *Layout for manual feed.*

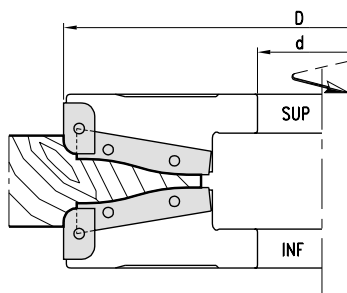
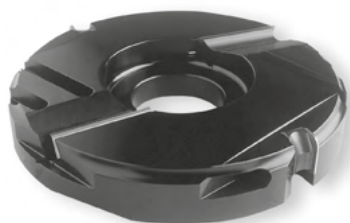
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1 (SUP)	20x12x1,5	781.111
	2	20x12x1,5	781.112
	3	20x12x1,5	781.113
	1 (INF)	20x12x1,5	781.114
	2	20x12x1,5	781.115
	3	20x12x1,5	781.116
Spankeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		707.273
	INF		707.275
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>		50x12x1,5	750.106
Spankeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		707.274
	INF		707.276
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW4		706.104
Einstellehre - <i>Adjusting gauge</i>		1,0	709.504

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*



- Weitere Profilmöglichkeiten
- *Further profile variations*


**Abplattfräser**  
*Panel raising cutter*
**MAN****HW**

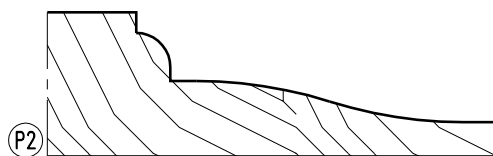
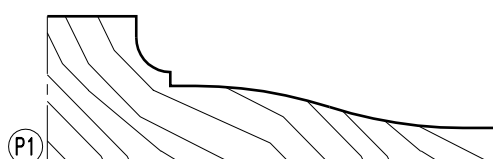
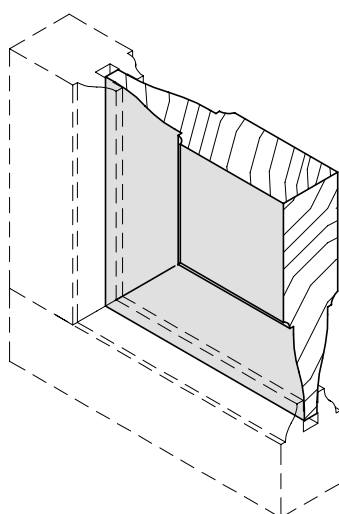
D	B	d	Z	n min - n max	SUP	INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	● 5279.200.030	5279.200.130

- Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- *Cutterhead equipped with tips for basic profile P1*
- WP-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für drei verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.
- *TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.*
- *Cutterhead for three different panel raising profiles by knife change.*
- *Layout for manual feed.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1 (SUP)	20x12x1,5	<b>781.111</b>
	2	20x12x1,5	<b>781.112</b>
	3	20x12x1,5	<b>781.113</b>
1 (INF)	1 (INF)	20x12x1,5	<b>781.114</b>
	2	20x12x1,5	<b>781.115</b>
	3	20x12x1,5	<b>781.116</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		<b>707.273</b>
	INF		<b>707.275</b>
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	SUP	60x12x1,5	<b>781.120</b>
	INF	60x12x1,5	<b>781.121</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		<b>707.272</b>
	INF		<b>707.277</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	<b>706.104</b>
Einstellehre - <i>Adjusting gauge</i>		1,0	<b>709.504</b>

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*



- Weitere Profilmöglichkeiten
- *Further profile variations*



**Abplattfräser**  
*Panel raising cutter*

MAN

HW

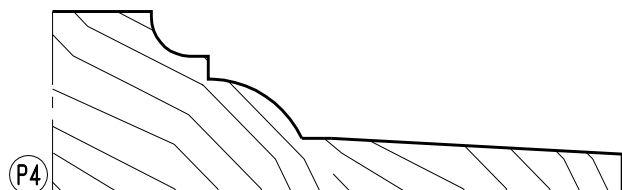
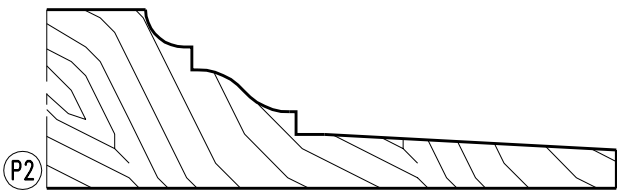
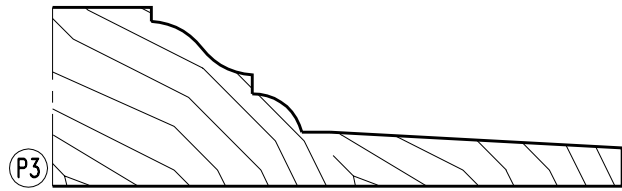
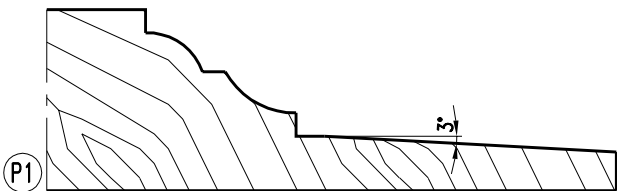
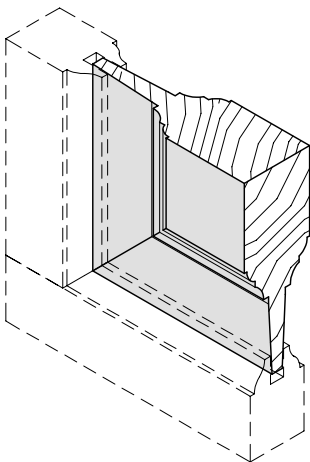
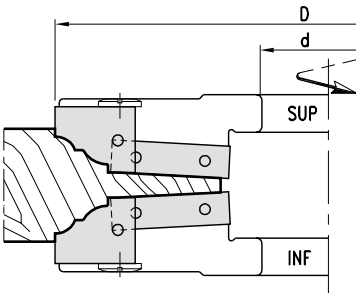
D	B	d	Z	n min - n max	SUP	INF
200	30	30/50	2+2	3900-6600	● 5279.200.030	5279.200.130

- Abplattfräser wird mit P1 geliefert, auf Anfrage mit P2, P3 oder Profilen nach Wunsch.
- Cutterhead equipped with tips for basic profile P1
- WP-Pofilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Abplatten von Rahmenfüllungen.
- Profilmesserkopf für vier verschiedene Abplattprofile zum einseitigen oder beidseitigen Abplatten.
- Ausführungen für manuellen Vorschub.
- TC-Panel raising cutter with steel tool body and reversible knives for solid wood panels.
- Cutterhead for four different panel raising profiles by knife change.
- Layout for manual feed.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

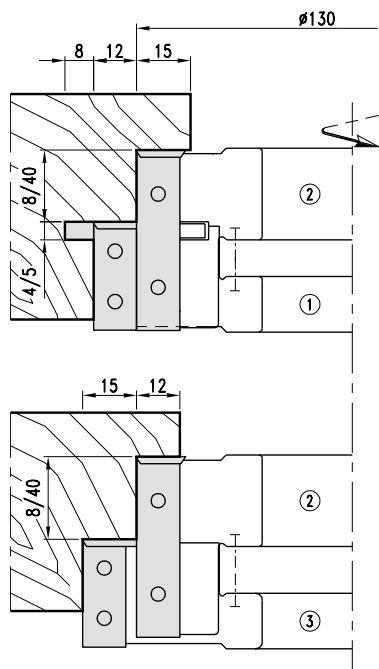
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1 (SUP)	25x30x2	782.501
	2	25x30x2	782.502
	3	25x30x2	782.503
	4	25x30x2	782.504
	1 (INF)	25x30x2	782.505
	2	25x30x2	782.506
	3	25x30x2	782.507
	4	25x30x2	782.508
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		707.561
	INF		707.953
Wendemeser - <i>Reversible knife</i>		50x12x1,5	750.106
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	SUP		707.144
	INF		707.139
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	705.542
		M10x16	705.551
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	706.104
		SW5	706.105

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- Basic profile P1 and further profile variations



- Weitere Profilmöglichkeiten
- Further profile variations




**Türblatt- Doppelfalz Fräsgarnitur**  
*Doorblade- double rebate cutterset*

MAN

HW

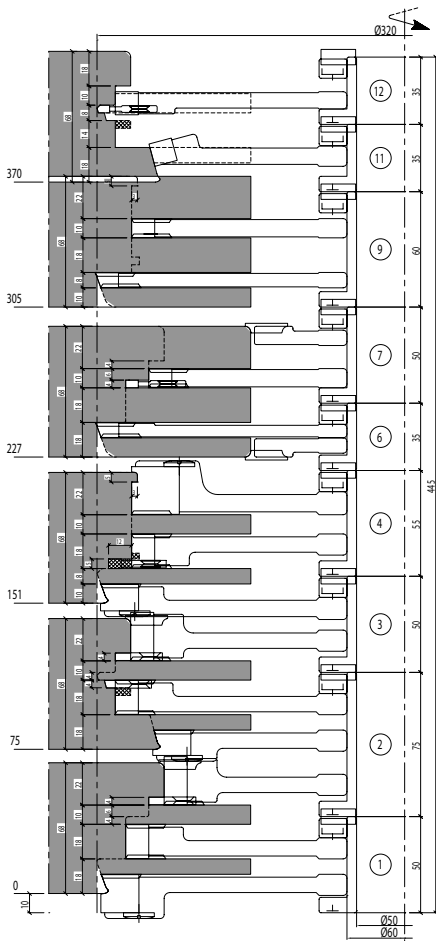
Nr.	D	B	d	Z	V	l	n min - n max	Art. Nr.
1	154	30	50	2	2	2	5000-8600	<b>5299.154.030</b>
2	130	50	50	2	2		5800-10000	<b>5299.130.050</b>
3	160	30	50	2	2		4800-8200	<b>5299.160.030</b>
4	140	30	50	2	2		5500-9500	<b>5299.140.030</b>
5	124	30	50	2	2		6400-11100	<b>5299.124.030</b>

- WP-Doppelfalz-Messerkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Doppelfalzprofilen mit und ohne Rahmendichtung. Für Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Double rebate cutterhead with steel tool body and reversible knives for double rebate profiles with and without frame seals. For softwood, hardwood and compound materials.*
- *Layout for manual feed.*

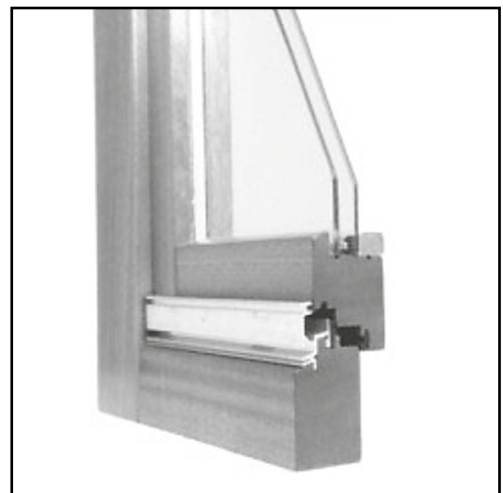
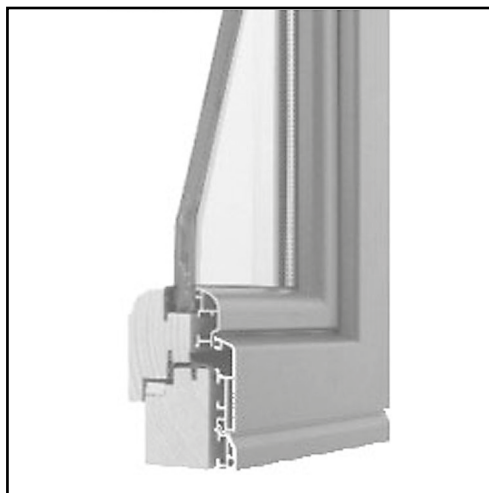
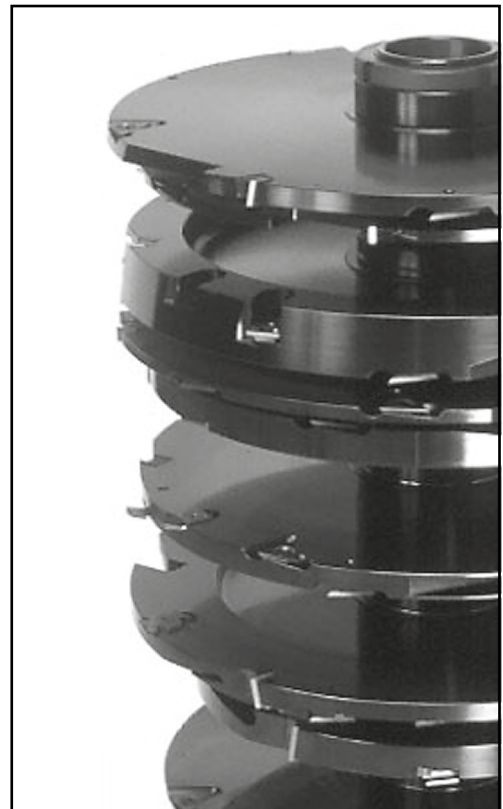
**Wechselmesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

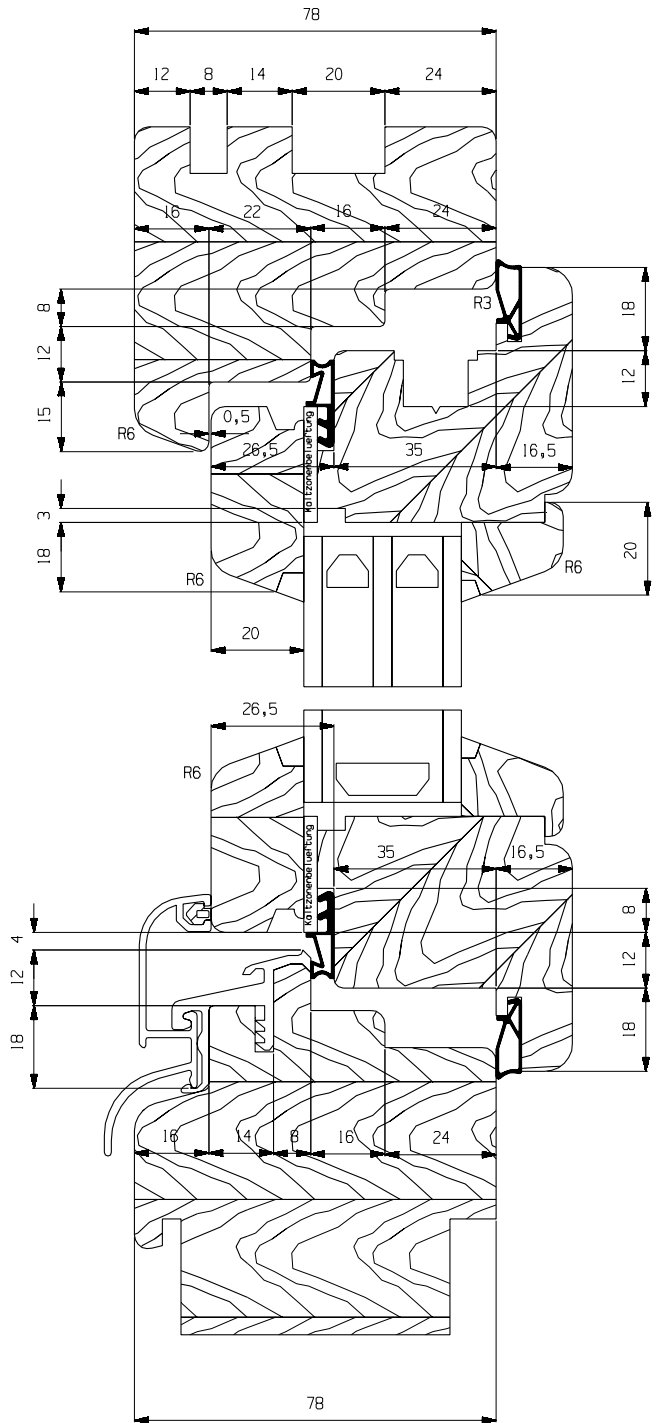
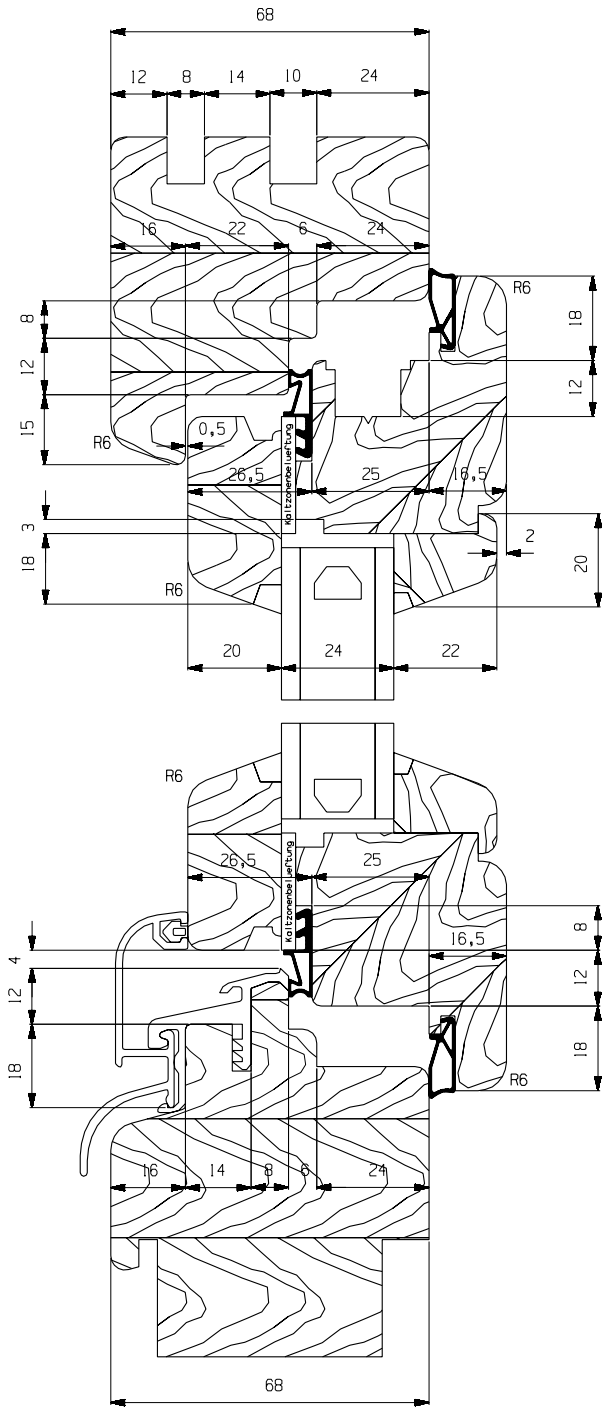
	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>		30x12x1,5	<b>750.104</b>
		50x12x1,5	<b>750.106</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	1/3/4/5		<b>707.002.28</b>
	2		<b>707.002.48</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	<b>705.542</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>	2	14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x7	<b>705.425</b>
Nutmesser - <i>Grooving knife</i>		17x35x4	<b>783.120</b>
		17x35x5	<b>783.121</b>
Schraube - <i>Screw</i>		M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW3(M5)	<b>706.103</b>
		SW4(M8)	<b>706.104</b>

- Standardprofil P1 und weitere Profilmöglichkeiten
- *Basic profile P1 and further profile variations*

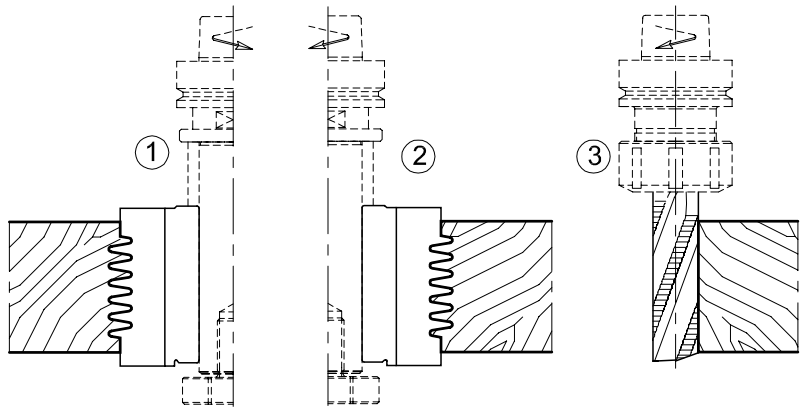
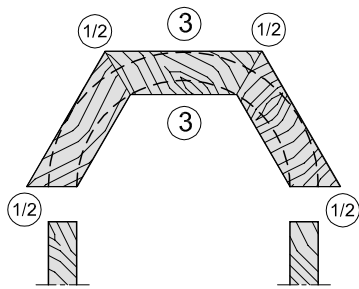


- Werkzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen (manueller oder mechanischer Vorschub). Hergestellt konform zur Norm DIN EN-847-1.
  - Fenstergarnituren werden auf die erforderlichen Nullabstimmungsdurchmesser aufgebaut.
  - Alle Werkzeugsätze sind mit Schraubbüchsen verschraubt.
  - Werkzeugsätze sind durchmesser- und höhenabgestimmt.
- 
- *Window tooling for all types of machinery (hand or mechanical feed). Designed according to the European standard EN 847-1.*
  - *Cutterhead sets mounted on sleeve with base diameter and height.*
  - *Technical characteristics according to the machine and working conditions.*

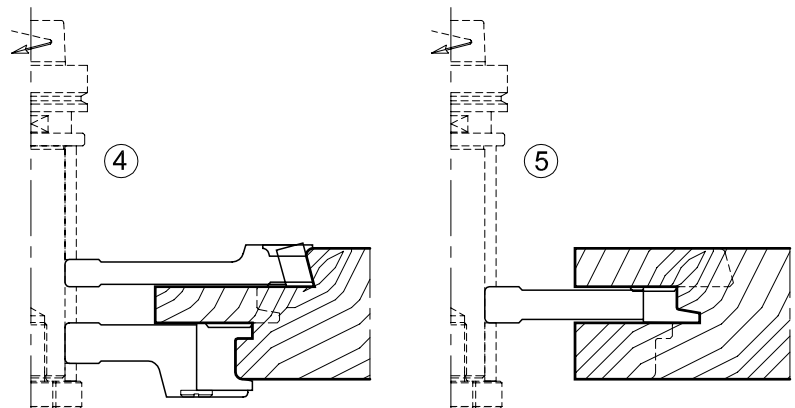
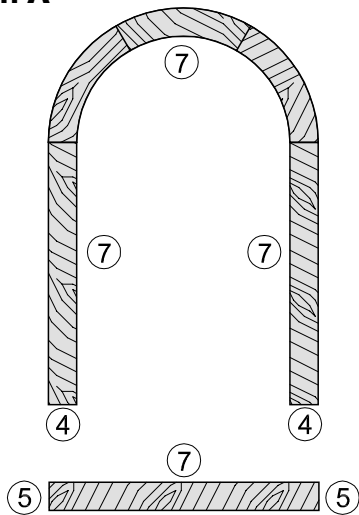




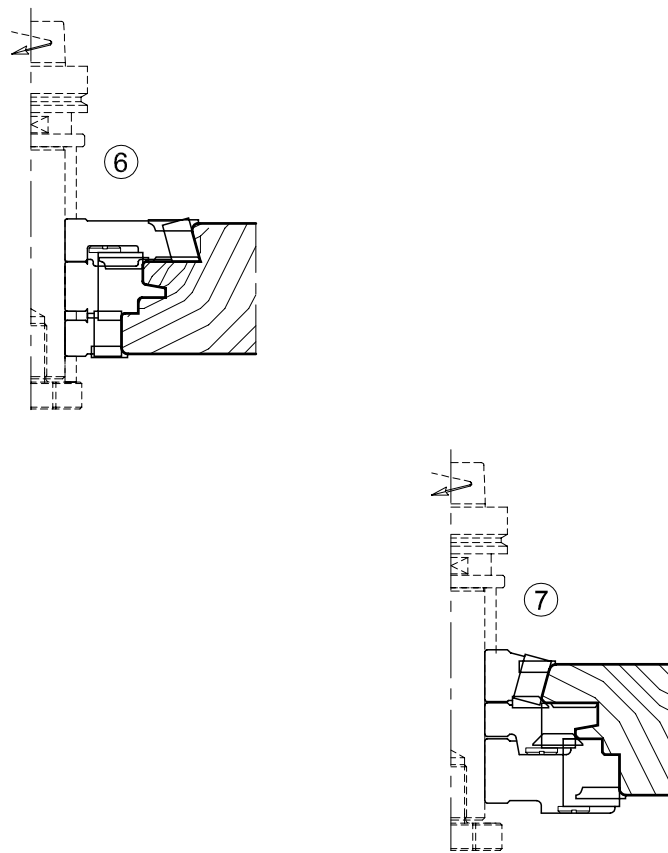
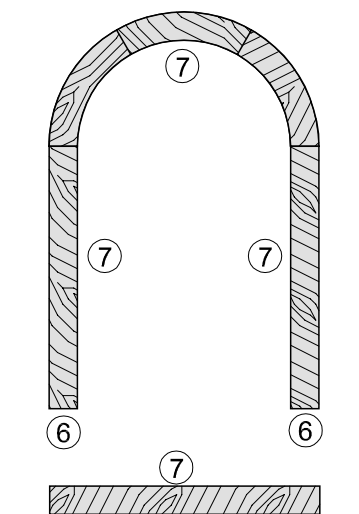


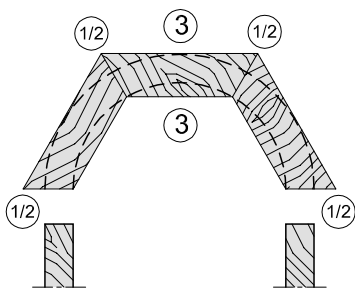


Option A

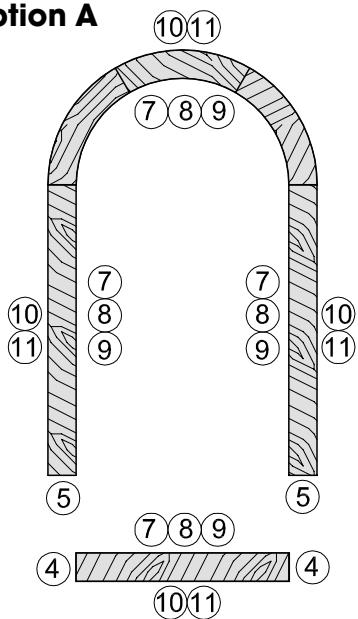
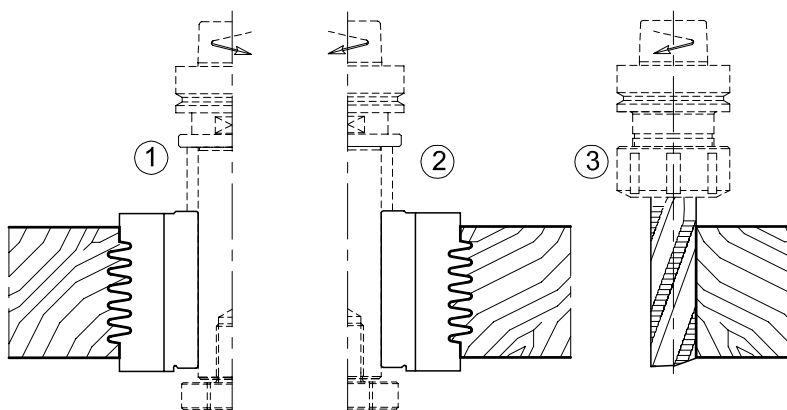


Option B

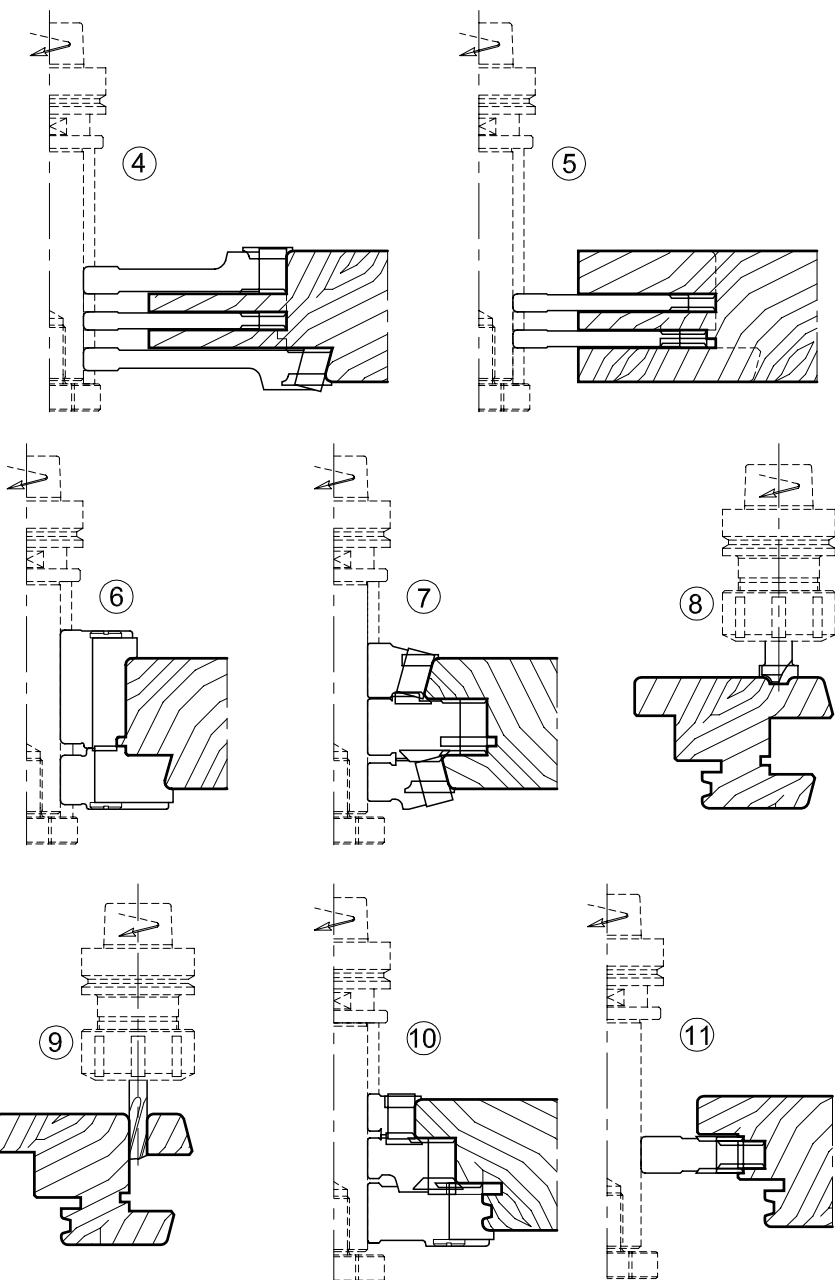




Option A



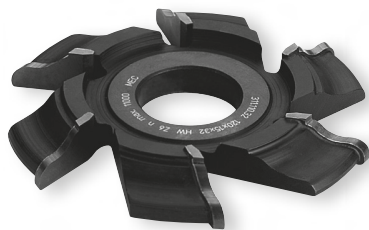
Option B



**Konterprofilfräser für Aluminiumprofile**  
*Counterprofile cutter for aluminium profiles*

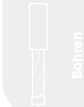
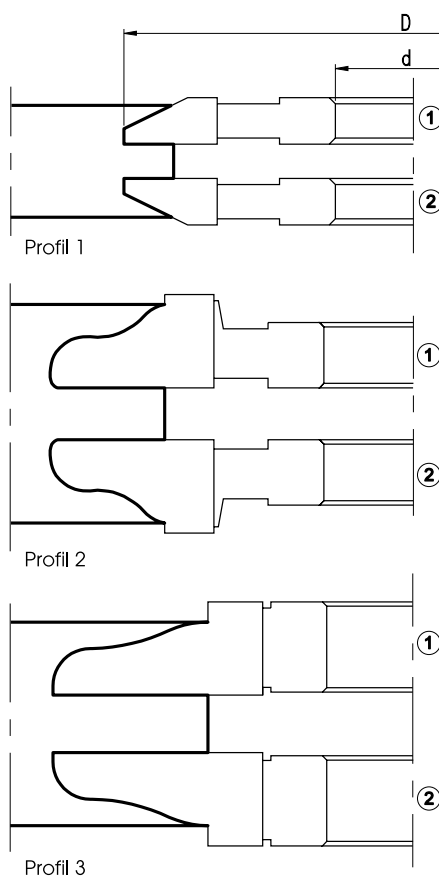
MEC

HW



Nr.	D	B	d	Z	Art. Nr.
Profil 1 • Profile 1					
1	100	7,5	32	8	<b>8974.100.008</b>
2	100	7,5	32	8	<b>8974.100.108</b>
1+2					<b>8974.001.000</b>
Profil 2 • Profile 2					
1	120	15	32	6	<b>8974.120.015</b>
2	120	15	32	6	<b>8974.120.115</b>
1+2					<b>8974.002.000</b>
Profil 3 • Profile 3					
1	120	15	32	6	<b>8974.120.215</b>
2	120	15	32	6	<b>8974.120.315</b>
1+2					<b>8974.003.000</b>

- HW-Profilmesserkopf mit Stahltragkörper zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Aluminium-Profilen.
- Drei verschiedene Profilvarianten.
- Ausführungen für mechanischen Vorschub.
- *TC-Profile tipped cutterhead with steel tool body for profiles and counter profiles in aluminium-profiles.*
- *Three profile tool sets.*
- *Layout for mechanical feed.*

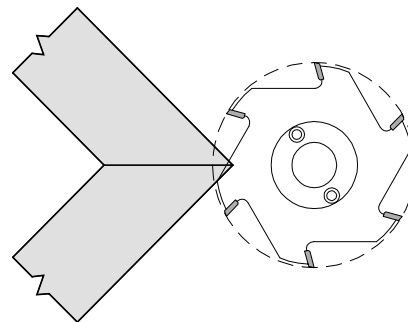
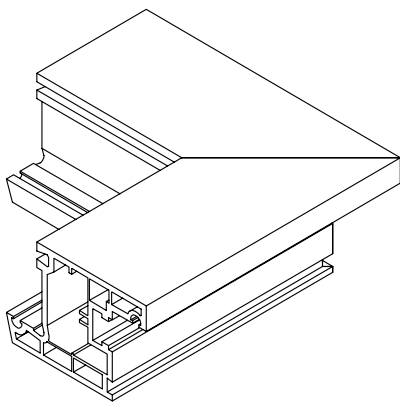



**Verputzfräser** (auf Anfrage)

Zum Überfräsen der verschweißten Gehrungsprofile

**Deburring cutters** (under request)

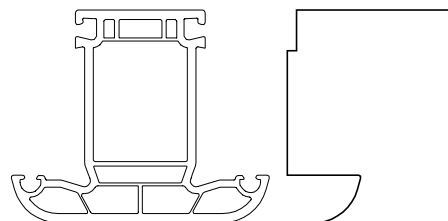
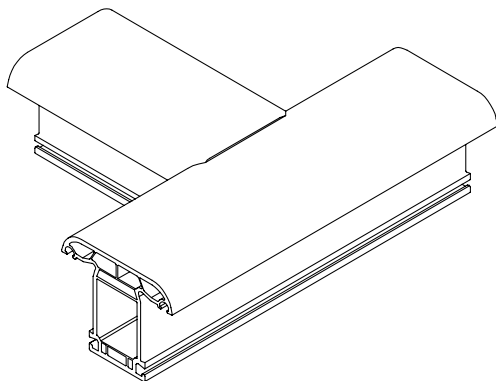
To clear welding excess on PVC windows and frames.  
 Profiles compensated at 45° and set up to each job.

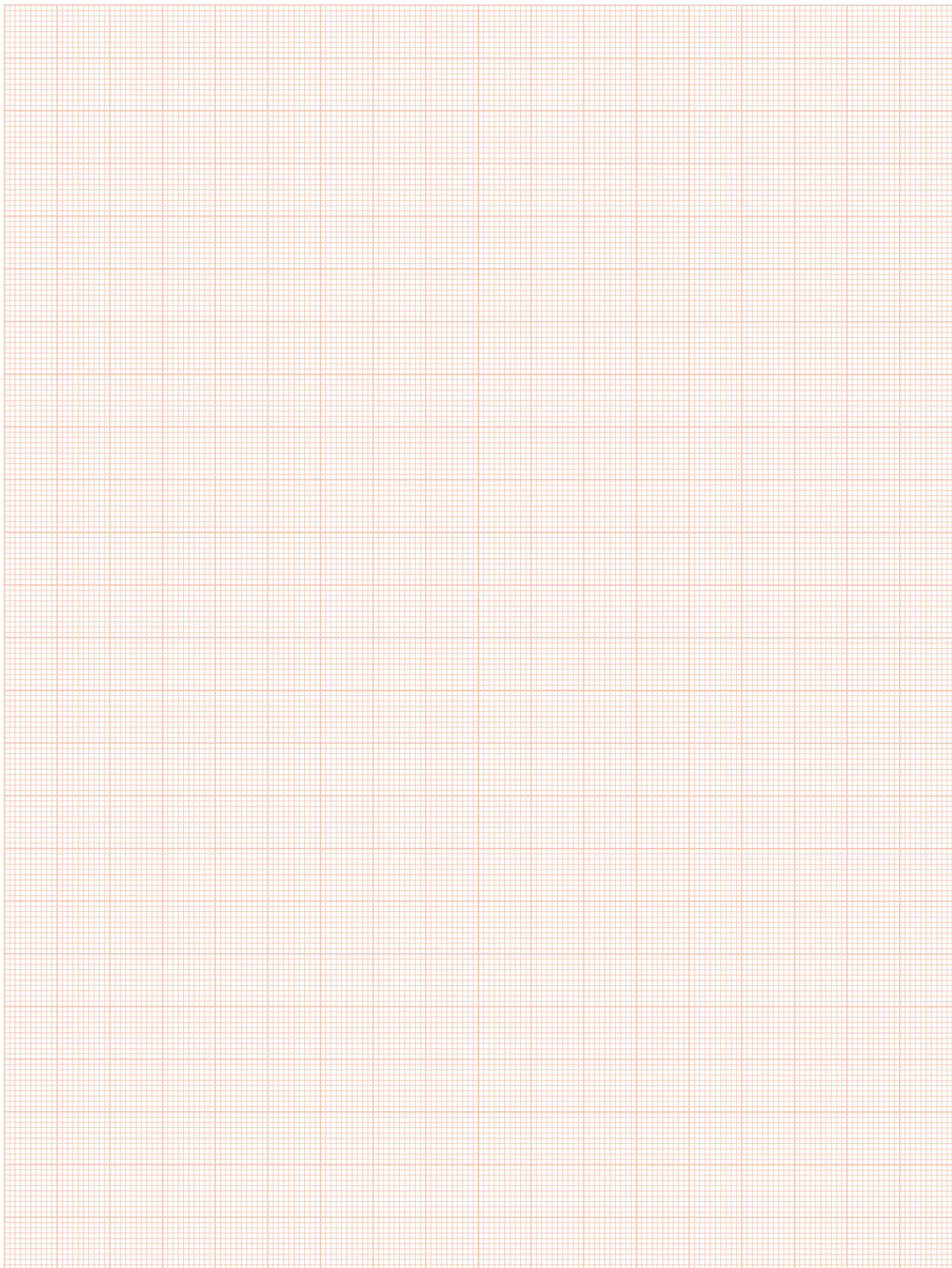

**Profil-Konterprofilfräser** (auf Anfrage)

Zum Fräsen von PVC-Profilen

**Counterprofile cutters** (under request)

For milling counter profiles a 90°.





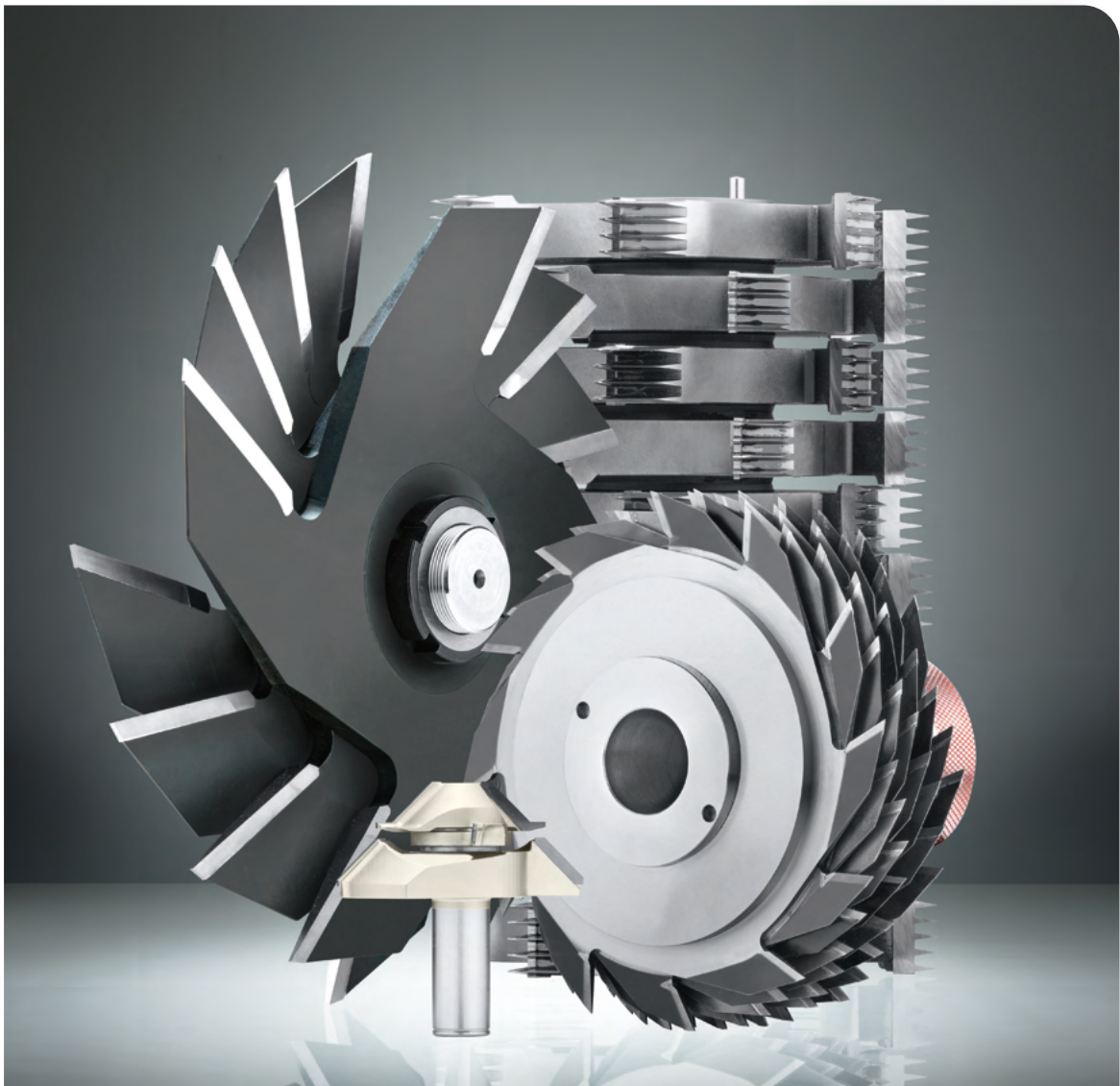
- 01  Säge
- 02  Zerspanen
- 03  Hobeln / Fräsen
- 04  Profilfräsen**
- 05  Nuß- und Federfräsen
- 06  Oberräsen
- 07  Bohren
- 08  PKD-Werkzeuge
- 09  Spannen
- 10  Ersatzteile
- 11  Informationen



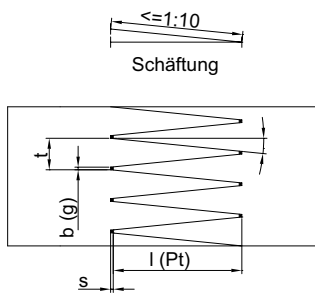
# ProChipper®



tooling systems



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



Keilzinkenverbindung nach DIN 68140

Requirements for finger joints DIN 68140

Der Einsatz von Minizinkenfräsern erfolgt, um am Holz stirnseitig Keilzinken einzufräsen. Das Verleimen der stirnseitig eingefrästen Keilzinken führt zu belastbaren Holz-Längenverbindungen. Die Anforderungen an Keilzinkenverbindungen sind in der DIN68135 bzw. EN385 und EN387 festgelegt. Zinkenlängen 10mm, 15mm und 20mm werden als Minizinken bezeichnet.

Minifinger jointing cutterheads are used for longitudinal jointing of wood. The requirements for finger joints are defined in the standards DIN 68140 and EN 385 and EN 387. Finger lengths 10mm, 15mm or 20mm are characterised Minifinger jointing cutterheads.

Tragfähigkeit der Zinkenverbindung

Die Leimfuge der Zinkenverbindung wird durch Abscheren beansprucht. Ihre Scherfestigkeit ist höher als die des Holzes. Nach DIN1052 (neu) (EC5) sind die Bemessungswerte der Festigkeiten zu verwenden. Die Festigkeit von Universalkeilzinkenverbindungen für Brettschichtholz (BSH), bzw. Konstruktionsvollholz (KVH) sind direkt vom Verschwächungsgrad "v" abhängig. Je größer "v" ausfällt, desto geringer ist die mögliche Belastung der Verbindung:

Carrying capacity of finger joints

The glued joint of finger form fits is stressed through shear force. Shearing resistance of the glued joint is higher as wood shearing resistance. The components must be calculated according to DIN 1052 (new) (EC5). The strength of the jointed components for laminated panels BSH or construction timber KVH is directly dependent on the weakening degree "v". The bigger "v" is, the smaller is the possible load of the component.

Beanspruchungsgruppe I nach DIN1052, Brettschichtholz (BSH):  $V \leq 0,18$

Beanspruchungsgruppe II nach DIN1052 Konstruktionsvollholz (KVH):  $V \leq 0,25$

Load Group I DIN1052 laminated panels (BSH):  $v \leq 0,18$

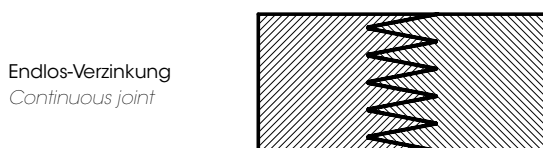
Load group II DIN1052 construction timber (KVH):  $v \leq 0,25$

Zinkenprofile  
Tine profiles

Länge l (pf) mm	Teilung t mm	Breite b (g) mm	Verschwächungsgrad v
10	3,8	0,60	0,16
15	3,8	0,60	0,16
20	5,0	0,50	0,10
20	6,2	1,00	0,16
30	6,2	0,60	0,10
50	12,0	2,00	0,17

Verschiedene Zinken-Holzverbindungen

Joint types / Shoulder variation



Die Endlos-Verzinkung ist auf Keilzinkenanlagen mit und ohne Ablängaggregat herstellbar. Alle Stoßfugen-Verbindungen sind nur mit Randzinkenfräsern und Ablängaggregaten oder entsprechender Werkzeugausrüstung herzustellen.

Endless galvanizing can be produced on finger jointing lines with and without cut-to-length units. All butt joint connections are to be made only with edge trimming cutters and cut-to-length units or appropriate tooling.



**Keilzinkenanlagen ohne Ablängvorrichtung**

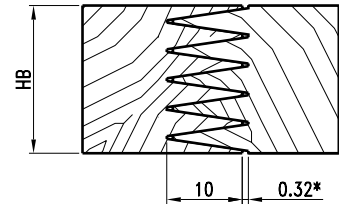
Die Auswahl entsprechender Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofil 10/10mm, 15/15mm oder 20/20mm ist erforderlich. Herstellung von Zinkenverbindungen mit Zinkenspiel. Das Zinkenspiel ist abhängig von Werkstoff, Werkzeug und Keilzinkenanlage.

**For finger joint machines without cut-off saw**

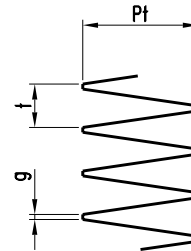
Use minifinger tools with the following finger lengths: 10/10, 15/15 or 20/20 mm.

Beispiel für Profil 10/10 (ohne Ablängvorrichtung)  
Profile example 10/10 (Finger without cut-off saw)

- \* theoretisches Rechenmass
- \* theoretical value



- Für Maschinen ohne Ablängzerspaner  
Zinkenprofile 10/10, 15/15, 20/20mm
- Machines without cut-off saw  
(Finger 10/10, 15/15, 20/20)



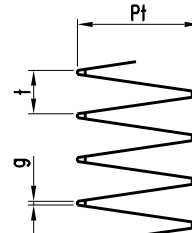
**Keilzinkenanlagen mit Ablängvorrichtung**

Die Auswahl entsprechender Minizinkenwerkzeuge mit Zinkenprofil 10/11mm, 15/16,5mm oder 20/22mm ist erforderlich. Durch richtiges Ablängen der Zinken (Anlage-Einstellung) können auch dicht schließende Zinkenverbindungen ohne Zinkenspiel hergestellt werden.

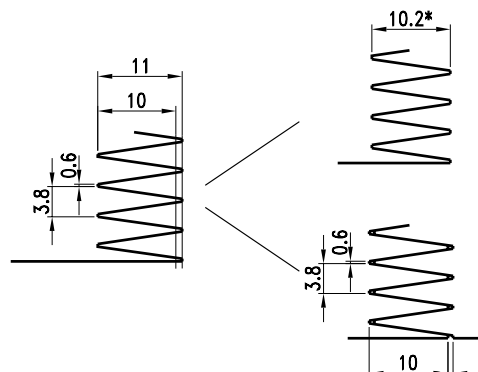
**For finger joint machines with cut-off saw**

Use minifinger tools with the following finger lengths: 10/11, 15/16.5 or 20/22 mm.

- Für Maschinen mit Ablängzerspaner  
Zinkenprofile 10/11, 15/16.5, 20/22mm
- Machines with cut-off saw  
(Finger 10/11, 15/16.5, 20/22)

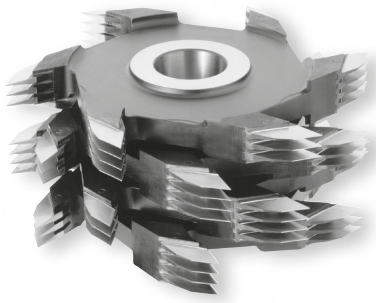


Beispiel für Profil 10/11 (mit Ablängvorrichtung)  
Profile example 10/11 (Finger with cut-off saw)



Abgelängt auf ca. 10,2 mm, ergibt ein dicht abschließendes Profil (\*abhängig von der Holzart)  
Cut to 10.2. Close fit profile (\*depending on type of wood)

Abgelängt auf 10 mm, ergibt sich ein Zinkenspiel. (wie bei Profil 10/10)  
Cut to 10. Profile 10/10 with gap



- Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinken-Schneiden aus HS oder HW mit großer Nachschärfzone. Geradeverzahnte, robuste Ausführung mit versetzten Profilschneiden zum Fräsen selbsthemmender Längsverbindungen mit durchgehender Verzinkung.
- Stapelbare Ausführung, formschlüssige Verdrehsicherung zum Aufbau der Holzdicke.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Mini finger jointing cutter with individually brazed finger cutting edges made from HS or TC. Solid cutter with straight cut and big resharpening area. Design with staggered profile teeth for self-locking longitudinal joints with continuous finger joint.*
- *Stackable until wood-thickness and secured against rotation by form-fitting of tool body.*
- *Design for mechanical feed.*

Anwendung:  
 Ingenieur-Holzbau nach DIN 1052  
 Fensterbau, Brettschichtholz und  
 Konstruktionsholz.

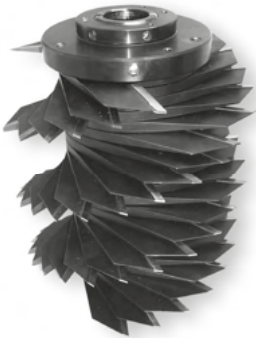
*Application:  
 Construction timber according DIN 1052,  
 windows, laminated wood and  
 crossbeams.*

<b>Zinkenprofil: 10/10 - 10/11 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8</b>	<b>HW</b>	<b>MEC</b>	<b>HS</b>
<i>Tine profile: 10/10 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8</i>			

D	B	d	Z	Pt	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
160	28,6	50	2+2	10/10	8000	<b>3024.160.029</b>	<b>3024.160.129</b>
	28,6	50	2+2	10/11	8000	<b>3024.160.229</b>	<b>3024.160.329</b>
	28,6	50	3+3	10/11	8000	<b>3024.160.429</b>	<b>3024.160.529</b>
250	28,6	50	3+3	10/10	6000	<b>3024.250.029</b>	<b>3024.250.129</b>
	13,4	50	3+3	10/11	6000	<b>3024.250.013</b>	<b>3024.250.113</b>
	17,2	50	3+3	10/11	6000	<b>3024.250.017</b>	<b>3024.250.117</b>
	21,0	50	3+3	10/11	6000	<b>3024.250.021</b>	<b>3024.250.121</b>
	28,6	50	3+3	10/11	6000	<b>3024.250.229</b>	<b>3024.250.329</b>

<b>Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8</b>	<b>HW</b>	<b>MEC</b>	<b>HS</b>
<i>Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Z=2+2 - Z=3+3 t=3,8</i>			

D	B	d	Z	Pt	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
170	28,6	50	2+2	15/15,0	8000	<b>3024.170.029</b>	<b>3024.170.129</b>
	28,6	50	2+2	15/16,5	8000	<b>3024.170.229</b>	<b>3024.170.329</b>
260	28,6	50	3+3	15/15,0	6000	<b>3024.260.029</b>	<b>3024.260.129</b>
	28,6	50	3+3	15/16,5	6000	<b>3024.260.229</b>	<b>3024.260.329</b>



<b>Zinkenprofil: 20/20 - 20/22 Z=2+2 - Z=3+3 t=6,2</b>	<b>MEC</b>	<b>HS</b>
<i>Tine profile: 10/10 Z=2+2 - Z=3+3 t=6,2</i>		

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
180	33	50	2+2	20/20	8000	<b>3024.180.033</b>
	33	50	2+2	20/22	8000	<b>3024.180.133</b>
260	33	50	3+3	20/20	6000	<b>3024.260.033</b>
	33	50	3+3	20/22	6000	<b>3024.260.133</b>

- Auch als ULTRA-beschichtete Ausführung lieferbar für mehrfache Standzeiten gegenüber HS-Ausführung.
- *Also available as ULTRA-coated version for multiple tool life compared with HS version.*

**Übersicht Holzbreite HB bei Zinkenfräser mit**  
*Overview wood width HB for zoning cutter with*

Fräser Pcs	t=3,8			t=6,2			t=12		
	bei B=28,6			bei B=33			bei B=12		
1	24	28	12						
2	51	59	24						
3	77	90	36						
4	104	121	48						
5	131	152	60						
6	157	183	72						
7	184	214	84						
8	210	245	96						
9	237	276	108						
10	264	307	120						

<b>Zinkenprofil: 50/50 Z=2+2 t=12</b>	<b>MEC</b>	<b>HS</b>
<i>Tine profile: 50/50 Z=2+2 t=12</i>		

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
220	12	50	2+2	12	6500	<b>3024.220.012</b>
300	12	70	2+2	12	5000	<b>3024.300.012</b>



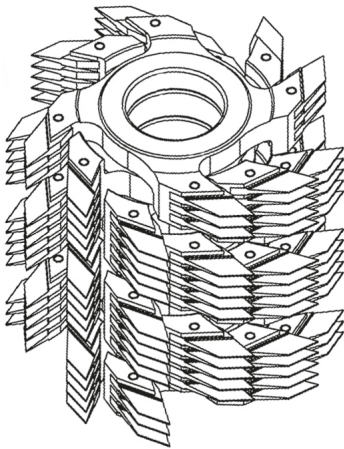
- Hochleistungs-Minizinkenfräser mit einzeln eingebetteten Zinken-Schneiden aus HS mit großer Nachschärfzone. Werkzeugsatz als kompakte, hochzählige Ausführung durch Mittenfräser und eingreifende Abschlußfräser oben und unten. Zum Fräsen selbsthemmender Längsverbindungen mit durchgehender Verzinkung auf Hochleistungs-Keilzinkenanlagen.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *High performance mini finger jointing cutter with individually brazed finger cutting edges made from HS. Assembled as tool set with middlecutters and interfering top and bottom final cutters with straight cut and big resharpening area. Design for self-locking longitudinal joints with continuous finger joint. Stackable until wood-thickness and secured against rotation by form-fitting of tool body. Design for mechanical feed.*

**Zinkenprofil: 10/10 - 10/11 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**  
**Tine profile: 10/10 - 10/11 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**

MEC

HS

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
260	41,0	50	4	10/11	6000M	<b>3025.260.041</b>
	25,8	50	4	10/11	6000O	<b>3025.260.026</b>
	25,8	50	4	10/11	6000U	<b>3025.260.126</b>
260	41,0	50	6	10/11	6000M	<b>3025.260.141</b>
	25,8	50	6	10/11	6000O	<b>3025.260.226</b>
	25,8	50	6	10/11	6000U	<b>3025.260.326</b>



**Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**  
**Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**

MEC

HS

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
170	41,0	50	4	15/15	8000M	<b>3025.170.041</b>
	25,8	50	4	15/15	8000O	<b>3025.170.026</b>
	25,8	50	4	15/15	8000U	<b>3025.170.126</b>
260	41,0	50	6	15/15	6000M	<b>3025.260.241</b>
	25,8	50	6	15/15	6000O	<b>3025.260.426</b>
	25,8	50	6	15/15	6000U	<b>3025.260.526</b>

#### Übersicht Holzbreite HB bei Fräseranzahl

Overview wood width HB with number of cutters

Holzbreite / Wood thickness	Fräser Pcs
15	O + U
34	O + M + U
53	O + 2xM + U
72	O + 3xM + U
91	O + 4xM + U
110	O + 5xM + U
129	O + 6xM + U
148	O + 7xM + U
167	O + 8xM + U
186	O + 9xM + U
208	O + 10xM + U

**Zinkenprofil: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**  
**Tine profile: 15/15 - 15/16,5 Echt Z=4 bzw. Z=6 t=3,8**

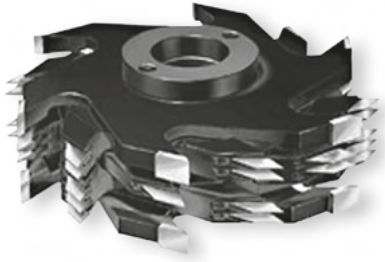
MEC

HS

D	B	d	Z	Pt	n max	Art.Nr.
180	42,0	50	3	20/20	8000M	<b>3024.180.042</b>
	30,3	50	3	20/20	8000O	<b>3024.180.030</b>
	30,3	50	3	20/20	8000U	<b>3024.180.130</b>
180	31,0	50	4	20/20	8000M	<b>3024.180.031</b>
	18,6	50	4	20/20	8000O	<b>3024.180.019</b>
	18,6	50	4	20/20	8000U	<b>3024.180.119</b>

- Hochzählige Ausführung durch Kassettensystem. Werkzeugsätze bestehend aus 1 St. oberer Zinkenfräser (O), 1 St. unterer Zinkenfräser (U) sowie der erforderlicher Anzahl von mittleren Zinkenfräsern (M) zur Erreichung der Arbeitshöhe. Auch als ULTRA-beschichtete Ausführung lieferbar für mehrfache Standzeiten gegenüber HS-Ausführung.

- *Multiple tipped layout through form-locking design. Toolset composed of 1 pc. upper finger cutter (O), 1 pc. lower finger cutter (U) and quantity of middle finger cutters (M) to reach working height. Also available as ULTRA-coated version for multiple tool life compared with HS version.*



**Randzinkenfräser für Minizinken**  
*Shouldercutter for minifinger jointing*

**HW**

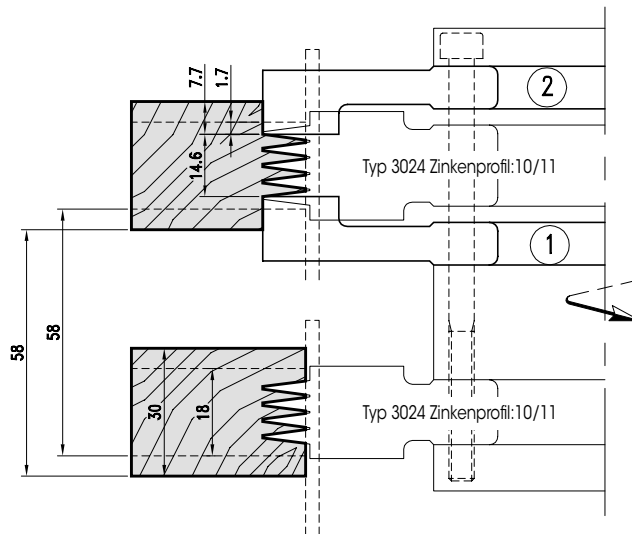
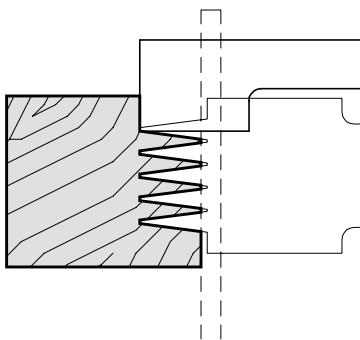
**MEC**

**HS**

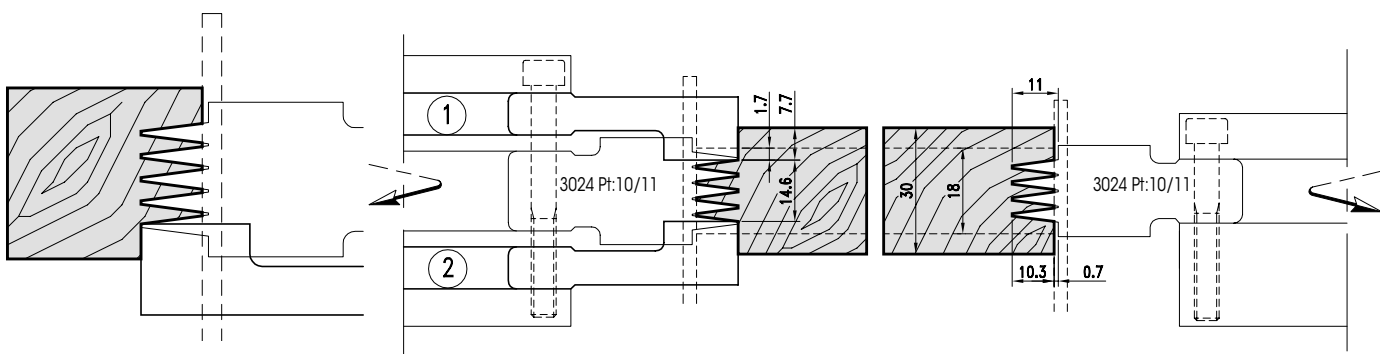
Nr.	D	B	d	Z	n max	Art. Nr.	Art.Nr.
1	160	15	50	4	8000	<b>3134.160.015</b>	<b>3134.160.115</b>
2		15	50	4	8000	<b>3134.160.215</b>	<b>3134.160.315</b>
1	250	15	50	6	8000	<b>3024.170.429</b>	<b>3134.250.115</b>
2		15	50	6	8000	<b>3024.170.229</b>	<b>3134.250.315</b>

- Randzinkenfräser zur Verwendung in Kombination mit Minizinkenfräsern ZL 10/10 oder ZL 10/11. Zur Erzeugung ein- oder doppelseitiger Stoßfugen. Für selbsthemmende Längenverbindungen mit gerader Sichtfuge in Verbindung mit Zinkenfräsern.
- Ausführung für mechanischen Vorschub.
- *Shoulder cutter for use with minifinger joint cutters ZL 10/10 or ZL 10/11 mm. For self-locking longitudinal joints with a straight edge joint in kombination with minifinger joint cutters.*
- *Design for mechanical feed.*

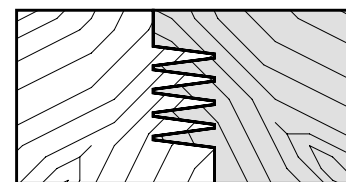
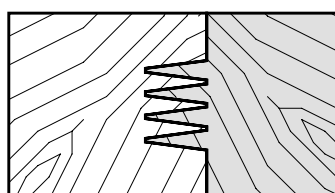
- Für Maschinen mit Ablängzerspaner
- *For microjoint machines with cut-off saw*



- Profilbeispiel Einspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30mm, Zinkenprofil 10/11
- *Working example for single machines on 18 to 30mm wood thickness*



- Profilbeispiel Doppelspindelbearbeitung für Holzstärke 18-30mm, Zinkenprofil 10/11
- *Working example for double spindle machines on 18 to 30mm wood thickness*



**Zinkenprofil: 10/11 t=3,8**  
 Tine profile: 10/11 t=3.8

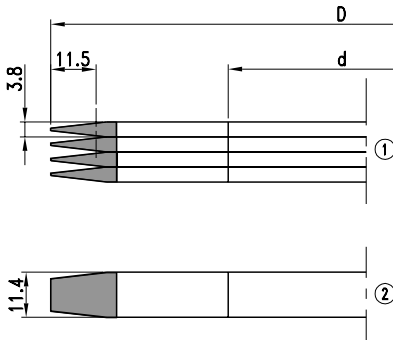
MEC

HW



Nr.	D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
1	160	3,8	70	4	8000	<b>8924.160.004</b>
	250	3,8	70	6	6000	<b>8924.250.004</b>
2	160	11,4	70	4	8000	<b>8924.160.011</b>
	250	11,4	70	6	6000	<b>8924.250.011</b>

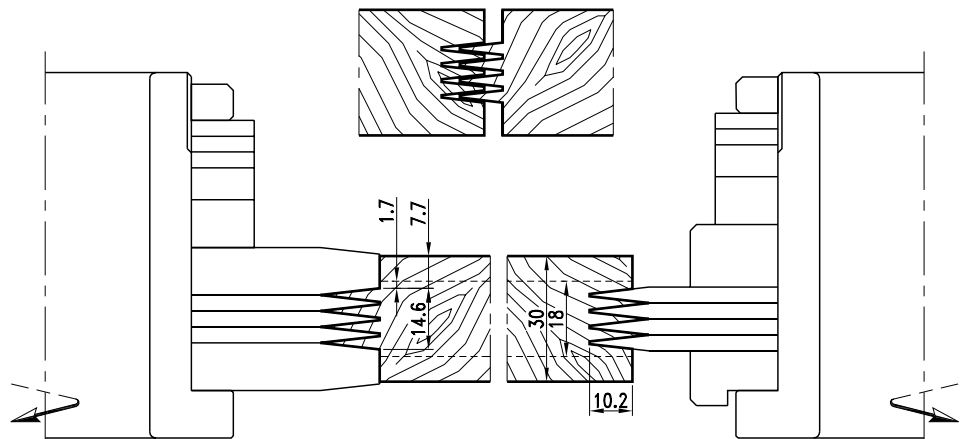
- Minizinken-Scheibenfräser HW-bestückt. Stärke der gehärteten Träger entspricht der Zinken-teilung. Aufbau der Minizinken-Scheibenfräser bis zur definierten Holzdicke, mit oder ohne Randzinkenfräser. Die Montage erfolgt als Werkzeugsatz auf Schraubbüchsen. Besonders geeignet für geringere Holzstärken bis ca. 80mm. Zum Fräsen selbsthemmender Längsverbindungen nicht tragender Bauteile. Ausführung für mechanischen Vorschub.
- Minifinger disc cutter tipped with TC cutting edges. Thickness of hardened toolbody conforms to finger pitch. Arrangement for defined wood thicknesses, with or without shoulder cutter, mounted on screwed sleeve as tool set. Best for low wood thicknesses until 80mm. Design for self-locking longitudinal joints for non-supporting components. Design for mechanical feed.

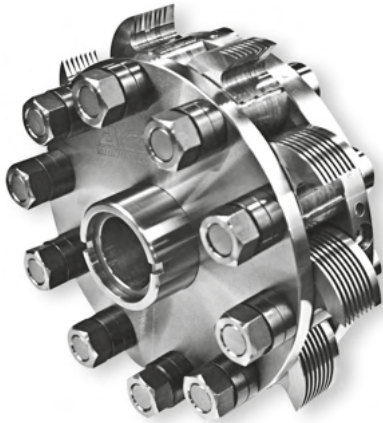

**Ersatzteile**  
 Spare parts

	Dim.	Art.Nr.	
Zwischenringe - Spacers	Ø100x3,8x70	<b>703.250</b>	
	Ø100x7,6x70	<b>703.251</b>	
	Ø100x11,4x70	<b>703.252</b>	
Schraubbüchse - Sleeve	50/70 x 85	RH	<b>704.120</b>
		LH	<b>704.121</b>
	50/70 x 110	RH	<b>704.122</b>
		LH	<b>704.123</b>
Spannflansch für Ø160 - Flange for Ø160	112x15x70	SUP	<b>730.201</b>
	112x15x70	INF	<b>730.202</b>
	Ø250	SUP	<b>730.203</b>
	175x15x70	INF	<b>730.204</b>

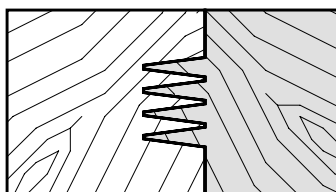
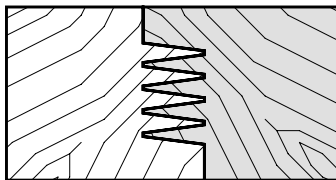
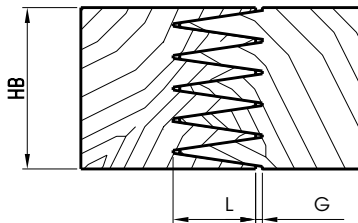
## Anwendung:

- Stirnseitige Verbindung in Hart- oder Weichholz
- Auf Spezialmaschinen mit Ablängzerspanner
- Zinkenverbindungen mit und ohne Zinkengrund möglich
- *Joints with or without glue-gap can be produced by cutting the finger-joint ends with a cut-off saw.*

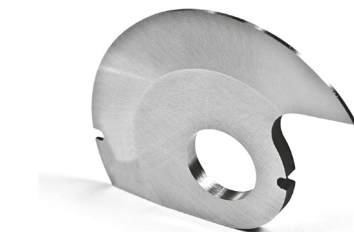



**Zinkenprofil: 10/11 t=3,8**  
*Tine profile: 10/11 t=3.8*
**MEC**

	Z	HB	d	Hydro	Art.Nr.
266,7	10	50	50	Ja	<b>3924.010.050</b>
	10	80	50	Ja	<b>3924.010.080</b>
	10	100	50	Ja	<b>3924.010.100</b>
	10	150	50	Ja	<b>3924.010.150</b>
	6	50	50	Ja	<b>3924.006.050</b>
	6	80	50	Ja	<b>3924.006.080</b>
	6	100	50	Ja	<b>3924.006.100</b>
	6	150	50	Ja	<b>3924.006.150</b>
	8	50	40	Nein	<b>3924.008.050</b>
	8	80	40	Nein	<b>3924.008.080</b>
	8	100	40	Nein	<b>3924.008.100</b>
	8	150	40	Nein	<b>3924.008.150</b>
	4	50	40	Nein	<b>3924.004.050</b>
	4	80	40	Nein	<b>3924.004.080</b>
	4	100	40	Nein	<b>3924.004.100</b>
	4	150	40	Nein	<b>3924.004.150</b>

**HS Minizinken/Einzelzinken für Einbau in Messerkopf**  
*HS Minifinger/Singlefingers for mounting in cutterhead*
**MEC****HS**

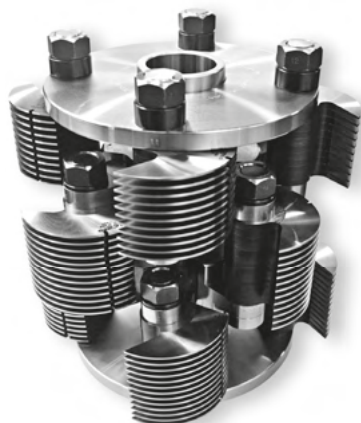
	D	L	R x T x d	Art.Nr.
HS Minizinken		4	38,10 x 2,54 x 19,05	<b>3924.004.002</b>
HS Randzinken		4	38,10 x 7,67 x 19,05	<b>3924.004.007</b>
HS Minizinken		4,5	38,10 x 3,07 x 19,05	<b>3924.104.003</b>
HS Randzinken		4,5	38,10 x 8,31 x 19,05	<b>3924.104.008</b>
HS Minizinken		5	38,10 x 3,18 x 19,05	<b>3924.005.003</b>
HS Randzinken		5	38,10 x 8,41 x 19,05	<b>3924.005.008</b>
HS Minizinken		6,35	38,10 x 3,53 x 19,05	<b>3924.006.003</b>
HS Randzinken		6,35	38,10 x 8,74 x 19,05	<b>3924.006.008</b>
HS Minizinken		9,53	38,10 x 4,28 x 19,05	<b>3924.009.004</b>
HS Randzinken		9,53	38,10 x 9,49 x 19,05	<b>3924.009.009</b>
HS Minizinken		10	31,75 x 3,56 x 19,05	<b>3924.010.003</b>
HS Randzinken		10	31,75 x 7,18 x 19,05	<b>3924.010.007</b>
HS Minizinken		10/11	38,10 x 3,80 x 19,05	<b>3924.011.003</b>
HS Randzinken		10/11	38,10 x 9,04 x 19,05	<b>3924.011.009</b>
HS Minizinken		15,88	47,63 x 4,70 x 19,05	<b>3924.015.004</b>
HS Randzinken		15,88	47,63 x 8,03 x 19,05	<b>3924.015.008</b>
HS Minizinken		16,13	38,10 x 5,30 x 19,05	<b>3924.016.005</b>
HS Randzinken		16,13	38,10 x 10,50 x 19,05	<b>3924.016.010</b>
HS Minizinken		16,79	38,10 x 4,28 x 19,05	<b>3924.116.004</b>
HS Randzinken		16,79	38,10 x 9,51 x 19,05	<b>3924.116.009</b>
HS Minizinken		17,46	47,63 x 5,44 x 19,05	<b>3924.017.005</b>
HS Randzinken		17,46	47,63 x 12,57 x 19,05	<b>3924.017.012</b>
HS Minizinken		25,07	47,63 x 5,65 x 19,05	<b>3924.025.005</b>
HS Randzinken		25,07	47,63 x 14,00 x 19,05	<b>3924.025.014</b>
HS Minizinken		28,58	53,98 x 6,30 x 19,05	<b>3924.028.006</b>
HS Randzinken		28,58	53,98 x 14,22 x 19,05	<b>3924.028.014</b>



- HS Minizinken, Einzelzinken
- HS curved knife

- Messerkopf mit Einzelspindeln zum Aufstecken von Kreismessern mit extrem großer Nachschärfzone. Durchmesser- und profilkonstantes Werkzeugsystem mit zentrierender Hydro-Spannung. Maschinenkorrekturen entfallen. Für Flachverzinkungen mit und ohne Randzinken. Variabler Aufbau für Holzstärken bis ca. 80mm. Auffüllen der Einzelspindeln mit Einzelzinken bis zur Holzstärke, der verbleibende Rest ist mit Distanzringen und Spannmutter aufzufüllen. Für Hochleistungskeilzinkenanlagen und Durchlaufanlagen mit Ablängaggregat zur Herstellung selbsthemmender Längenverbindungen nicht tragender Bauteile. Ausführung für mechanischen Vorschub.

*Hydro-cutterhead with single spindles to mount Minifinger circular blades with large resharpening area. Constant diameter and constant profile tool system with hydro clamping. No machine correction required. Suitable for horizontal joints with and without shoulders. Variable design for defined wood thicknesses to 80mm. Single spindles filling up with curved knives until wood thickness, the rest must be filled with spacers and a locking nut. For high-performance finger joint machines and continuous machines with cut-off saw tip produce self-locking longitudinal joints for non-supporting components. Design for mechanical feed.*


**Ersatzteile /Zubehör**  
*Spare parts/accessories*

MEC

	Dim.	Art.Nr.
Distanzring für Minizinkenfräser - <i>Spacer, filler piece</i>	33x38	<b>3924.033.000</b>
Einstell-Lehre - <i>Setting gauge</i>		<b>3924.000.000</b>
Spindel für H=50 - <i>Clamping arbor for H=50</i>	101,6x19,05	<b>3924.101.000</b>
Spindel für H=60 - <i>Clamping arbor H=60</i>	114,3x19,05	<b>3924.114.000</b>
Spindel für H=100 - <i>Clamping arbor for H=100</i>	152,4x19,05	<b>3924.152.000</b>
Spindel für H=150 - <i>Clamping arbor for H=150</i>	203,2x19,05	<b>3924.203.000</b>
Gabelschlüssel für Spindelmutter - <i>Spanner wrench dor arbor nut</i>		<b>3924.000.001</b>
Deckflansch d=50 - <i>Lock collar top d=50</i>		<b>3924.000.002</b>
Bodenflansch d=50 - <i>Lock collar bottom d=50</i>		<b>3924.000.003</b>

- Nachschärfbares Messerkopfsystem mit einzeln austauschbaren Einzelzinken. Ermöglicht den Umbau auf verschiedene Profile mit einem Tragkörper. Flexibler Schneidenaufbau mit und ohne Randzinken. Durchmesser konstant, mit Einstell-Lehre leicht einstellbar. Absolute Profiltreue auch nach vielfachem Nachschärfen. Gleichbleibende Wuchtgüte durch Fixierung der Messer mit Keilnute auf der Spindel. Mit oder ohne Hydrospannung lieferbar.
- *High performance fingerjoint cutterhead with resharpenable HS-Knives. HS-Finger can be replaced individually. Flexible knife arrangements for profiles with or without shoulders. Constant diameter set with gauge and can be adjusted easily. Absolutely profiletruth also after lots of resharpenings. Consistent balance secure against twisting as knives keywayed to spindles. Available with or without hydrobushing.*

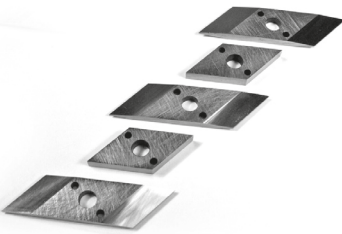


- Einstell-Lehre zum Nachschärfen
- *Setting gauge for regrinding*



- Spindel für Minizinken
- *Clamping arbor for Minifingers*





- HS Minizinken-Wendemesser
- *HS Indexable Minifinger Z=2*



- Minizinken-Einzelmesserkopf
- *Fingerjoint-single head*



- Obere- und untere Klemmbacken
- *Top-and bottom lockplate*

**HS Minizinkenmesserkopf - Aufbausystem**  
*HS Minifinger cutterhead*

MEC

HS

D	Z	HB	Pt.	d	Art.Nr. LH	Art.Nr. RH
180	4(2+2)	26,6	10/11	40	<input type="checkbox"/> 3974.180.010	3974.180.110
180	4(2+2)	26,6	15/16,5	40	<input type="checkbox"/> 3974.180.015	3974.180.115
250	6(3+3)	26,6	10/11	50	<input type="checkbox"/> 3974.250.010	3974.250.110
250	6(3+3)	26,6	15/16,5	50	<input type="checkbox"/> 3974.250.015	3974.250.115
250	6(3+3)	32,0	20/21,5	50	<input type="checkbox"/> 3974.250.020	3974.250.120

- auf Anfrage
- under request*

- Minizinken-Messerkopfsystem mit nachschärfbaren HS Minizinken Wendezinken Z=2. Durch die Wendezinken Z=2 und deren Nachschärfbarkeit sowie die Austauschbarkeit der Wendezinken ist eine hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit gegeben. Für Verzinkungen mit oder ohne Randzinken.
- *Fingerjoint-Cutterheads system with resharpenable, turnable minifingers Z=2. Economical individually replaceable insert minifingers Z=2.. For joints with or without shoulder.*

**HS Minizinken - Wendemesser**
*HS Minifinger - Indexable cutter with two lips*

D	Typ	Z	L.	T	Art.Nr. RH
HS Minizinken	Typ1	2	10	3,8	3974.010.004
HS Minizinken	Typ2	2	10	3,8	3974.010.104
HS Minizinken	Typ1	2	15	3,8	3974.015.004
HS Minizinken	Typ2	2	15	3,8	3974.015.104
HS Minizinken	Typ1	2	20	6,2	3974.020.006
HS Minizinken	Typ2	2	20	6,8	3974.020.007

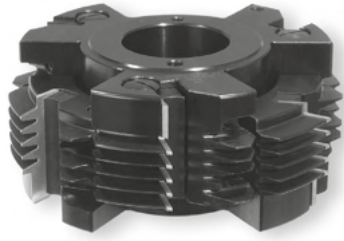
- auf Anfrage
- under request*

- Wendezinken auf Anfrage in verschiedenen Qualitäten.
- *Indexable Minifinger available in different qualities (HS, HS coated, TC) on request..*



4229

**HW Radienprofil-Verleimfräser, verstellbar - Wechseltmesser**  
*TC Soffline gluejoint cutter, adjustable - Reversible knife*



**Radienprofil-Verleimfräser, verstellbar**  
*Soffline gluejoint cutter, adjustable*

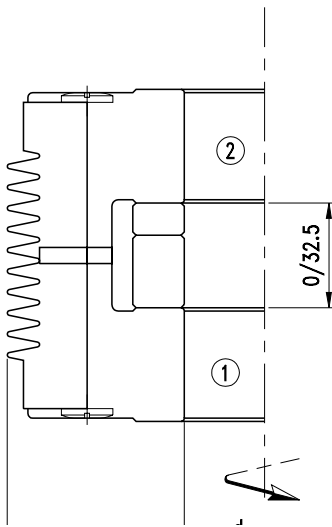
MAN

HW

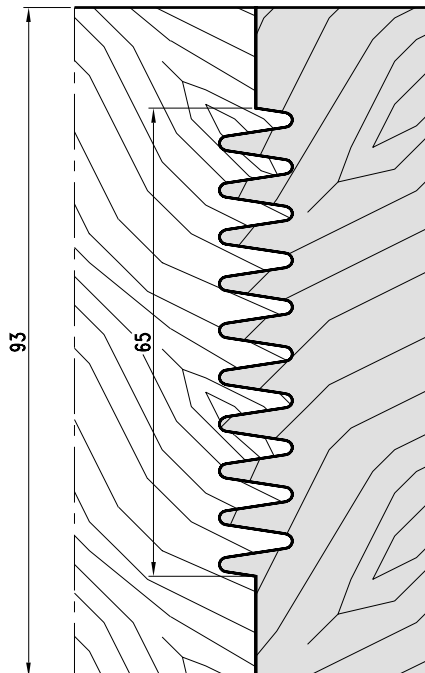
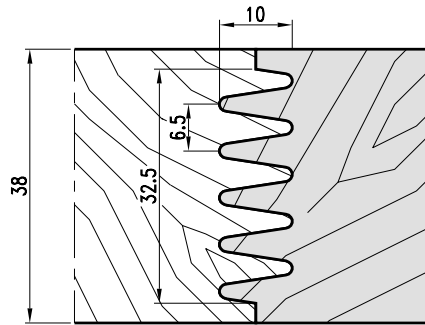
D	B	d	Z.	n min - n max	Art.Nr.
160	100	50	3	4800-8300	4229.160.100

**Wechseltmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechseltmesser - <i>Reversible knife</i>	1	50x25x2	768.403
	2	50x25x2	768.404
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>			707.002.48
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	705.542
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW4	706.104
Zwischenring - <i>Spacer</i>		80x6,5	703.993



- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Verleimprofilen. Zum Anfräsen von Verleimprofilen längs oder quer zur Faser. Verstellbare Ausführung für Holzstärken von 38 mm bis 93 mm.
- Ausführung für manuellen Vorschub.
- *TC-Profile cutterhead for glue-joint profiles with reversible knives, for glue-joint profiles machined along or against the grain. Adjustable design for wood thickness from 38mm to 92mm.*
- *Layout for manual feed.*



- Für Breiten-oder Stirnholzverbindungen, Leimverbindungen mit großen Holzquerschnitten
- Größte Beanspruchung der Leimfuge.
- Exakte Passung des Werkstücks durch Höheneinstellung des Profils auf Mitte Holzdicke.
- 2-teilige Ausführung, verstellbar mit Ringsatz
- *Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of wood.*
- *2-part construction, adjustable with spacer set*

01 Sägen

02 Zerspanen

03 Hobeln / Fräsen

04 Profifräsen

05 Nut- und Federfräsen

06 Ohrfräsen

07 Bohren

08 PKD-Werkzeuge

09 Spannen

10 Ersatzteile

11 Informationen


**Trapezprofil-Verleimfräser**  
*Trapezoid profile gluejoint cutter*

MAN

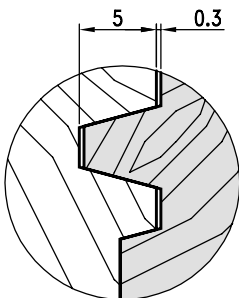
HW

Nr.	D	B	d.	Z	n min - n max	Art.Nr.
1	140	50	30/50	2	5500-9500	<b>4129.140.050</b>
2		60	30/50	2	5500-9500	<b>4129.140.060</b>

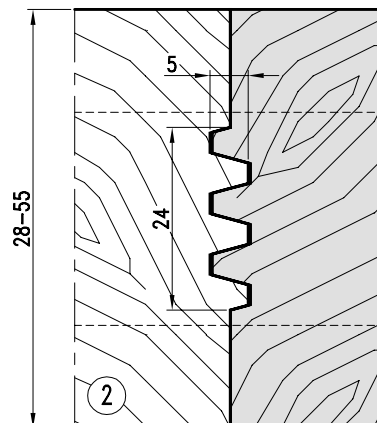
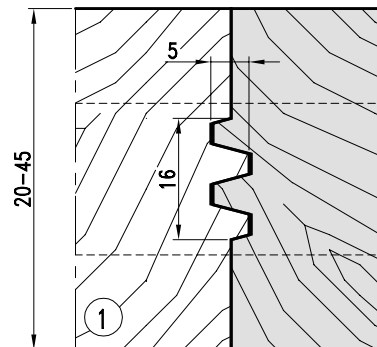
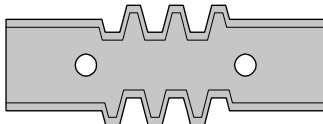
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	B	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	50x22x2		<b>768.101</b>
	60x22x2		<b>768.102</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		50	<b>707.104</b>
		60	<b>707.103</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M8x16		<b>705.542</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW4		<b>706.104</b>

- Exakte Passung des Werkstücks durch Höheneinstellung des Profils auf Mitte Holzdicke
- *Perfect joint of material by adjusting the profile to the middle height of the wood.*



- Der Fräser erzeugt einen Verleimspalt von 0,3 mm
- *Cutterhead supplied with glue gap of 0,3mm.*



4889

**HW Gehrungsverleimfräser - Wendemesser**  
*TC Mitre gluejoint cutter - Reversible knife*



**Gehrungsverleimfräser**  
*Mitre gluejoint cutter*

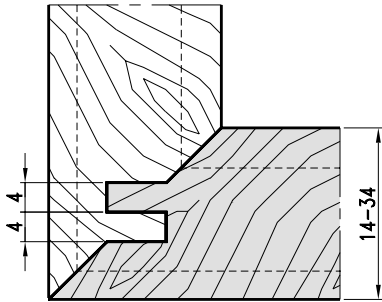
MAN

HW

D	d	Z	l	n min - n max	Art.Nr.
180	30/50	2	2	4300-7400	4889.180.030

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

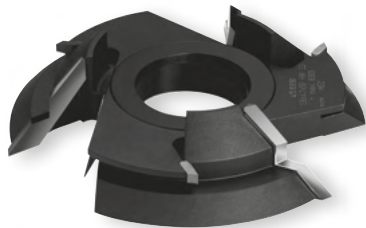
	Dim.	Art.Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	50x12x1,5	768.601
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		707.109
Gewindestift - <i>Screw</i>	M8x16	705.542
Nutmesser - <i>Grooving knife</i>	35x17x4	783.120
Schraube - <i>Screw</i>	M5x13,5	705.318
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW3 (M5)	706.103
	SW4 (M8)	706.104



- WP-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Für exakte Positionierung der Holzprofile und zum Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Ausführung für Holzstärke 14mm - 32mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- TC-Profile cutterhead for glue-joints and mitre joints with reversible knives. For exact positioning of wood profiles and for producing 45° glue-joint corner profiles. Design for wood thickness from 14mm to 34mm. Layout for manual feed.

8174

**HW Gehrungsverleimfräser - Festbestückt**  
*TC Mitre gluejoint cutter - Tipped*



**Gehrungsverleimfräser**  
*Mitre gluejoint cutter*

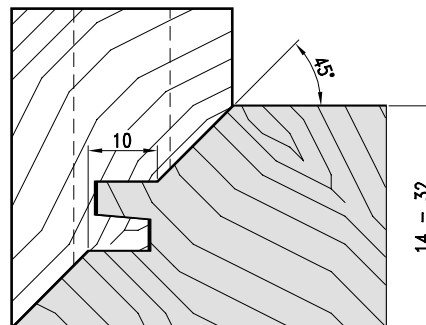
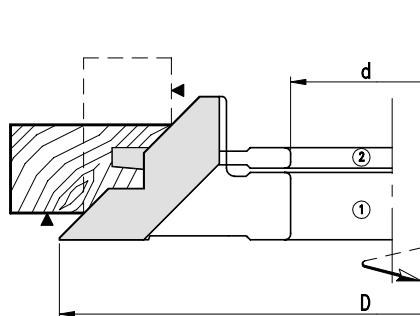
MEC

HW

Nr.	D	B	d	Z	n max	Art.Nr.
1	160	35	30/50	3		8174.160.035
2	140	5	30/50	3		8174.140.005
1+2					8300	8174.000.000

- Auslieferung inkl. Ringsatz 1mm
- Set supplied with 1mm of spacers

- HW-Profilmesserkopf zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen. Für exakte Positionierung der Holzprofile und zum Anfräsen von 45°-Verleimprofilen. Ausführung für Holzstärke 14mm - 32mm. Ausgelegt für mechanischen Vorschub.
- Two part cutterhead for glue-joints and mitre joints. For exact positioning of wood profiles and for producing 45° glue-joint corner profiles. Design for wood thickness from 14mm to 34mm. Layout for manual feed.



01  
Sägen

02  
Zerspanen

03  
Hobeln / Fräsen

04  
Profilfräsen

05  
Nut- und Gefäßfräsen

06  
Ordnfräsen

07  
Bohren

08  
PKD-Werkzeuge

09  
Spannen

10  
Ersatzteile

11  
Informationen

**Nut- und Federgarnitur**  
*Tongue- and groove cutterset*


Nr.	D	B	d	Z	V	C	l	n max	Art.Nr.
1	140,0	15,0	60	4	2	2		9000	<b>5914.140.015</b>
2	124,0	12,0	60	2				9000	<b>5914.124.012</b>
3	140,0	15,0	60	4	2	2		9000	<b>5914.140.115</b>
4	140,0	20,0	60	4			2	9000	<b>5914.140.020</b>
5	141,0	20,0	60	4			2	9000	<b>5914.141.020</b>
6	140,0	20,0	60	4			2	9000	<b>5914.140.120</b>
7	154,4	11,6	60	2				9000	<b>5914.154.012</b>
8	154,4	11,6	60	2				9000	<b>5914.154.112</b>
9	171,0	15,0	60	4	2	2		9000	<b>5914.171.015</b>
10	159,0	20,0	60	4			2	9000	<b>5914.159.020</b>

- Einzelfräser für Zusammenstellung der Werkzeugsätze zum Fräsen gezeichneter Holzprofile.
- *Single cutters for assembling the tools sets to machine the drawn wood profiles.*



Die formschlüssige Nut- und Federverbindung findet vielfache Anwendung bei der Herstellung von Böden, Decken oder Wandverkleidungen usw. Die auf den folgenden Seiten dargestellten Profile stellen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt, aus vielen unterschiedlichen Holzprofilen dar. Standardmäßig arbeiten Nut- und Federfräser im Gegenlauf, Gutseite der Paneele unten, Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel, Federfräsgarnitur auf der linken Spindel.

Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlaufgenauigkeit entscheidend und ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und verbesserte Bearbeitungsqualität. Nut- und Federfräser mit HW-Wechselplatten eignen sich für Harthölzer bei geringen Vorschubgeschwindigkeiten. Für die Bearbeitung astiger Harthölzer empfehlen wir HW-bestückte Nut- und Federfräser. Für Bearbeitung von Weichhölzern empfehlen wir HS-bestückte Werkzeuge.

Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten die Zähne 2-teiliger Nut- und Federfräser an-zuordnen. Bei Ausführung Zahn auf Lücke sitzt ein Fräser um die 1/2 Zahnteilung verdreht auf dem anderen Fräser. Bei Ausführung Zahn auf Zahn ist die Schneidfläche der Zähne auf einer Linie. Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, weil hier überall die volle Zähnezahl im Einsatz ist.

Einzelwerkzeuge mit HW-Wechselmessern sind in der Profilübersicht nummeriert. Die Nummer ist der Werkzeugkombination zugeordnet.

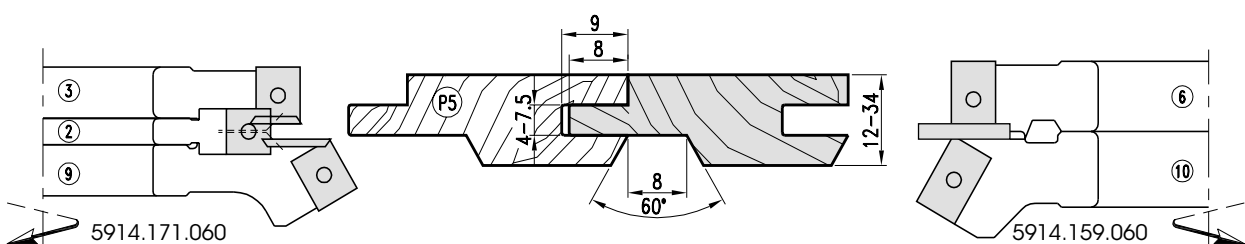
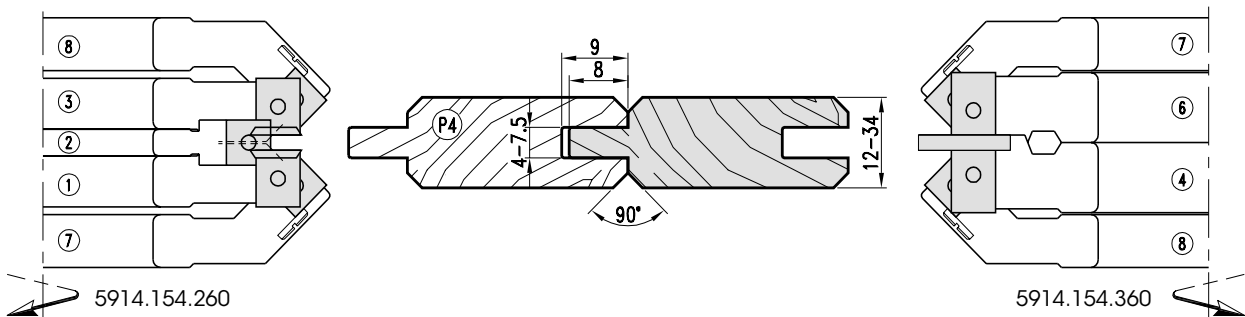
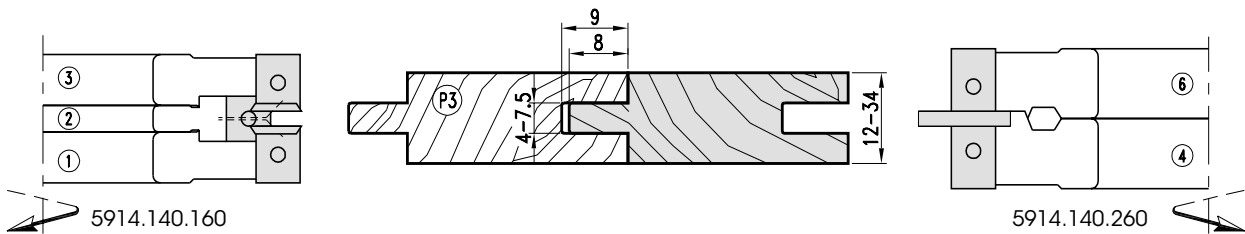
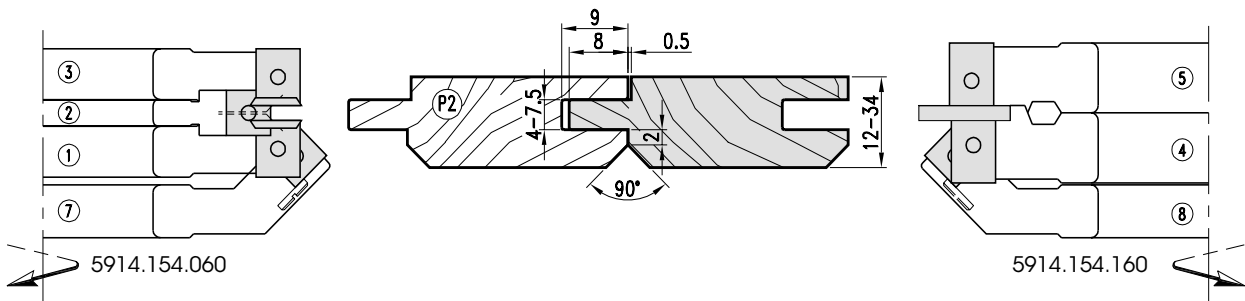
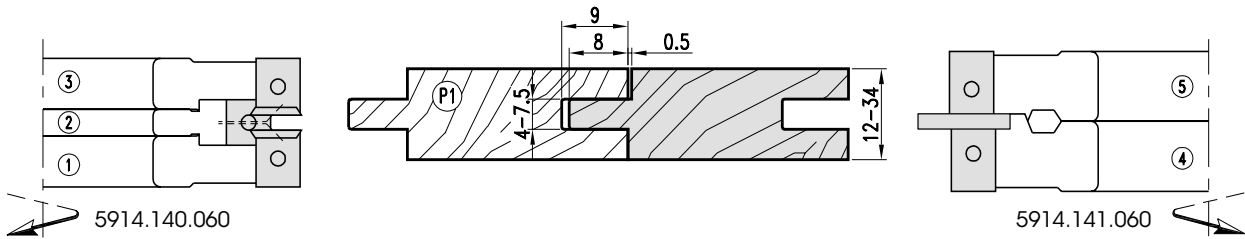
*Form fitting tongue- and groove-profiles is a multiple used application for production of wall, ceiling and floor panels etc. The wood profiles found on the following page are only a little excerpt from a lot of different woodprofiles. Normally the tongue- and groovecutters machine against the feed, panel face down, grooving set on the right spindle, tongue set on the left spindle.*

*By use of hydroclamped tongue- and groove cutters concentric runnout is improving essential and enables increasement of maximum feed and machining finish. Tongue- and groove cutters with reversible knives are suitable for machining hardwoods with restricted feed speeds. For machining knotty hardwoods we recommend TC-tipped tongue- and groove cutters and for softwoods HS-tipped tools.*

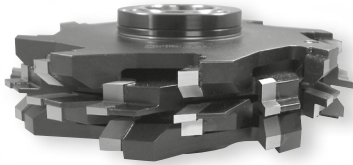
*There are two different possibilities for tip arrangement of 2-part tongue- and groove cutters. In the wing-on-gullet design the two cutter parts are adjusted so that the wings of one part lie in the gullets of the other part. In wing-on-wing design the two parts of the cutter set are positioned with cutting edges on top of each other and the gullets in line. As standard we deliver wing-on-gullet design, because here are all the wings in engagement.*

*Single tools with TC- reversible knives are numbered in the profile drawings. This number is dedicated to the tool set.*

- Profilübersicht WP-Nut- und Federfräswerkzeuge.  
 Auslieferung inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für das jeweilige Holzprofil und Holzstärke.  
 Auf Wunsch verschraubt auf Spannbüchse oder Hydro-Spannbüchse.
- *General view for tongue- and groove- cuttersets with reversible knives.  
 Delivery inclusive spacers, adjusted for profile and wood thickness.  
 On demand bolt on sleeve or hydrosleeve.*



- 01 Sägen
- 02 Zerspanen
- 03 Hobeln / Fräsen
- 04 Profifräsen
- 05 Nut- und Federfräsen**
- 06 Oerfräsen
- 07 Bohren
- 08 PKD-Werkzeuge
- 09 Spannen
- 10 Ersatzteile
- 11 Informationen



Nut- und Federfräser mit HW- bzw. HS-Bestückung.

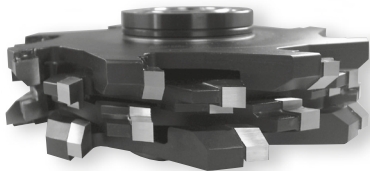
Standardmäßige Nut- und Federfräser für Gegenlauf, Gutseite der Paneele unten, Nutfräsgarnitur auf der rechten Spindel, Federfräsgarnitur auf der linken Spindel. Bei Verwendung hydrogespannter Nut- und Federfräser verbessert sich die Rundlaufgenauigkeit entscheidend und ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und verbesserte Bearbeitungsqualität.

Es gibt zwei verschiedene Möglichkeiten die Zähne 2-teiliger Nut- und Federfräser anzuordnen. Bei Ausführung Zahn auf Lücke sitzt ein Fräser um die 1/2 Zahnteilung verdreht auf dem anderen Fräser. Bei Ausführung Zahn auf Zahn ist die Schneidfläche der Zähne auf einer Linie. Standardmäßig liefern wir die Ausführung Zahn auf Lücke, weil hier überall die volle Zahnzahl im Einsatz ist. Die dargestellten Profile stellen nur einen kleinen, standardisierten Ausschnitt, aus vielen unterschiedlichen Holzprofilen dar.

*HS- and TC- tipped tongue- and groove cutters.*

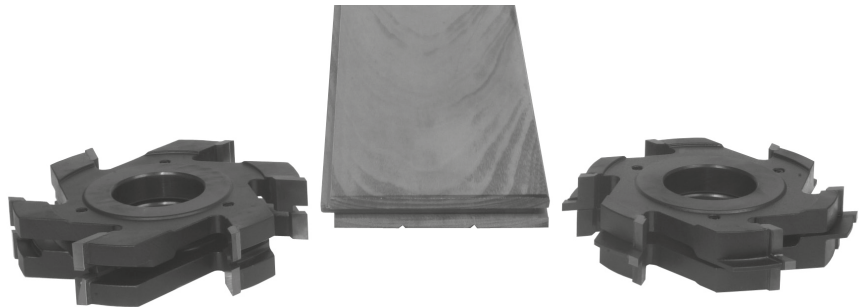
*Standardized the tongue- and groovecutters machine against the feed, panel face down, grooving set on the right spindle, tongue set on the left spindle. By use of hydroclamped tongue- and groove cutters concentric runnout is improving essential and enables increasement of maximum feed and machining finish.*

*There are two different possibilities for the tip arrangement of 2-part tongue- and groove cutters. In the wing-on-gullet design the two cutter parts are adjusted so that the wings of one part lie in the gullets of the other part. In wing-on-wing design the two parts of the cutter set are positioned with cutting edges on top of each other and the gullets in line. As standard we deliver wing-on-gullet design, because here all the wings in engagement. The wood profiles found are only a little excerpt from a lot of different woodprofiles.*



## MEC

- Verstellbar mit Zwischenringen
- D18/200 auf Wunsch mit Hydro-Spannsystem oder Büchse verschraubt
- nmax 9000
- *Adjustment by spacers*
- *D180/200 and Hydro clamping system under request*
- *nmax 9000*

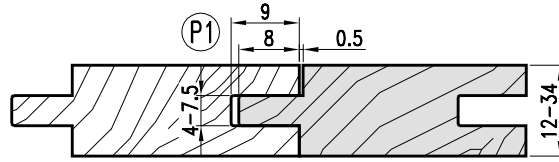


- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued on next page*

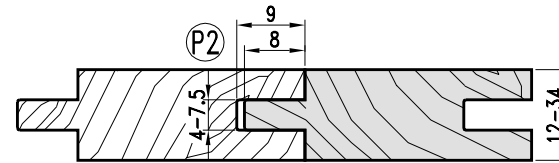
- Profilübersicht festbestückte Nut- und Federfräswerkzeuge.
- Auslieferung inkl. Zwischenringsatz, voreingestellt für jeweiliges Holzprofil und Holzstärke
- Auf Wunsch verschraubt auf Spannbüchse oder Hydro-Spannbüchse.
- *General view for brazed tongue- and groove- cuttersets.*
- *Delivery inclusive spacers, adjusted for profile and wood-thickness.*
- *On demand bolt on sleeve or hydrosleeve.*

**MEC MEC HW**

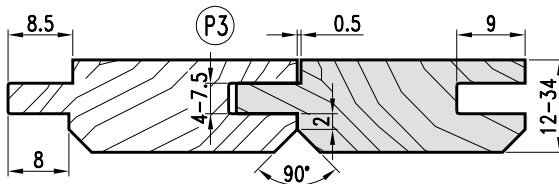
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.104</b>
	6	<b>8914.160.106</b>
	4 HS	<b>8914.160.124</b>
	6	<b>8914.160.126</b>



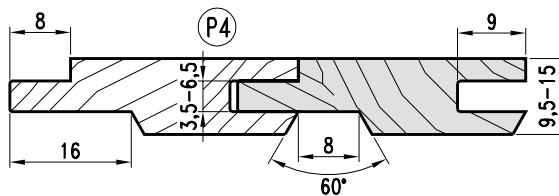
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.204</b>
	6	<b>8914.160.206</b>
	4 HS	<b>8914.160.224</b>
	6	<b>8914.160.226</b>



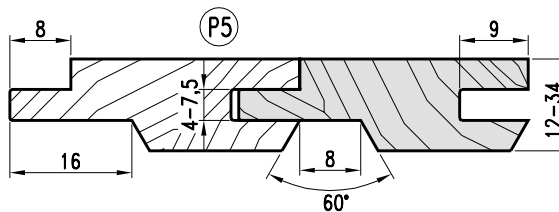
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.304</b>
	6	<b>8914.160.306</b>
	4 HS	<b>8914.160.324</b>
	6	<b>8914.160.326</b>



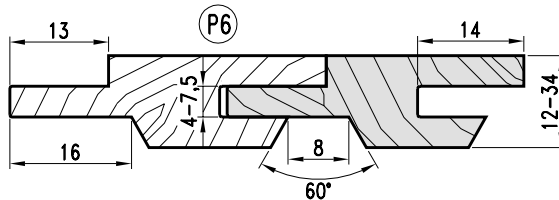
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.404</b>
	6	<b>8914.160.406</b>
	4 HS	<b>8914.160.424</b>
	6	<b>8914.160.426</b>



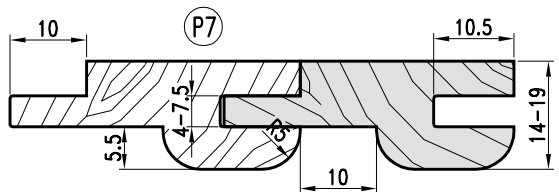
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.504</b>
	6	<b>8914.160.506</b>
	4 HS	<b>8914.160.524</b>
	6	<b>8914.160.526</b>



D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.604</b>
	6	<b>8914.160.606</b>
	4 HS	<b>8914.160.624</b>
	6	<b>8914.160.626</b>



D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.180.704</b>
	6	<b>8914.180.706</b>
	4 HS	<b>8914.180.724</b>
	6	<b>8914.180.726</b>



**MEC MEC HW**

D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.114</b>
	6	<b>8914.160.116</b>
	4 HS	<b>8914.160.134</b>
	6	<b>8914.160.136</b>

D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.214</b>
	6	<b>8914.160.216</b>
	4 HS	<b>8914.160.234</b>
	6	<b>8914.160.236</b>

D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.314</b>
	6	<b>8914.160.316</b>
	4 HS	<b>8914.160.334</b>
	6	<b>8914.160.336</b>

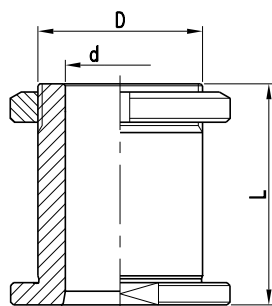
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.414</b>
	6	<b>8914.160.416</b>
	4 HS	<b>8914.160.434</b>
	6	<b>8914.160.436</b>

D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.514</b>
	6	<b>8914.160.516</b>
	4 HS	<b>8914.160.534</b>
	6	<b>8914.160.536</b>

D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.160.614</b>
	6	<b>8914.160.616</b>
	4 HS	<b>8914.160.634</b>
	6	<b>8914.160.636</b>

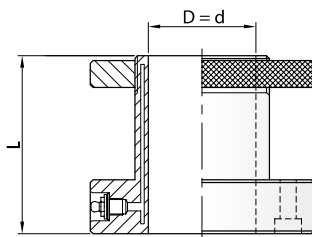
D	Z	Art.Nr.
160	4 HW	<b>8914.180.714</b>
	6	<b>8914.180.716</b>
	4 HS	<b>8914.180.734</b>
	6	<b>8914.180.736</b>





Schraubbüchse für Nut- und Federwerkzeuge

- D180/200 auf Wunsch mit Hydro-Spannsystem oder Büchse berschraubt
- Verstellbar mit Zwischenringen
- nmax 9000
- *Adjustment by spacers*
- *D180/200 and Hydro clamping system*
- *nmax 9000*



Hydrogrip-Schraubbüchse für Nut- und Federwerkzeuge

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

MEC

	Nr.	Dim.	Art.Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>		11,6x12x1,5	<b>750.099</b>
		12x12x1,5	<b>754.102</b>
		15x12x1,5	<b>750.101</b>
		20x12x1,5	<b>750.102</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	2/7/8		<b>707.002.10</b>
	1/3/9		<b>707.002.13</b>
	4/5/6/10		<b>707.002.18</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	2/9	M8x16	<b>705.542</b>
	1/3/4/5/6/7/8/9/10	M8x12	<b>705.541</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>		14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x7	<b>705.425</b>
Abrundmesser - <i>Chamfering blade</i>		22x16x5 45°	<b>780.103</b>
Nutmesser - <i>Groover</i>		25x13x4	<b>783.101</b>
Schraube - <i>Screw</i>		M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>		SW3 (M5)	<b>706.103</b>
		SW4 (M8)	<b>706.104</b>

**Spannbüchse**  
*Sleeve*

d	L.	D.		Art Nr. LH	Art.Nr. RH
40	110	60		<b>704.263</b>	<b>704.163</b>
50	110	60		<b>704.264</b>	<b>704.164</b>
40	115	60	Hydrogrip		<b>724.220</b>
50	115	60	Hydrogrip		<b>724.240</b>

**Zubehör**  
*Attachment*

	Art.Nr.
Hakenschlüssel - <i>Hook wrench</i>	80/90 <b>706.502</b>





01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11





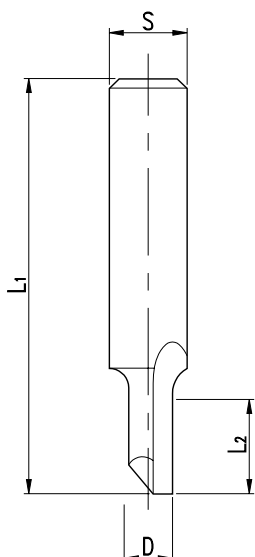
# ProChipper®



tooling systems



**Fräswerkzeuge mit Schaft**  
*Cutting tools with shank*

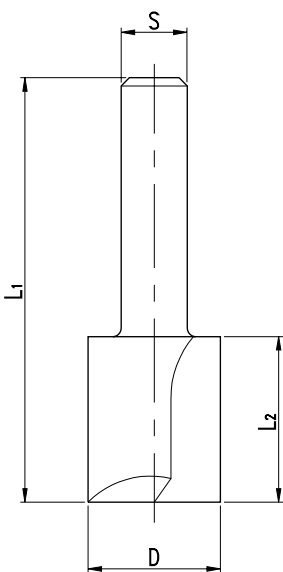
**3455****HS Nutschafffräser - Massiv**  
HS Grooving cutter - SolidPG  
02**HS Nutfräser Z=1**  
HS Grooving cutter Z=1

MAN

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2	5	38	6	1	3455.002.005
	5	38	8	1	3455.002.105
3	8	41	6	1	3455.003.008
	8	41	8	1	3455.003.108
4	10	43	6	1	3455.004.010
	10	43	8	1	3455.004.110
5	10	43	6	1	3455.005.010
	10	43	8	1	3455.005.110

- HSS-Nutfräser Z=1, HSS massiv und geradeverzahnt. Anschliff zum Einbohren geeignet.
- HSS-grooving cutter Z=1, solid HSS with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.

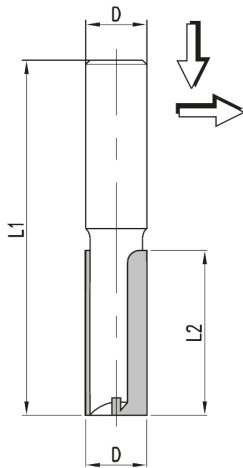
**3205****HS Nutschafffräser - Massiv**  
HS Grooving cutter - SolidPG  
02**HS Nutfräser Z=2**  
HS Grooving cutter Z=2

MAN

HS

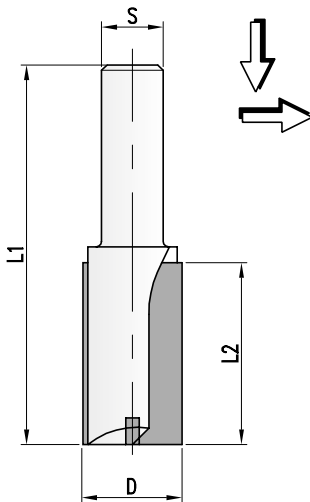
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6	15	45	6	2	3205.006.015
	15	45	8	2	3205.006.115
7	20	50	6	2	3205.007.020
8	30	60	6	2	3205.008.030
	30	60	8	2	3205.008.130
10	30	60	6	2	3205.010.030
	30	60	8	2	3205.010.130
14	20	50	6	2	3205.014.020
	20	50	8	2	3205.014.120
18	20	50	6	2	3205.018.020
	20	50	8	2	3205.018.120
20	20	50	6	2	3205.020.020
	20	50	8	2	3205.020.120

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


**HW Nutfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	11	60	6	2	● 8135.003.010
4	12	60	6	2	● 8135.004.012
5	18	60	6	2	● 8135.005.018
6	25	60	6	2	● 8135.006.025
8	32	75	12	2	● 8135.008.032
9	32	75	12	2	8135.009.032
10	32	75	12	2	8135.010.032
12	38	95	12	2	8135.012.038
	51	108	12	2	8135.012.051
14	32	70	12	2	8135.014.032
15	32	70	12	2	8135.015.032
16	32	70	12	2	8135.016.032
18	38	80	12	2	8135.018.038
19	51	92	12	2	8135.019.051
20	38	80	12	2	8135.020.080
22	38	80	12	2	8135.022.080

- Vollhartmetall-Ausführung
- *Solid carbide*
- HW-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen. Bis Durchmesser 8mm aus Vollhartmetall, danach HW-bestückt.
- *With alternating axial angle TC-router cutter Z=1+1 with alternating axial angle for tear-free machining on both sides. Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting. TC-tipped steel body.*


**HW Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.**  
*TC-grooving cutter Z=2 with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.*
**MAN**
**HW**

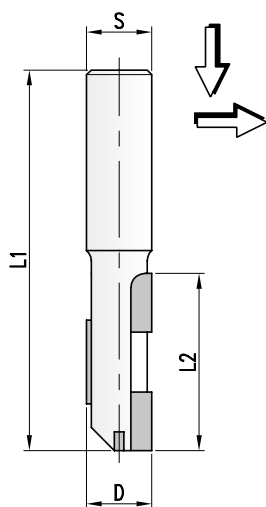
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6	14	48	6	2	<b>8439.006.014</b>
	14	55	8	2	<b>8439.006.114</b>
8	19	48	6	2	<b>8439.008.019</b>
	20	55	8	2	<b>8439.008.119</b>
10	20	60	10x35	2	<b>8439.008.020</b>
	19	48	6	2	<b>8439.010.019</b>
	19	60	8	2	<b>8439.010.119</b>
12	25	70	10x35	2	<b>8439.010.025</b>
	32	90	8	2	<b>8439.010.032</b>
	40	90	12x35	2	<b>8439.010.040</b>
	19	46	6	2	<b>8439.012.019</b>
14	19	90	8	2	<b>8439.012.119</b>
	25	70	10x35	2	<b>8439.012.025</b>
	32	90	8	2	<b>8439.012.032</b>
	40	90	12x45	2	<b>8439.012.040</b>
16	19	48	6	2	<b>8439.014.019</b>
	19	60	10x35	2	<b>8439.014.119</b>
	25	70	8	2	<b>8439.014.025</b>
	32	90	12x45	2	<b>8439.014.032</b>
18	40	90	6	2	<b>8439.014.040</b>
	25	53	8	2	<b>8439.016.025</b>
	25	53	10x35	2	<b>8439.016.125</b>
	19	60	8	2	<b>8439.016.019</b>
20	40	70	12x45	2	<b>8439.016.040</b>
	25	53	6	2	<b>8439.018.125</b>
	25	70	10x35	2	<b>8439.018.019</b>
	19	70	8	2	<b>8439.018.025</b>
22	40	90	12x45	2	<b>8439.018.040</b>
	25	53	6	2	<b>8439.020.025</b>
	25	70	10x35	2	<b>8439.020.125</b>
	19	70	8	2	<b>8439.020.019</b>
24	40	90	12x45	2	<b>8439.020.040</b>
	16	70	8	2	<b>8439.022.016</b>
	25	70	10x35	2	<b>8439.022.025</b>
25	40	90	12x45	2	<b>8439.022.040</b>
	16	70	8	2	<b>8439.024.016</b>
	40	90	12x45	2	<b>8439.024.040</b>
30	16	70	8	2	<b>8439.025.016</b>
	25	70	10x35	2	<b>8439.025.025</b>
50	25	70	10x35	2	◇ <b>8439.030.025</b>
	144	MK2/Ø20	2	◇ <b>8439.030.050</b>	

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ Standard article, short-time production after order.

8735

## HW Ausschnittfräser - Festbestückt

### TC Router cutter - Tipped

PG  
02

- Mit Einbohrschneide
- With center tip for plunge cutting

#### HW Ausschnittfräser Z=1+1

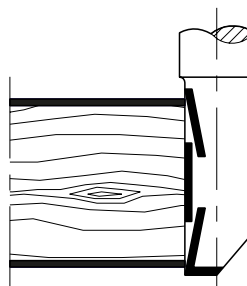
##### TC Router cutter Z=1+1

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
14	50	110	12x50	1+1	8735.014.050
	50	110	14x50	1+1	8735.014.150

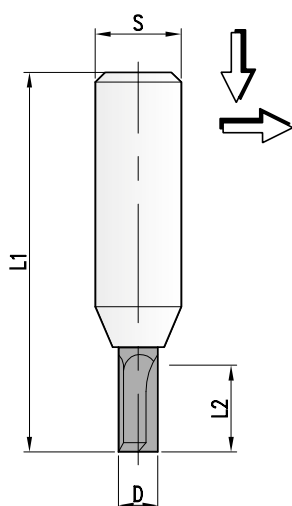
- Mit wechselseitigem Achswinkel
- HW-Ausschnittfräser Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Bearbeitung. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen. HW-bestückter Stahlträger.
- With alternating axial angle
- TC-router cutter Z=1+1 with alternating axial angle for tear-free machining on both sides. Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting. TC-tipped steel body.



6439

## HW-Nutschafffräser - Massiv

### TC-Grooving cutter - Solid

PG  
02

#### HW Nutfräser mit Einbohrschneide Z=2

##### TC Grooving cutter with plunge Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	8	48	8	2	6439.003.008
	8	48	10	2	6439.003.108
4	11	51	8	2	6439.004.011
	11	51	10	2	6439.004.111
5	11	51	8	2	6439.005.011
	11	51	10	2	6439.005.111

- Vollhartmetall-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.
- Solid carbide grooving cutter Z=2 with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.

01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



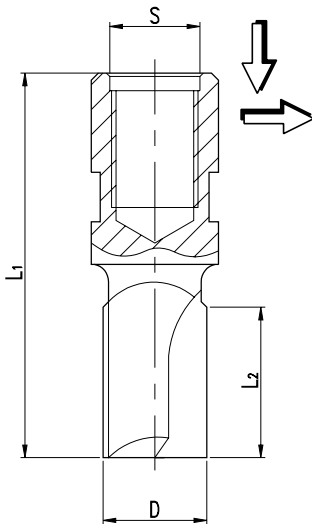
11



**3438**

## HS Nutschafffräser mit Innengewinde - Massiv

HS Grooving shank cutter with internal thread - Solid

PG  
02

**HW Nutfräser mit Einbohrschneide Z=2**  
TC Grooving cutter with plunge Z=2

MAN

HS

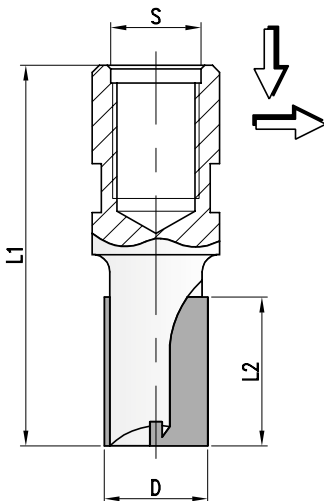
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
8	20	55	M10	2	◇ 3438.008.020
	20	60	M12x1	2	◇ 3438.008.120
10	20	55	M10	2	◇ 3438.010.020
12	20	55	M10	2	◇ 3438.012.020
	23	60	M12x1	2	◇ 3438.012.023
14	23	60	M12x1	2	◇ 3438.014.023
16	25	60	M12x1	2	◇ 3438.016.025
25	25	60	M12x1	2	◇ 3438.025.025
30	25	60	M12x1	2	◇ 3438.030.025

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- ◇ Standard article, short-time production after order
- Vollhartmetall-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.
- Solid carbide grooving cutter Z=2 with straight cut. Ground on end, suitable for plunging.

**8138**

## HW Nutschafffräser mit Innengewinde - Festbestückt

TC Grooving shank cutter with internal thread - Tipped

PG  
02

**HW Nutfräser mit Innengewinde Z=2**  
TC Grooving cutter with internal thread Z=2

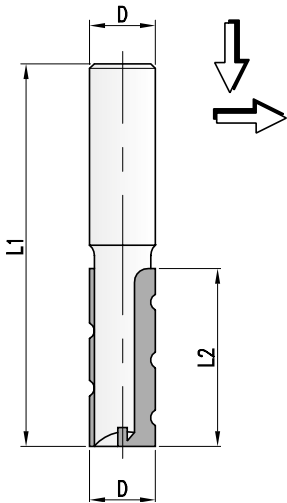
MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
8	20	60	M12x1	2	8138.008.020
10	23	60	M12x1	2	8138.010.023
12	23	60	M12x1	2	8138.012.023
14	23	60	M12x1	2	8138.014.023
16	25	60	M12x1	2	8138.016.025
18	25	60	M12x1	2	8138.018.025
20	25	60	M12x1	2	8138.020.025
22	25	60	M12x1	2	8138.022.025
24	25	60	M12x1	2	8138.024.025
25	25	60	M12x1	2	8138.025.025
30	25	60	M12x1	2	8138.030.025

- HW-Nutfräser Z=2 geradeverzahnt mit Innengewindeschäft. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen.
- TC-Grooving cutter Z=2 with straight cut and internal threaded shank. Ground on end, suitable for plunging.



**8545****HW Ausschnittfräser - Festbestückt**  
TC Grooving cutter - TippedPG  
02

- Mit Einbohrschneide
- With center tip for plunge cutting

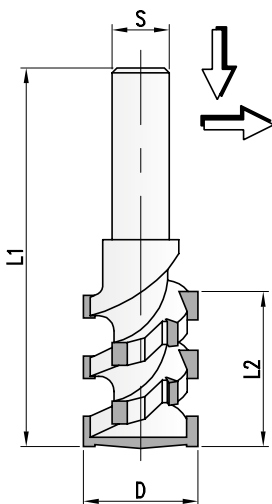
**HW Ausschnittfräser Z=2**  
TC Router cutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
20	50	95	12x40	2	◇ 8545.020.050
	50	100	16x45	2	◇ 8545.020.150
	50	100	18x45	2	◇ 8545.020.250
	50	110	20x55	2	◇ 8545.020.350
	50	110	25x55	2	◇ 8545.020.450

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- ◇ Standard article, short-time production after order
- HW-Ausschnittfräser Z=2 geradeverzahnt mit Spanbrechern geschliffen.
- Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Lange Ausführung für große Frästiefen.
- HW-bestückter Stahlträger.
- TC-router cutter Z=2, straight cut grinded with chip breakers.
- Ground on end, suitable for plunging. Long style for deep cutting.
- TC-tipped steel body.

**8335****HW Vielzahn-Schupfräser - Festbestückt**  
TC Roughing cutter - TippedPG  
02

- Mit Einbohrschneide
- With center tip for plunge cutting

**HW Schupfräser Z=3/6**  
TC Roughing cutter Z=3/6

MEC

HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
20	40	12	3	8335.020.040
	40	18	3	8335.020.140
	40	20	3	8335.020.240
	40	MK2/Ø20 3	3	◇ 8335.020.340
	40	MK2/M30x1,5	3	◇ 8335.020.440
30	40	18	6	8335.030.040
	40	20	6	8335.030.140
	40	MK2/Ø20 6	6	◇ 8335.030.240
30	60	19	6	8335.030.060
	60	20	6	8335.030.160
	60	25	6	8335.030.260

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- ◇ Standard article, short-time production after order
- HW-Vielzahnfräser Z=3 bis Z=6 mit Spanaufteilung für große Zerspanleistung und verbesserte Späneentsorgung. Stirnseitig zum Einbohren angeschliffen. Unterteilter Schnitt für Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches. HW-bestückter Stahlträger.
- TC-Multi tip cutter Z=3 until Z=6 with spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal. Ground on end, suitable for plunging. Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise. TC-tipped steel body.

01



02



03



04



05



06



07



08



09

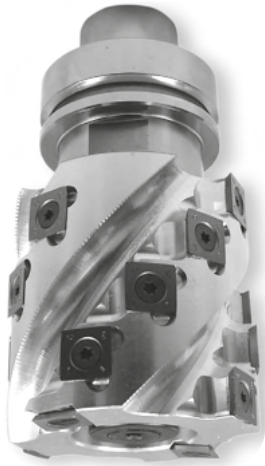


10



11



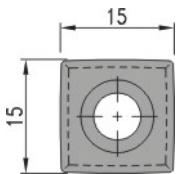

**HW Spiralfräsgarnitur Spir.=4, V=2**  
*TC Helicoidal cutterset Spir.=4, V=2*

MEC

HW

D	L2	A	Spir.	V	S	Art. Nr.
80	80	125	4	2	HSK63F	* <b>5942.080.080</b>
	80	155	4	2	HSK63F	* <b>5942.080.081</b>
	130	175	4	2	HSK63F	* <b>5942.080.130</b>
	130	205	4	2	HSK63F	* <b>5942.080.131</b>

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* *Light alloy body*
- Leichtmetallträger in gewendelter Ausführung, bestückt mit HW-Wendemessern Z=4 in spirali- ger Anordnung für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung.
- Unterteilter Schnitt zu Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches.
- Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.
- Satz bestehend aus HSK-Fräsdorn und Messerkopf.
- *Light alloy tool body in helicoidal layout, tipped with TC reversible knives Z=4 in spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal.*
- *Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise.*
- *Face side with spurs for rebating.*
- *Cutterset composed by HSK-arbor and cutter.*



- Verwendung balliger Wendemesser
- *Use of rounded turn-able knives*

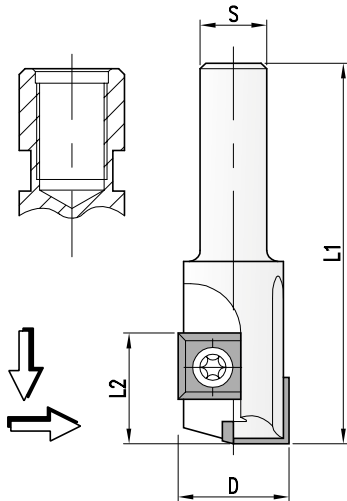
**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	15x15x2,5	<b>754.106</b>
Schraube - <i>Screw</i>	M5x14	<b>705.320.13</b>
Vorschneider - <i>Spur</i>	14x14x2	<b>750.111</b>
Spannschraube - <i>Screw</i>	M5x7	<b>705.425</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T20	<b>706.305</b>

5138

**HW Nutschafffräser - Wendemesser**  
*TC Grooving cutter - Reversible knife*

PG  
02



**HW Nutfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	20	70	8	1+1	5138.016.008
	20	70	10	1+1	5138.016.010
	20	65	M10	1+1	◇ 5138.016.110
	20	65	M12x1	1+1	◇ 5138.016.012
18	20	70	8	1+1	5138.018.008
	20	70	10	1+1	5138.018.010
20	20	65	M10	1+1	◇ 5138.018.110
	20	70	8	1+1	5138.020.008
	20	70	10	1+1	5138.020.010
20	20	65	M10	1+1	◇ 5138.020.110
	20	65	M12x1	1+1	◇ 5138.020.012
	20	70	8	1+1	5138.022.008
22	20	70	8	1+1	5138.022.008
	20	70	10	1+1	5138.022.010

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- WP-Nutfräser Z=1+1 geradeverzahnt. Bestückt mit HW-Wendemessern Z=4.
- Stirnseitiges HW-Wendemesser als Einbohrschneide.
- *TC-grooving cutter Z=1+1 with reversible knives. Turnable knives with 4 cutting edges.*
- *Face turnable knife suitable for plunging.*

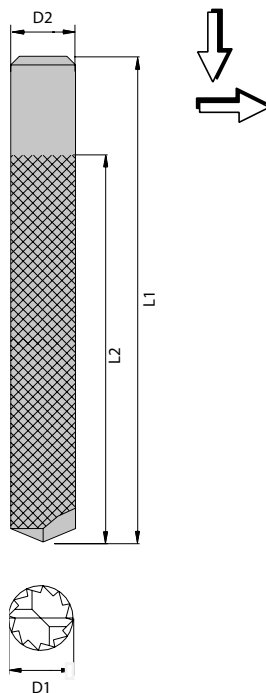
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5	754.102
Torx Schraube - <i>Torx Screw</i>	M4x6	705.351
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	706.302

6445

**HW Vielzahnfräser "CarbonLine" - Massiv**  
*TC Multitoothed cutter "CarbonLine" - Solid*

PG  
02



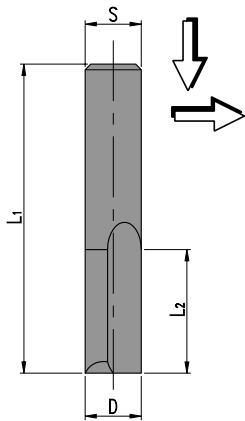
**HW Nutfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*

MEC

HW

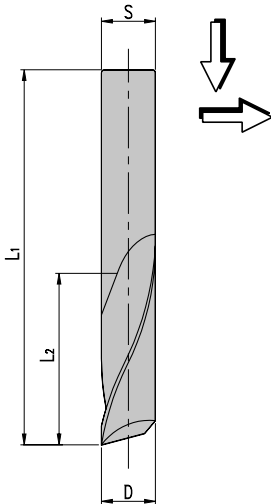
D	L2	L1	S	Art. Nr.
2	7	40	2	6445.002.007
3	10	40	3	6445.003.010
4	15	40	4	6445.004.015
5	16	50	5	6445.005.016
6	18	50	6	6445.006.018
8	25	63	8	6445.008.025
10	30	72	10	6445.010.030
12	32	82	12	6445.012.032
14	50	100	14	◇ 6445.014.050
16	80	130	16	◇ 6445.016.080
18	80	130	18	◇ 6445.018.080
20	100	155	20	◇ 6445.020.100

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- VHM-Vielzahnfräser mit Pyramidenverzahnung. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren. Ausführung für die Zerspaltung von Composite Werkstoffen (Carbon, AFK, GFK, CFK) und Schaumwerkstoffen. Auch als Ausführung zum Nutenfräsen mit Einbohrschneiden verfügbar.
- *Solid carbide grooving cutter with diamond cut. Face ground with drilling end. Designed to machine fiber composite plastics (Carbon, AFK, GFK, CFK) and foam materials. Also available for grooving operations with plunging knives.*

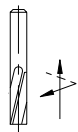
**6435****HW Nutschafffräser - Massiv**  
TC Grooving cutter - Solid**PG**  
**02****HW Oberfräser Z=2**  
TC Grooving cutter Z=2**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2	7	40	6	2	<b>6435.002.007</b>
3	10	55	8	2	<b>6435.003.010</b>
4	12	55	8	2	<b>6435.004.012</b>
5	12	55	8	2	<b>6435.005.012</b>
6	12	55	8	2	<b>6435.006.012</b>
8	20	55	8	2	<b>6435.008.020</b>
10	20	60	10	2	<b>6435.010.020</b>
12	26	64	12	2	<b>6435.012.026</b>

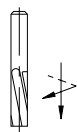
- VHM-Nutschlichtfräser Z=2 geradeverzahnt. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren.
- Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen.
- Solid carbide finishing router cutter Z=2 with straight cut. Face ground with drilling end for plunging.
- Short design for increased stability and low-vibration.

**6335****HW Nutschafffräser - Massiv**  
TC Grooving cutter - Solid**PG**  
**02****HW Schlichtfräser Z=1**  
TC Finishing cutter Z=1**MEC****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
2	10	40	2	1L	<b>6335.002.010</b>	
3	12	40	3	1L	<b>6335.003.012</b>	
	12	50	3	1	<b>6335.003.112</b>	<b>6335.003.212</b>
4	15	40	4	1L	<b>6335.004.015</b>	
	15	50	4	1	<b>6335.004.115</b>	<b>6335.004.215</b>
5	17	50	5	1	<b>6335.005.017</b>	<b>6335.005.117</b>
	16	50	5	1L	<b>6335.005.016</b>	
6	22	60	6	1	<b>6335.006.022</b>	<b>6335.006.122</b>
	20	60	6	1L	<b>6335.006.020</b>	
8	8	58	5	1L	<b>6335.008.008</b>	
	22	63	8	1L	<b>6335.008.122</b>	
	32	70	8	1	<b>6335.008.032</b>	<b>6335.008.132</b>
10	25	72	10	1L	<b>6335.010.025</b>	
	42	100	10	1	<b>6335.010.042</b>	<b>6335.010.142</b>
	52	100	10	1	<b>6335.010.052</b>	<b>6335.010.152</b>
12	30	83	12	1L	<b>6335.012.030</b>	
	52	100	12	1	<b>6335.012.052</b>	<b>6335.012.152</b>
14	30	83	14	1L	<b>6335.014.030</b>	
	52	100	14	1	<b>6335.014.052</b>	<b>6335.014.152</b>
16	35	92	16	1L	<b>6335.016.035</b>	
	62	130	16	1	<b>6335.016.062</b>	<b>6335.016.162</b>
	72	130	16	1	<b>6335.016.072</b>	<b>6335.016.172</b>
18	35	92	18	1L	<b>6335.018.035</b>	
	72	130	18	1	<b>6335.018.072</b>	
20	40	104	20	1L	<b>6335.020.040</b>	
	72	130	20	1	<b>6335.020.072</b>	
	85	150	20	1	<b>6335.020.085</b>	
	102	160	20	1	<b>6335.020.102</b>	



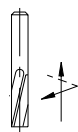
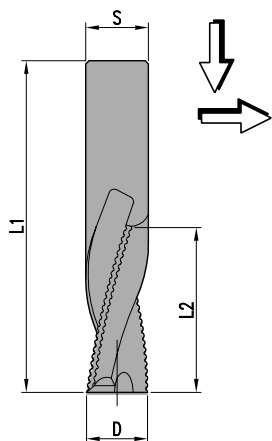
Hp  
Positive Spirale  
Rechtslauf/Rechtsdrall  
Positive helix



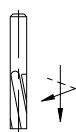
Hn  
Negative Spirale  
Rechtslauf/Linksdrall  
Negative helix

L Ausführung mit Lappschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung  
L Lapgrinded type for better machining of aluminium and plastics

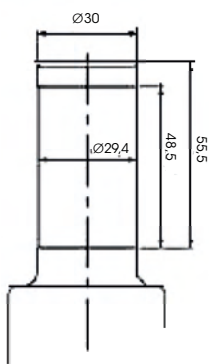
- VHM-Spiralschlichtfräser Z=1 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten.
- Solid carbide finishing cutter Z=1 Right hand rotation with positive (Hp) or negativ spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward.



**Hp**  
Positive Spirale  
Rechtslauf/Rechtsdrall  
Positive helix



**Hn**  
Negative Spirale  
Rechtslauf/Linksdrall  
Negative helix



Ausführung Schaft d = 30 mm  
Design shaft d = 30 mm

**HW Schruppfräser Z=2-3**  
**TC Roughing cutter Z=2-3**

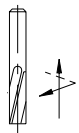
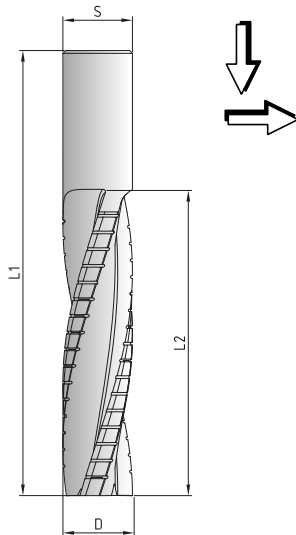
**MEC**

**HW/HS**

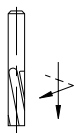
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
8	32	70	8	2	<b>6535.008.032</b>	<b>6535.008.132</b>
10	42	100	10	2	<b>6535.010.042</b>	<b>6535.010.142</b>
12	52	100	12	2	<b>6535.012.052</b>	<b>6535.012.152</b>
8	22	70	8	3	<b>6535.008.022</b>	<b>6535.008.122</b>
	32	70	8	3	<b>6535.008.232</b>	<b>6535.008.332</b>
	42	70	10	3	<b>6535.010.032</b>	<b>6535.010.132</b>
10	42	100	10	3	<b>6535.010.242</b>	<b>6535.010.342</b>
	52	100	10	3	<b>6535.010.052</b>	<b>6535.010.152</b>
	32	80	12	3	<b>6535.012.032</b>	<b>6535.012.132</b>
12	42	100	12	3	<b>6535.012.042</b>	<b>6535.012.142</b>
	52	100	12	3	<b>6535.012.252</b>	<b>6535.012.352</b>
	42	100	14	3	<b>6535.014.042</b>	<b>6535.014.142</b>
14	52	100	14	3	<b>6535.014.052</b>	<b>6535.014.152</b>
	42	100	16	3	<b>6535.016.042</b>	<b>6535.016.142</b>
	52	100	16	3	<b>6535.016.052</b>	<b>6535.016.152</b>
16	62	130	16	3	<b>6535.016.062</b>	<b>6535.016.162</b>
	72	100	16	3	<b>6535.016.072</b>	<b>6535.016.172</b>
	52	100	18	3	<b>6535.018.052</b>	<b>6535.018.152</b>
18	72	130	18	3	<b>6535.018.072</b>	<b>6535.018.172</b>
	42	100	20	3	<b>6535.020.042</b>	<b>6535.020.142</b>
	52	100	20	3	<b>6535.020.052</b>	<b>6535.020.152</b>
20	72	130	20	3	<b>6535.020.072</b>	<b>6535.020.172</b>
	85	150	20	3	<b>6535.020.085</b>	<b>6535.020.185</b>
	102	160	20	3	<b>6535.020.102</b>	<b>6535.020.202</b>
25	52	100	25	3	<b>6535.025.052</b>	<b>6535.025.152</b>
	72	130	25	3	<b>6535.025.072</b>	<b>6535.025.172</b>
	85	150	25	3	<b>6535.025.085</b>	<b>6535.025.185</b>
40	102	160	25	3	<b>6535.025.102</b>	<b>6535.025.202</b>
	120	195	30	3	HS <b>3535.040.120</b>	
	160	235	30	3	HS <b>3535.040.165</b>	
50	215	295	30	3	HS <b>3535.050.215</b>	

- VHM-Spiralschruppfräser Z=2 bzw. Z=3 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten.
- Solid carbide finishing router cutter Z=2 with straight cut. Face ground with drilling end for plunging.
- Short design for increased stability and low-vibration.





Hp  
Positive Spirale  
Rechtslauf/Rechtsdrall  
Positive helix

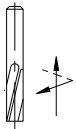
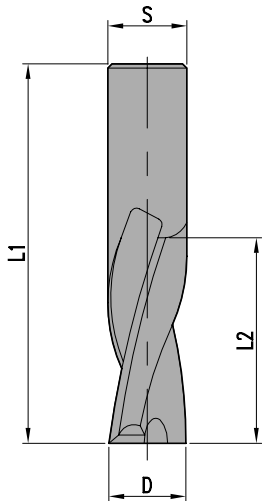


Hn  
Negative Spirale  
Rechtslauf/Linksdrall  
Negative helix

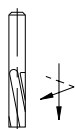
**HW Schrupp-Schlichtfräser Z=2 bzw. Z=3**  
*TC Roughing-Finishing cutter Z=2 or Z=3*
**MEC**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
8	32	70	8	2	<b>6575.008.032</b>	<b>6575.008.132</b>
10	42	100	10	2	<b>6575.010.042</b>	<b>6575.010.142</b>
	52	100	10	2	<b>6575.010.052</b>	<b>6575.010.152</b>
12	42	100	12	2	<b>6575.012.042</b>	<b>6575.012.142</b>
	52	100	12	2	<b>6575.012.052</b>	<b>6575.012.152</b>
14	52	100	14	2	<b>6575.014.052</b>	<b>6575.014.152</b>
16	52	100	16	2	<b>6575.016.052</b>	<b>6575.016.152</b>
	62	130	16	2	<b>6575.016.062</b>	<b>6575.016.162</b>
	72	130	16	2	<b>6575.016.072</b>	<b>6575.016.172</b>
18	72	130	18	2	<b>6575.018.072</b>	<b>6575.018.172</b>
20	72	130	20	2	<b>6575.020.072</b>	<b>6575.020.172</b>
	85	150	20	2	<b>6575.020.085</b>	<b>6575.020.185</b>
	102	160	20	2	<b>6575.020.102</b>	<b>6575.020.202</b>
8	22	70	8	3	<b>6575.008.022</b>	<b>6575.008.122</b>
	32	70	8	3	<b>6575.008.232</b>	<b>6575.008.322</b>
10	32	70	10	3	<b>6575.010.032</b>	<b>6575.010.132</b>
	42	100	10	3	<b>6575.010.242</b>	<b>6575.010.342</b>
	52	100	10	3	<b>6575.010.252</b>	<b>6575.010.352</b>
12	32	80	12	3	<b>6575.012.032</b>	<b>6575.012.132</b>
	42	100	12	3	<b>6575.012.242</b>	<b>6575.012.342</b>
	52	100	12	3	<b>6575.012.252</b>	<b>6575.012.352</b>
14	52	100	14	3	<b>6575.014.252</b>	<b>6575.014.352</b>
16	42	100	16	3	<b>6575.016.042</b>	<b>6575.016.142</b>
	52	100	16	3	<b>6575.016.252</b>	<b>6575.016.352</b>
	62	130	16	3	<b>6575.016.262</b>	<b>6575.016.362</b>
	72	130	16	3	<b>6575.016.272</b>	<b>6575.016.372</b>
18	52	100	18	3	<b>6575.018.052</b>	<b>6575.018.152</b>
	72	130	18	3	<b>6575.018.272</b>	<b>6575.018.372</b>
20	42	100	20	3	<b>6575.020.042</b>	<b>6575.020.142</b>
	52	100	20	3	<b>6575.020.052</b>	<b>6575.020.152</b>
	72	130	20	3	<b>6575.020.272</b>	<b>6575.020.372</b>
	85	150	20	3	<b>6575.020.285</b>	<b>6575.020.385</b>
	102	160	20	3	<b>6575.020.302</b>	<b>6575.020.402</b>
25	72	130	25	3	<b>6575.025.072</b>	<b>6575.025.172</b>
	85	150	25	3	<b>6575.025.085</b>	<b>6575.025.185</b>
	102	160	25	3	<b>6575.025.102</b>	<b>6575.025.202</b>

- VHM-Spiralschruppschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3 mit positiver (Hp) oder negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten. Schruppschlichtfräser sind mit Spanteilerrillen geschliffen und ermöglichen höhere Vorschübe als herkömmliche Schlichtfräser. Die Aufteilung der Späne führt zu reduzierter Antriebsleistung und verbessert die Laufruhe. Minimiertes Arbeitsgeräusch.
- Solid carbide roughing finishing cutter Z=2 or Z=3 with positive (Hp) or negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips to upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward. Roughing Finishing cutters are grinded with chipbreakers reduce the cutting power, allow higher feed speeds and smooth operation.



Hp  
Positive Spirale  
Rechtsslauf/Rechtsdrill  
Positive helix



Hn  
Negative Spirale  
Rechtsslauf/Linksdrill  
Negative helix

VHM-Spiralschlichtfräser Z=2 bzw. Z=3.  
Rechtsschneidend mit positiver (Hp)  
oder negativer Spirale (Hn). Positive  
Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben,  
negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr  
nach unten.

Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3.  
Right hand rotation with positive (Hp) or  
negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to  
remove chips to upward, negative spiral  
(Hn) to remove chips downward.

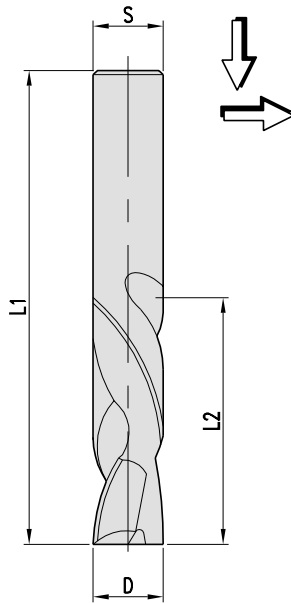
L = Ausführung mit Lappschliff für  
perfekte Aluminium- und Kunststoffbear-  
beitung

L = Lapgrinded type for better machining  
of aluminium and plastics

**HW Schlichtfräser Z=2-3**  
 TC Finishing cutter Z=2-3

**MEC**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. Hp	Art. Nr. Hn
3	12	40	3	2L	<b>6375.003.212</b>	
	12	50	3	2	<b>6375.003.012</b>	<b>6375.003.112</b>
4	14	40	4	2L	<b>6375.004.014</b>	
	15	50	4	2	<b>6375.004.015</b>	<b>6375.004.115</b>
5	16	50	5	2L	<b>6375.005.016</b>	
	17	50	5	2	<b>6375.005.017</b>	<b>6375.005.117</b>
6	18	50	6	2L	<b>6375.006.018</b>	
	22	60	6	2	<b>6375.006.022</b>	<b>6375.006.122</b>
8	20	63	8	2L	<b>6375.008.020</b>	
	32	70	8	2	<b>6375.008.032</b>	<b>6375.008.132</b>
10	25	72	10	2L	<b>6375.010.025</b>	
	32	70	10	2	<b>6375.010.032</b>	
	42	100	10	2	<b>6375.010.042</b>	<b>6375.010.142</b>
12	52	100	10	2	<b>6375.010.052</b>	<b>6375.010.152</b>
	30	83	12	2L	<b>6375.012.030</b>	
	42	100	12	2	<b>6375.012.042</b>	<b>6375.012.142</b>
14	52	100	12	2	<b>6375.012.052</b>	<b>6375.012.152</b>
	52	100	14	2	<b>6375.014.052</b>	<b>6375.014.152</b>
	16	35	92	16	2L	<b>6375.016.035</b>
18	42	100	16	2	<b>6375.016.242</b>	<b>6375.016.342</b>
	52	100	16	2	<b>6375.016.052</b>	<b>6375.016.152</b>
	62	130	16	2	<b>6375.016.062</b>	<b>6375.016.162</b>
20	72	130	16	2	<b>6375.016.072</b>	<b>6375.016.172</b>
	72	130	18	2	<b>6375.018.252</b>	<b>6375.018.352</b>
	72	130	18	2	<b>6375.018.072</b>	<b>6375.018.172</b>
25	42	100	20	2	<b>6375.020.242</b>	<b>6375.020.342</b>
	45	104	20	2L	<b>6375.020.045</b>	
	52	100	20	2	<b>6375.020.252</b>	<b>6375.020.352</b>
30	72	130	20	2	<b>6375.020.072</b>	<b>6375.020.172</b>
	85	150	20	2	<b>6375.020.085</b>	<b>6375.020.185</b>
	102	160	20	2	<b>6375.020.102</b>	<b>6375.020.202</b>
8	22	70	8	3	<b>6375.008.022</b>	<b>6375.008.122</b>
	32	70	8	3	<b>6375.008.232</b>	<b>6375.008.332</b>
	10	32	70	10	3	<b>6375.010.132</b>
12	42	100	10	3	<b>6375.010.242</b>	<b>6375.010.342</b>
	52	100	10	3	<b>6375.010.252</b>	<b>6375.010.352</b>
	42	80	12	3	<b>6375.012.032</b>	<b>6375.012.132</b>
14	42	100	12	3	<b>6375.012.242</b>	<b>6375.012.342</b>
	52	100	12	3	<b>6375.012.252</b>	<b>6375.012.352</b>
	14	52	100	14	3	<b>6375.014.252</b>
16	42	100	16	3	<b>6375.016.042</b>	<b>6375.016.142</b>
	52	100	16	3	<b>6375.016.252</b>	<b>6375.016.352</b>
	62	130	16	3	<b>6375.016.262</b>	<b>6375.016.362</b>
18	72	130	16	3	<b>6375.016.272</b>	<b>6375.016.372</b>
	42	100	18	3	<b>6375.018.042</b>	<b>6375.018.142</b>
	52	100	18	3	<b>6375.018.052</b>	<b>6375.018.152</b>
20	72	130	18	3	<b>6375.018.272</b>	<b>6375.018.372</b>
	42	100	20	3	<b>6375.020.042</b>	<b>6375.020.142</b>
	52	100	20	3	<b>6375.020.052</b>	<b>6375.020.152</b>
25	72	130	20	3	<b>6375.020.272</b>	<b>6375.020.372</b>
	85	150	20	3	<b>6375.020.285</b>	<b>6375.020.085</b>
	102	160	20	3	<b>6375.020.302</b>	<b>6375.020.402</b>
30	52	100	25	3	<b>6375.025.052</b>	<b>6375.025.152</b>
	72	130	25	3	<b>6375.025.072</b>	<b>6375.025.172</b>
	85	150	25	3	<b>6375.025.085</b>	<b>6375.025.185</b>
102	160	25	3	<b>6375.025.102</b>	<b>6375.025.202</b>	



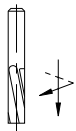
**HW Schlichfräser Z=2+2 / 3+3**  
 TC Finishing cutter Z=2+2 / 3+3

MEC

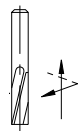
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
8	32	70	8	2+2	<b>6735.008.032</b>
10	32	70	10	2+2	<b>6735.010.032</b>
12	32	80	12	2+2	<b>6735.012.032</b>
	42	100	12	2+2	<b>6735.012.042</b>
14	52	100	14	2+2	<b>6735.014.052</b>
16	42	100	16	2+2	<b>6735.016.042</b>
	52	100	16	3+3	<b>6735.016.052</b>
18	52	100	18	3+3	<b>6735.018.052</b>
20	52	100	20	3+3	<b>6735.020.052</b>
	72	130	20	2+2	<b>6735.020.072</b>

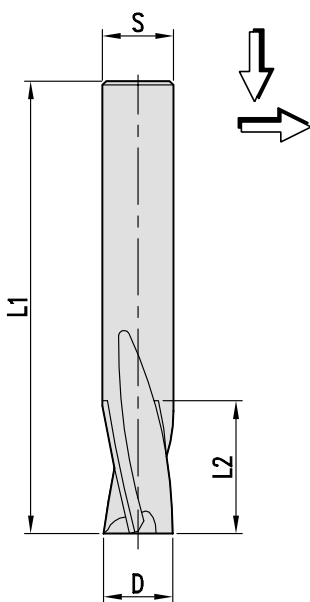
- VHM-Spiralschlichfräser Z=2+2 bzw. Z=3+3 Rechtsschneidend mit positiver (Hp) und negativer Spirale (Hn). Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben, negative Spirale (Hn) für Spanabfuhr nach unten. Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Bearbeitung.
- Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3 Right hand rotation with positive (Hp) and negative spiral (Hn). Positive spiral (Hp) to remove chips to upward, negative spiral (Hn) to remove chips downward. Cutting edges with alternating shear angle for tear-free edges on both sides.



Hn  
oberer Schneidenteil  
upper cutting part



Hp  
unterer Schneidenteil  
lower cutting part



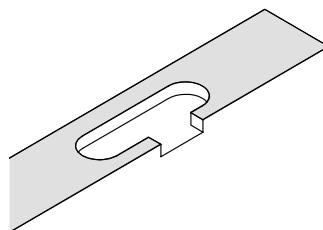
**HW Schlichfräser Z=2**  
 TC Hinge cutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	10	64	10x40	2	<b>6385.010.110</b>	<b>6385.010.010</b>
12	10	64	12x40	2	<b>6385.012.110</b>	<b>6385.012.010</b>
	10	64	12x40	3	<b>6385.012.310</b>	<b>6385.012.210</b>

- VHM-Spiralschlichfräser Z=2 bzw. Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp) Positive Spirale (Hp) zum ausrissfreien Ausfräsen von Beschlagtaschen.
- Solid carbide finishing cutter Z=2 or Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp). Positive spiral (Hp) for tear-free edges of hinge cuts.

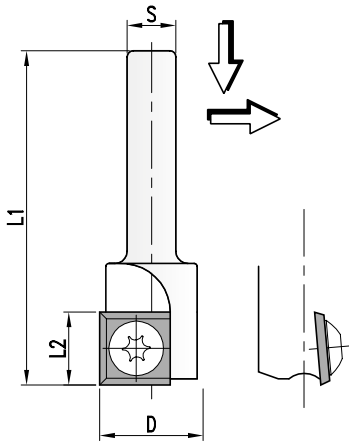




5639

**HW Schlichfräser für Beschläge - Wendemesser**  
*TC Hinge cutter - Reversible knife*

PG  
02



**HW Schlichfräser Z=2**  
*TC Hinge cutter Z=2*

MAN

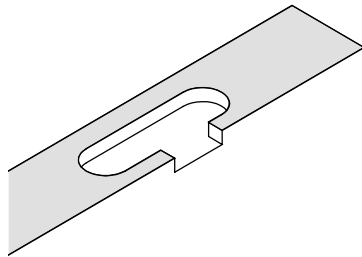
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	12	64	12x40	2	5639.016.012	5639.016.112

- WP-Nutfräser Z=2 mit Achswinkel für Beschlagtaschen. Bestückt mit HW-Wendemessern Z=4.
- Stirnseitiges HW-Wendemesser als Einbohrschneide.
- *TC-Grooving cutter Z=2 with reversible knives for hinge cuts. Turnable knives with cutting edges.*
- *Face turnable knife suitable for plunging.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

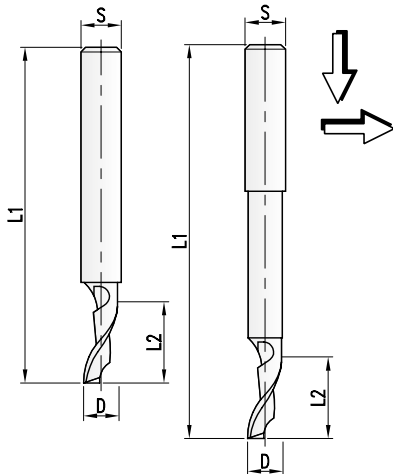
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	754.102
Schraube - Screw	M4x6	705.351
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	706.302



3335

**HS Wasserschlitzzfräser - Massiv**  
*HS Drainage slot cutter - Solid*

PG  
02



**HS Schlichtoberfräser Z=1**  
*HS Finishing router cutter Z=1*

MAN

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
5	12	60	8	1	3335.005.012
6	14	60	8	1	3335.006.014
8	16	80	8	1	3335.008.016

- HS-Wasserschlitzzfräser Z=1 aus Hochleistungsschnellstahl. Rechtsschneidend mit positiver Spirale.
- Zur Verwendung auf Kopier- oder Wasserschlitzzfräsmaschinen. Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus KU(PVC)-, Alu-, und NE-Metallen.
- *HS-Drainage slot router Z=1 made from highspeedsteel. Right hand rotation with positive spiral.*
- *For use on copy routers or drainage slot routers. To slot and drill profiles made from PVC-, Alu-, or NE-metals.*

**HS Schlichtoberfräser Z=1**  
*HS Finishing router cutter Z=1*

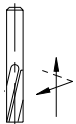
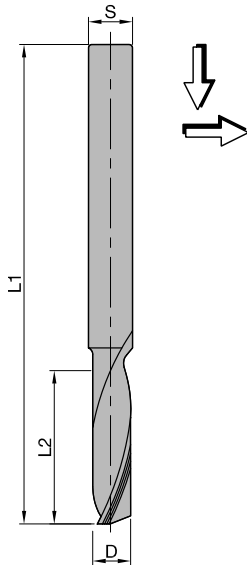
MAN

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
5	16/45	90	8	1	3335.005.016
6	16/45	90	8	1	3335.006.016
8	14/68	100	8	1	3335.008.014

- Zur Herstellung der Entwässerungsnut in ALU/KU-Fensterprofile geeignet
- *For machining drainage grooves in aluminium/plastic window profiles*





Hp  
Positive Spirale  
Rechtlauf/Rechtsdrill  
Positive helix

**HS Schlichtoberfräser Z=1**  
*HS Finishing router cutter Z=1*

MAN

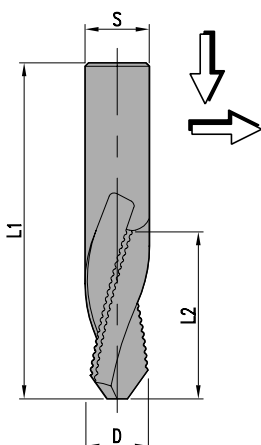
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	8	58	6	1L	6395.003.008
4	8	58	6	1L	6395.004.008
5	10	58	6	1L	6395.005.010
6	10	58	6	1L	6395.006.010
8	10	75	8	1L	6395.008.010
10	25	80	10	1L	6395.010.025
12	25	83	12	1L	6395.012.025

- HW-Wasserschlitzfräser Z=1 aus Vollhartmetall. Rechtsschneidend mit positiver Spirale.
- Zur Verwendung auf Kopier- oder Wasserschlitzfräsmaschinen.
- Zum Fräsen und Bohren von Profilen aus KU(PVC)-, Alu-, und NE-Metallen
- *TC-Drainage slot router Z=1 made from solid carbide. Right hand rotation with positive spiral.*
- *for use on copy routers or drainage slot routers.*
- *To slot and drill profiles made from PVC-, Alu-, or Ne-metals.*

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
3	15	100	8	1L	6395.003.015
4	20	100	8	1L	6395.004.020
5	22	100	8	1L	6395.005.022
6	25	100	8	1L	6395.006.025
8	30	100	8	1L	6395.008.030
10	30	100	10	1L	6395.010.030
12	35/75	100	12	1L	6395.012.035

- L Ausführung mit Lappschliff für perfekte Aluminium- und Kunststoffbearbeitung  
 L *Lapgrinded type for better amchining of aluminium and plastics*
- Zur Herstellung der Entwässerungsnut in ALU/KU-Fensterprofile geeignet
  - *For machining drainage grooves in aluminium/plastic window profiles*

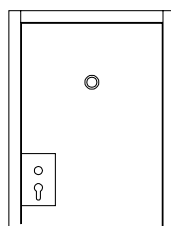

**HW Schlüssellochfräser Z=3**  
*TC Keyholecutter Z=3*

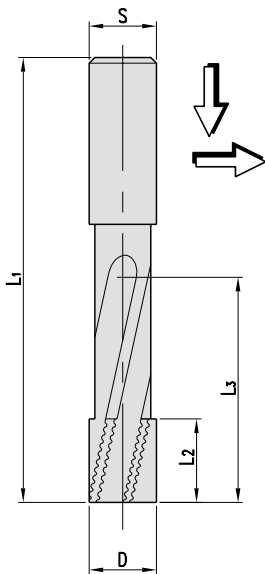
MEC

HW

D	L2	L1	S	Z	Hp	Art. Nr.
12	15/75	120	12	3	Hp	6595.012.075
14	62	130	14	3	Hp	6595.014.062
16	62	130	16	3	Hp	6595.016.062
	73	140	16	3	Hp	6595.016.073
	50/105	170	16	3	Hp	6595.016.105

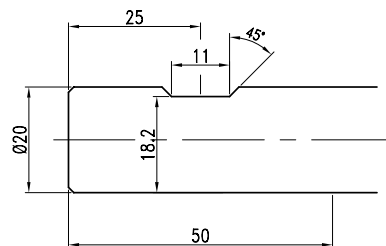
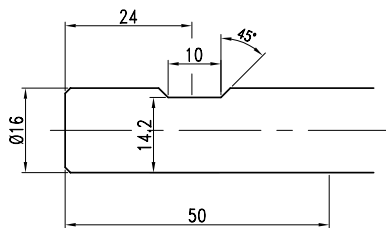
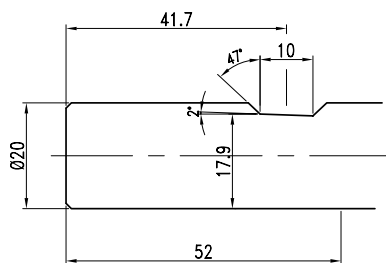
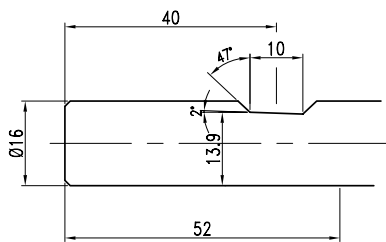
- VHM-Spiralschruppfräser Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben.
- *Solid carbide roughing cutter Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp)*
- *Positive spiral (Hp) to remove chips to upward.*



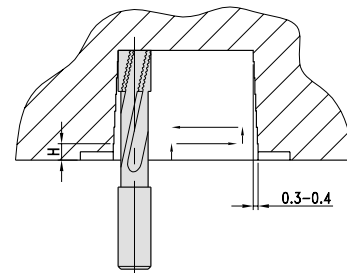

**HW Schlosskastenfräser Z=3**  
*TC Lockset cutter Z=3*
**MEC**
**HW**

D	L3	L2	L1	S	Z	Hp	Art. Nr.
14	95	45	150	14	3	Hp	<b>6585.014.095</b>
	95	30	155	14	3	Hp	<b>6585.014.195</b>
16	95	45	150	16	3	Hp	<b>6585.016.095</b>
	115	30	175	16	3	Hp	<b>6585.016.115</b>
18	95	50	150	16	3	Hp	<b>6585.016.195</b>
	115	30	175	18	3	Hp	<b>6585.018.115</b>
20	95	50	150	18	3	Hp	<b>6585.018.095</b>
	95	45	150	20	3	Hp	<b>6585.020.195</b>

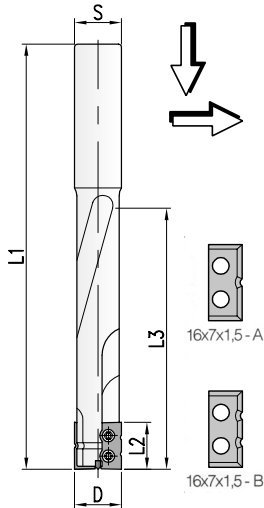
- VHM-Spiralschlosskastenfräser Z=3 Rechtsschneidend mit positiver Spirale (Hp).
- Positive Spirale (Hp) für Spanabfuhr nach oben. Gesamte Frästiefe durch mehrere Zustellungen herstellen.
- Auf Wunsch mit Ultra-Beschichtung für verlängerte Standzeit.
- *Solid carbide lockset cutter Z=3 Right hand rotation with positive spiral (Hp).*
- *Positive spiral (Hp) to remove chips to upward Machine the complete cutting depth with several steps.*
- *On demand with Ultra coating for higher tool life.*



**H = 4 - 15mm**  
 je nach Holzart  
*dependent on type of wood*



- Bei Verwendung der Schlosskastenfräser in Aggregaten mit Klemmschrauben erfolgt die Auslieferung mit Schaft-Spannfläche.
- Bitte den Maschinentyp bzw. das Aggregat angeben.
- *For use in aggregates with flank-clamping delivery with grinding of the weldon slot.*
- *Please specify machine type or type of used aggregate.*



**HW Schlosskastenfräser Z=2**  
*TC Lockset cutter Z=2*

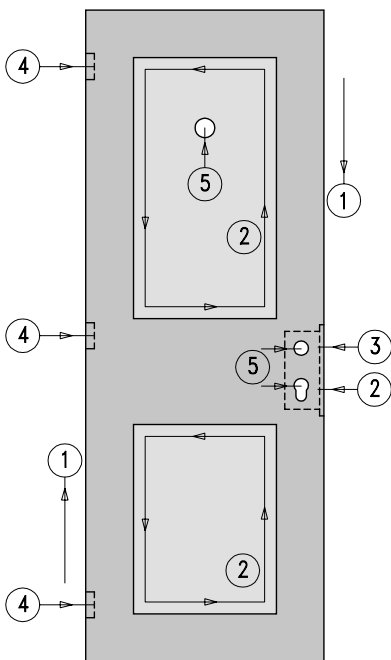
MEC

HW

D	L2	L3	L1	S	Z	Art. Nr.
16	16	105	150	16	2	<b>4435.016.016</b>
	16	95	170	16	2	<b>4435.016.116</b>

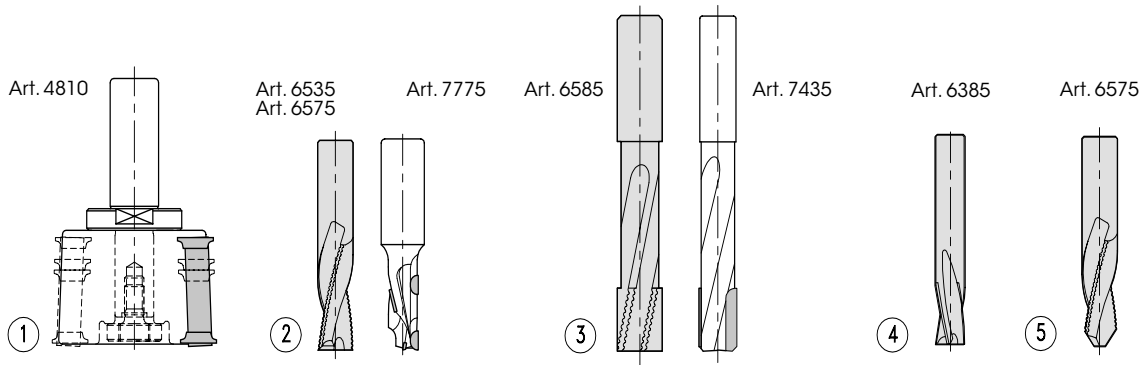
**Ersatzteile**  
*Spare parts*

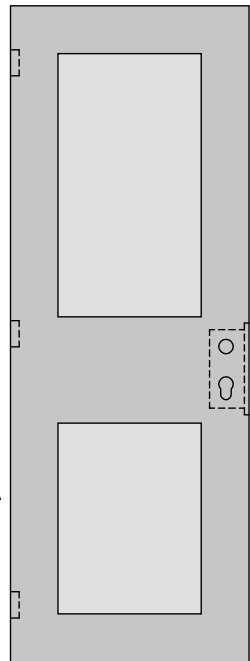
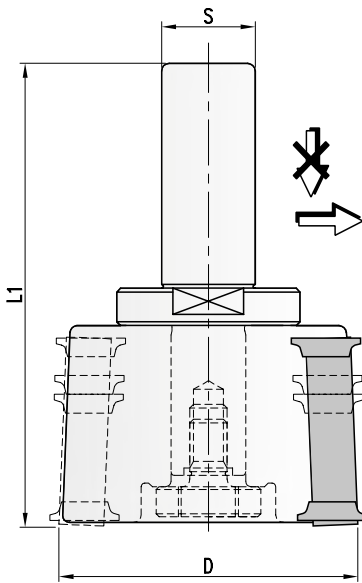
	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser A - <i>Reversible knife A</i>	16x17x1,5	<b>757.551</b>
Wechselmesser B - <i>Reversible knife B</i>	16x17x1,5	<b>757.552</b>
Schraube - <i>Screw</i>	M3x4	<b>705.356.04</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T9	<b>706.301</b>



**HW Schlosskastenfräser Z=3**  
*TC Lockset cutter Z=3*

Nr.	D	L2	S	Z		Art. Nr.
1	80	50	20	2	HW	<b>4810.080.020</b>
2	16	55	16	3	HW	<b>6535.016.055</b>
	16	35	16	1+1	DP	<b>7775.016.035</b>
3	16	50	16	3	HW	<b>6585.016.095</b>
	17	25	16	2	DP	<b>7435.017.025</b>
4	12	10	16	2	HW	RH <b>6385.012.010</b>
		10	12		HW	LH <b>6385.012.110</b>
5	16	55		3	HW	<b>6575.016.055</b>




**HW Abrund-Fügeschafffräser Z=2**  
*TC Rounding-rebating cutter Z=2*

MEC

HW

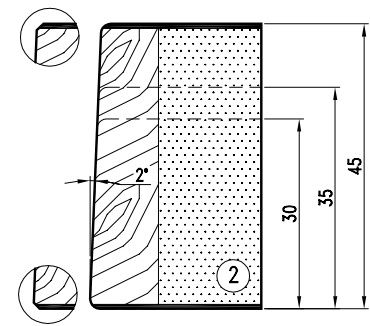
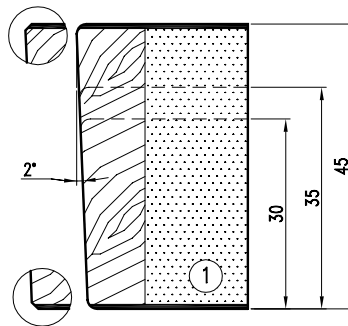
Nr.	D	L1	S	Z	C	Art. Nr.
1	80	115	20	2	2+2	<b>4810.080.020</b>
2	80	115	20	2	2+2	<b>4810.080.120</b>

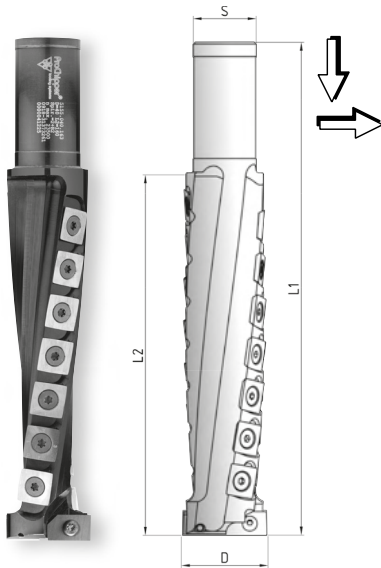
- Auslieferung standardmäßig mit Abrundmesser R=1,5
- Zum Fügen und gleichzeitigem Abrunden oder Anfasen der 2° schrägen Fügeflächen.
- Kantenrunder bzw. Fasemesser verstellbar für Holzstärke 30mm bis 45mm.
- *Cutterhead supplied with rounding knife R=1,5*
- *For jointing and rounding or bevelling of 2° angular jointing area.*
- *Rounding- or Bevelling knives adjustable from 30mm to 45mm wood size.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	50x12x1,5	<b>750.106</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		<b>707.002.48</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M8x12	<b>705.541</b>
Abrundmesser - <i>Rounding knife</i>	R1,5	<b>780.205</b>
Fasemesser - <i>Bevelling knife</i>	45°	<b>780.103</b>
Schraube - <i>Screw</i>	M5x13,5	<b>705.318</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Wrench</i>	SW2,5 (M5)	<b>706.102</b>
	SW4 (M8)	<b>706.104</b>

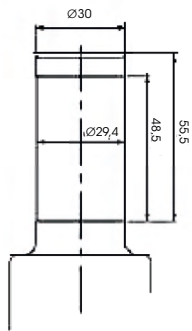
- Füge-Wendemesser sind 2° geschwenkt, Abrundmesser stufenlos verstellbar.
- *Rebating-Knives are swivelled 2°. Rounding knives adjustable.*



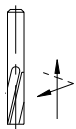

**HW Spiralfräser Z=2R/R**  
*TC Helicoidal shank cutter Z=2R/R*
**MEC****HW**

D	L2	L1	S	Spir. + B	Art. Nr.
30	95	140	25	3+2	<b>5155.030.095</b>
	125	205	25	3+2	<b>5155.030.126</b>
40	100	170	25	2+2	<b>5155.040.100</b>
	120	195	25	2+2	<b>5155.040.128</b>
	120	195	30	2+2	<b>5155.040.120</b>
	160	227	25	2+2	<b>5155.040.166</b>
50	160	227	30	2+2	<b>5155.040.163</b>
	175	250	25	2+1	<b>5155.050.175</b>
	210	280	30	2+1	<b>5155.050.210</b>
	100/230	290	32	2+2	<b>5155.050.232</b>

- Bohrspiralschafffräser mit 4-fach HW-Wendemessern. Geräuscharm, geringe Leistungsaufnahme und leichter Lauf durch Aufteilung der Späne. Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten.
- Tragkörper aus Stahl.
- *Helicoidal shank cutter with 4x TC turnable knives. Low-noise, segmentation of chip removal leads to reduced input power. Smooth surfaces from radius cutting edges.*
- *Steel tool body.*



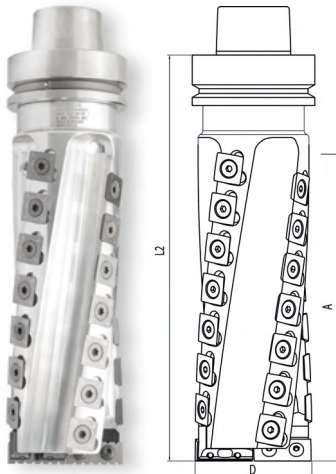
Ausführung Schaft d = 30 mm  
 Design shaft d = 30 mm



Hp  
 Positive Spirale  
 Rechtslauf/Rechtsdrill  
 Positive helix

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Turnable knife	Ø30 10,5x10,5x1,5	<b>S750.1241</b>
	10,5x10,5x1,5	<b>750.207</b>
Bohrschneide - Plunging insert	Ø40 15x15x2,5	<b>754.306</b>
	Ø50 15x15x2,5	<b>754.106</b>
	Ø40 20,2x12x1,5	<b>S750.2609</b>
	15x12x1,5	<b>S750.2574</b>
Torx Schraube - Torx screw	Ø50 25,4x12x1,5	<b>S750.2761</b>
	25,4x12x1,5	<b>S750.2762</b>
	Ø30 M4x9	<b>705.310.09</b>
	Ø40 M5x13	<b>705.320.13</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench	M3,5x7	<b>705.350</b>
	Ø50 M5x13	<b>705.320.13</b>
	M3,5x7	<b>705.350</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench	Ø30 T15	<b>706.302</b>
	Ø40+Ø50 T20	<b>706.305</b>


**HW Spiralfräser Z=2R/R**  
**TC Helicoidal cutter Z=2R/R**

MEC

HW

D	L2	A	S	Z	Art. Nr.
60	130	210	HSK63F	4+2	* 5232.060.130
	130	210	HSK63E	4+2	* 5232.060.230
	160	210	HSK63F	4+2	* 5232.060.160
	160	210	HSK63E	4+2	* 5232.160.160
	170	250	HSK63F	4+2	* 5232.060.170
	170	250	HSK63E	4+2	* 5232.160.170
	200	250	HSK63F	4+2	* 5232.060.200
	200	250	HSK63E	4+2	* 5232.160.200
80	170	250	HSK63F	4+2	* 5232.080.170
	170	250	HSK63E	4+2	* 5232.180.170
	200	250	HSK63F	4+2	* 5232.080.200
	200	250	HSK63E	4+2	* 5232.180.200

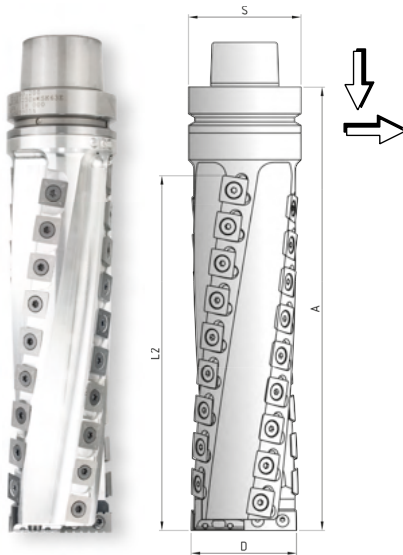
- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* Light alloy body

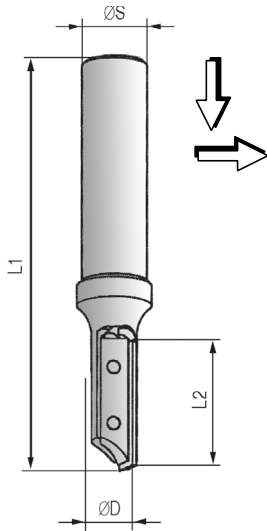
- Spiralbohrhobelgarnitur mit 4-fach HW-Wendemessern und Stahl-Bohrkopf.
- Tragkörper aus Leichtmetall. Werkzeug und HSK sind unlösbar miteinander verbunden.
- Geräuscharm, geringe Leistungsaufnahme und leichter Lauf durch Aufteilung der Späne.
- Glatte Oberflächen durch bombierte Schneidkanten.

- Helicoidal drilling planing cutterset with 4x TC turnable knives.
- Aluminium tool body. Cutter and HSK are shrink-fit together.
- Low-noise, segmentation of chip removal leads to reduced input power.
- Smooth surfaces from radius cutting edges.

**Wendemesser/Ersatzteile**  
**Reversible knives/Spare parts**

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Turnable knife	Ø60 - Ø80 15x15x2,5	754.106
Bohrschneide - Plunging insert	Ø60 29,6x12x1,5	5750.2595
	29,5x12x1,5	753.207
	Ø80 40,6x12x1,5	5750.2620
	39,5x12x1,5	753.271
Bohrkopf - Borehead	Ø60	5709.6445
	Ø80	5709.5447
Schraube - Screw	M4x20	705.468
Schraube - Screw	M6x16	705.703
Torx Schraube - Torx Screw	Ø60 - Ø80 M4x6	705.351
	M5x14	705.320.13
Torx Schlüssel - Torx wrench	Ø60 - Ø80 T15	706.302
	T20	706.305




**HW Nutfräser Z=1**  
*TC Grooving cutter Z=1*
**MAN**
**HW**

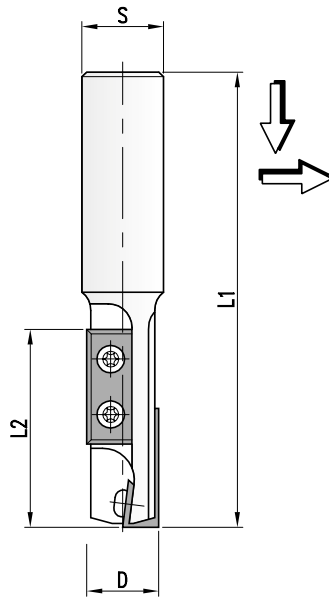
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	20	65	10	1	<b>5135.108.020</b>	<b>5135.008.020</b>
	20	65	10	1		● <b>5135.208.020</b>
9	20	65	10	1	<b>5135.109.020</b>	<b>5135.009.020</b>
10	20	70	10	1		<b>5135.010.020</b>
	25	70	10	1	<b>5135.110.025</b>	<b>5135.010.025</b>
11	25	70	12	1		<b>5135.011.025</b>
12	20	65	10	1		<b>5135.012.020</b>
	30	75	10	1	<b>5135.112.030</b>	<b>5135.012.030</b>
13	30	75	12	1		<b>5135.013.030</b>
14	30	75	12	1		<b>5135.014.030</b>
	40	85	12	1	<b>5135.114.040</b>	<b>5135.014.040</b>

- Grundkörper in Schwermetall
- *Heavy steel tool body*
- Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.
- Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. HW-Wendemesser mit Spannbacken geklemmt.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren.
- *Router cutter for sizing and grooving to finish quality. For grooving with constant tool diameter.*
- *Tungsten carbide turnblade knife clamped by wedge.*
- *Suitable for ramp plunging.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

			Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Turnable knife	Ø8 - Ø9	L20	20x4,1x1,1	<b>758.411</b>
	Ø10 - Ø12	L20	20x5,5x1,1	<b>758.511</b>
	Ø10 - Ø11	L25	25x5,5x1,1	<b>758.512</b>
	Ø12 - Ø14	L30	30x5,5x1,1	<b>758.503</b>
	Ø14	L40	40x5,5x1,1	<b>758.504</b>
Spannkeil - Clamping wedge	Ø8 - Ø9	L20RH		<b>707.001.20</b>
	Ø8 - Ø9	L20LH		<b>707.002.20</b>
	Ø10	L20RH		<b>707.003.20</b>
	Ø10 - Ø11	L25RH		<b>707.001.25</b>
	Ø10 - Ø11	L25LH		<b>707.002.25</b>
	Ø12	L20RH		<b>707.004.20</b>
	Ø12 - Ø14	L30RH		<b>707.001.30</b>
	Ø12 - Ø14	L30LH		<b>707.002.30</b>
	Ø14	L40RH		<b>707.001.40</b>
Ø14	L40LH		<b>707.002.40</b>	
Torx Schraube - Torx screw	Ø8 - Ø9		M2,5x5	<b>705.281.25</b>
	Ø10 - Ø11		M2,5x6	<b>705.281.25</b>
	Ø12 - Ø14		M3x7	<b>705.312.30</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench	Ø8 - Ø11		T8	<b>706.234</b>
	Ø12 - Ø14		T9	<b>706.301</b>





- Mit Einbohrschneide
- With center tip for plunge cutting

**HW Nutfräser Z=1+1**  
*TC Grooving cutter Z=1+1*

MEC

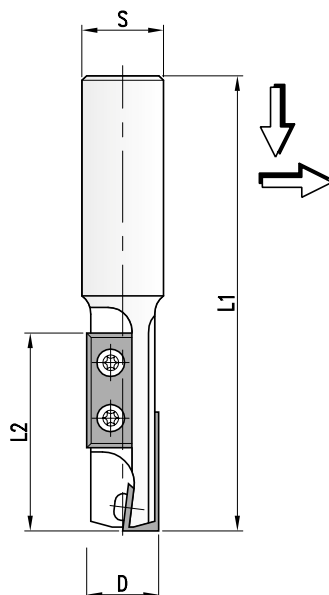
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	30	90	18	1+1	<b>5145.016.030</b>
	30	100	20	1+1	<b>5145.016.130</b>
18	30	100	25	1+1	<b>5145.016.230</b>
	50	110	18	1+1	<b>5145.018.050</b>
	50	120	20	1+1	<b>5145.018.150</b>
20	50	120	25	1+1	<b>5145.018.250</b>
	50	110	18	1+1	<b>5145.020.050</b>
	50	120	20	1+1	<b>5145.020.150</b>
	50	120	25	1+1	<b>5145.020.250</b>

- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Achsparallele Schneiden. Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- Router cutter with TC turnable knives for rooving with constant tool diameter. Straight cut. Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece. With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	29,5x12x1,5	<b>753.207</b>
	Ø16 - Ø18	<b>750.097</b>
	Ø20	<b>750.096</b>
Schraube - Screw	M4x4	<b>705.353</b>
	M3,5x5	<b>705.352</b>
Torx Schlüssel - Torch wrench	T15	<b>706.302</b>


**HW Nutfräser Z=1+1**  
*TC Grooving cutter Z=1+1*

MEC

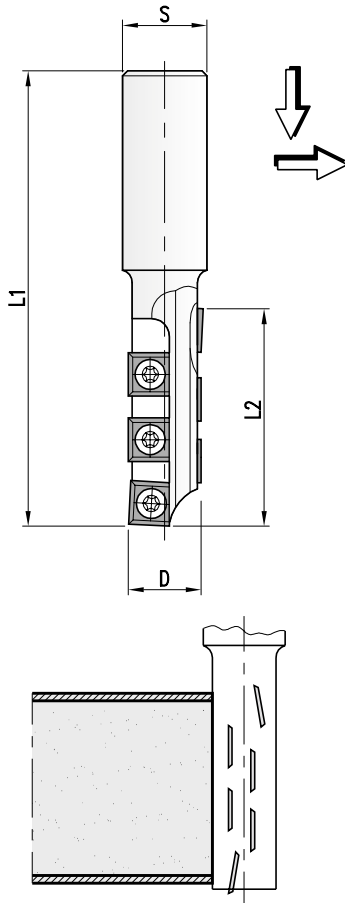
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	45	105	18	2	<b>5165.016.045</b>
	45	115	20	2	<b>5165.016.145</b>
	45	115	25	2	<b>5165.016.245</b>
18	50	110	18	2	<b>5165.018.050</b>
	50	120	20	2	<b>5165.018.150</b>
	50	120	25	2	<b>5165.018.250</b>
20	50	110	18	2	<b>5165.020.050</b>
	50	120	20	2	<b>5165.020.150</b>
	50	120	25	2	<b>5165.020.250</b>

- WP-Oberfräser für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Achsparallele Schneiden. Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt. Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen. Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- Router cutter with TC turnable knives for rooving with constant tool diameter. Straight cut. Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece. With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	29,5x12x1,5	<b>753.207</b>
	12x12x1,5	<b>754.102</b>
Schraube - Screw	M4x6	<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - Torch wrench	T15	<b>706.302</b>


**HW Nutfräser Z=1+1**  
*TC Grooving cutter Z=1+1*

MEC

HW

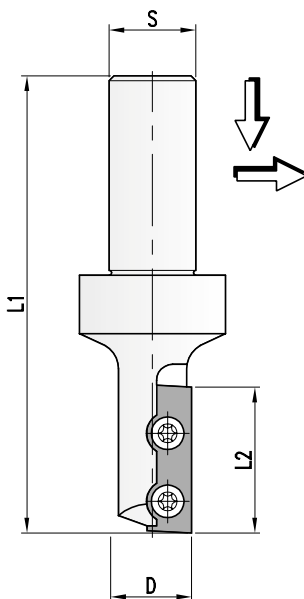
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
22	42	115	20	1+1	<b>5645.022.042</b>
	42	115	25	1+1	<b>5645.022.142</b>
	60	131	20	1+1	<b>5645.022.060</b>
	60	131	25	1+1	<b>5645.022.160</b>

- WP-Oberfräser für Format- und Nutfräsungen.  
Außenschneiden mit wechselseitigem Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.  
Nutzlänge auf versetzte Messer aufgeteilt.  
Schneidenübergänge können sich am Werkstück abzeichnen.  
Fliegendes Eintauchen über HW-Wendemesser Einbohrschneide.
- Router cutter with TC turnable knives for sizing and grooving.  
Outer knives with alternate shear angles, for tear-free cut edges on both sides.  
Useable length split with staggered knives. Cutting edge overlap may be visible on the workpiece.  
With tungsten carbide turnblade knife plunging tip.

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	<b>754.102</b>
	12x12x1,5*	<b>752.100</b>
Schraube - Screw	M4x6	<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	<b>706.302</b>

- \* Für MDF und besonders abrasive Werkstoffe
- \* For MDF and abrasive material


**HW Nutfräser Z=1**  
*TC Grooving cutter Z=1*

MEC

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	30	91	20	1	<b>5175.016.030</b>
	50	111	20	1	<b>5175.016.050</b>
18	30	91	20	1	<b>5175.018.030</b>
	50	111	20	1	<b>5175.018.050</b>

- WP-Oberfräser für Format- und Nutfräsungen in Schlichtqualität.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren geeignet.
- Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt.
- Router cutter with tungsten carbide turnable knife for sizing and grooving to finish quality.
- For grooving with constant tool diameter. Suitable for ramp plunging.
- Straight cut. One piece cutting edge.

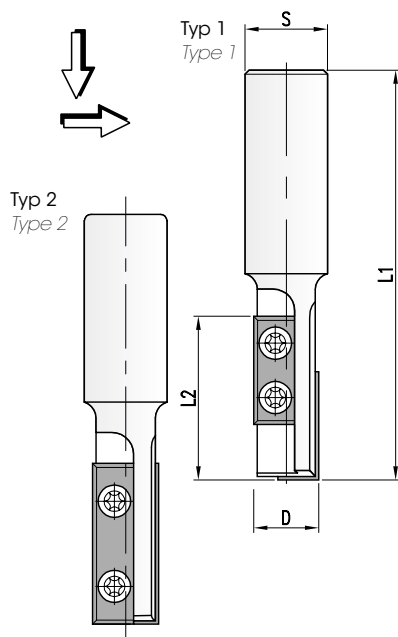
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	Ø	29,5x9x1,5
		49,5x9x1,5
	Ø18	29,5x12x1,5
		49,5x12x1,5
Schraube - Screw		M3,5x5
Torx Schlüssel - Torx wrench		T15

5185

## HW Nutfräser - Wendemesser

### TC Grooving cutter - Reversible knife

PG  
02

#### HW Nutfräser Z=1+1

##### TC Grooving cutter Z=1+1

MEC

HW

Nr.	D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
1	16	35	105	20	1+1	5185.016.035
	18	45	115	20	1+1	5185.018.045
		45	115	25	1+1	5185.018.145
	20	50	125	20	1+1	5185.020.050
		50	125	25	1+1	5185.020.150
	22	55	135	20	1+1	5185.022.055
		55	135	25	1+1	5185.022.155
Mit 2-Schneider - With 2 straight knives						
2	16	30	100	20	2	5185.016.030
		50	120	20	2	5185.016.050
	20	50	125	20	2	5185.020.250

- WP-Oberfräser für Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.
- Ausführung zum fliegenden Einbohren geeignet.
- Messerbestückung von Typ 2 ausgelegt für absatzfreien Schnitt bei erhöhten Vorschüben.
- Router cutter with tungsten carbide turnable knife for sizing and grooving to finish quality.
- For grooving with constant tool diameter. Suitable for ramp plunging.
- Type 2 with 2 straight knives for increased feed speeds.

#### Wendemesser/Ersatzteile

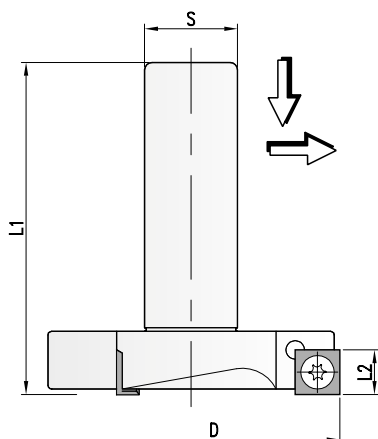
##### Reversible knives/Spare parts

	Nr.	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	1	29,5x12x1,5	753.207
	2	D16	753.204
	2	D16	753.304
	2	D20	753.307
	2	D16	705.352
Torx Schraube - Torx screw	2	M3,5x5	705.351
	1+2	M4x6	705.351
Torx-Schlüssel - Torx wrench		T15	706.302

5195

## HW Planfräser - Wendemesser

### TC Facemilling cutter - Reversible knife

PG  
02

#### HW Planfräser Z=3

##### TC Face milling cutter Z=3

MEC

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
40	12	75	20	3	5195.040.012
	12	75	25	3	5195.040.112
80	12	75	20	3	5195.080.012
	12	75	25	3	5195.080.112
150	15	90	25	6	5195.150.015

- Wp-Planfräser zum Planfräsen von Flächen, zum Planen von Schonerplatten oder zum Fräsen großer Fälze. Wendemesser mit vier Schneidkanten.
- For planing large-surface workpieces, planing slave panels and for cutting big rebates. Turnable knives with four cutting edges.

#### Wendemesser/Ersatzteile

##### Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	754.102
	D150	754.206
Schraube - Screw	M4x6	705.351
	D150	705.320.13
Torx-Schlüssel - Torx wrench	T15	706.302
	D150	706.305

01



02



03



04



05



06



07



08



09

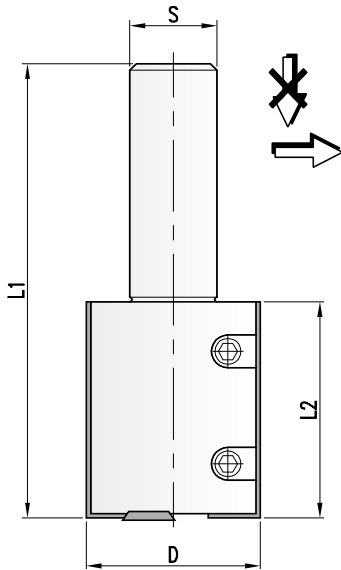


10



11



**HW Falzfräser Z=2 V=2**

TC Jointing- and rebating cutter Z=2 V=2

MEC

HW

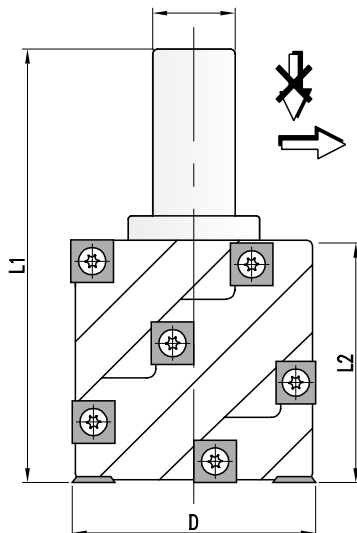
D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr.
40	30	75	18	2	2	5245.040.030
	30	85	20	2	2	5245.040.130
	30	85	25	2	2	5245.040.230
	50	95	18	2	2	5245.040.050
	50	105	20	2	2	5245.040.150
	50	105	25	2	2	5245.040.250

- WP-Füge-Falzmesserkopf zum Fügen und Falzen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.
- Spannkeilgeklebte HW-Wendemesser mit achsparallelen Schneiden zum Fräsen absatzfreier Flächen. Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.
- *Jointing-rebating cutterhead with TC reversible knives.*  
*For jointing and rebating with constant tool diameter.*
- *Wedge clamped TC-reversible knives with straight one-piece cutter. Face-side with spurs for rebating.*

**Wendemesser/Ersatzteile**

Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5	750.104
	50x12x1,5	750.106
Spannkeil - Clamping wedge		707.760
		707.762
Gewindestift - Screw	M6x10	705.352
Vorschneider - Spur	14x14x2	750.111
Spannschraube - Screw	M5x7	705.425
Sechskantschlüssel - T Key	SW3	706.103

**HW Spiralfräser Z=2 V=2**

TC Helicoidal cutter Z=2 V=2

MAN

HW

D	L2	S	Spir.	V	Art. Nr.
80	80	20	2	4	* 5240.080.080
	80	25	2	4	* 5240.080.180
	130	20	4	2	* 5240.080.130
	130	25	4	2	* 5240.080.230

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper
- \* *Light alloy body*
- Leichtmetall-Füge-Falzmesserkopf in gewendelter Ausführung, bestückt mit HW-Wendemessern Z=4 in spiraler Anordnung für große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung. Unterteilter Schnitt zu Reduzierung der Schnittkräfte und des Arbeitsgeräusches.
- Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.
- *Light alloy jointing and rebating cutter in helicoidal layout, tipped with TC reversible knives Z=4 in spiral arrangement for high cutting performance and optimised chip removal.*  
*Staggered cut for reduced cutting forces and radiated noise.*
- *Face side with spurs for rebating.*

**Wendemesser/Ersatzteile**

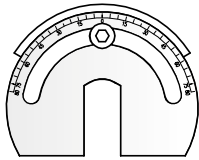
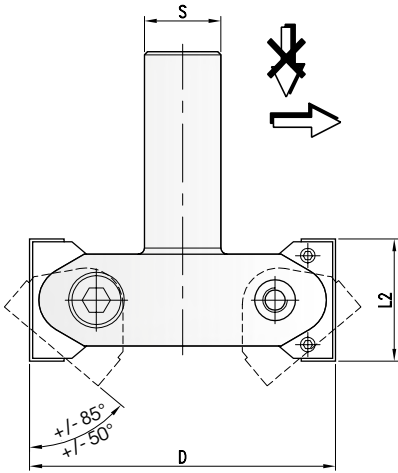
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	15x15x2,5	754.106
Schraube - Screw	M5x14	705.320.13
Vorschneider - Spur	14x14x2	750.111
Spannschraube - Screw	M5x7	705.425
Torx Schlüssel - Torx wrench	T20	706.305

5205

**HW Schwenkmesserkopf - Wendemesser**  
*TC Adjustable bevelling cutter - Reversible knife*

PG  
02



Art.726.102 - Einstellehre, Skala mit 1° Markierung

Ref. 726.102 - Gauge for adjustment, Scale in 1° increment

**HW Schwenkmesserkopf Z=2**  
*TC Adjustable bevelling cutter Z=2*

MAN

HW

D	Dmax	L2	W	S	Z	Art. Nr.
100	117	40	+/- 85°	20	2	<b>5205.100.040</b>
	117	40	+/- 85°	25	2	<b>5205.100.140</b>
105	121	40	+/- 50°	20	2	<b>5205.105.040</b>
	121	40	+/- 50°	25	2	<b>5205.105.140</b>

- WP-Füge-Falzmesserkopf zum Fügen und Falzen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.
- Spannkeilgeklemmte HW-Wendemesser mit achsparallelen Schneiden zum Fräsen absatzfreier Flächen. Stirnseitig mit Vorschneidern für Falzfräsungen.
- *Jointing-rebating cutterhead with TC reversible knives.*
- *For jointing and rebating with constant tool diameter.*
- *Wedge clamped TC-reversible knives with straight one-piece cutter. Face-side with spurs for rebating.*

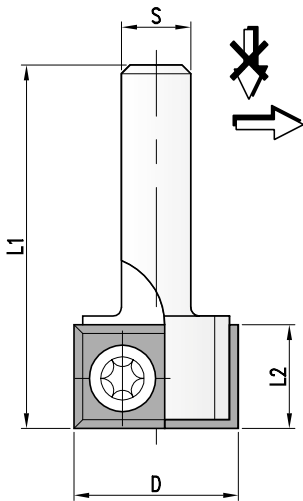
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	40x12x1,5	<b>750.105</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		<b>707.761</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M6x10	<b>705.532</b>
Sechskantschlüssel - <i>T Key</i>	SW3	<b>706.103</b>

5139

**HW Bündigfräser - Wendemesser**  
*TC Grooving cutter - Reversible knife*

PG  
02



**HW Bündigfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*

MAN

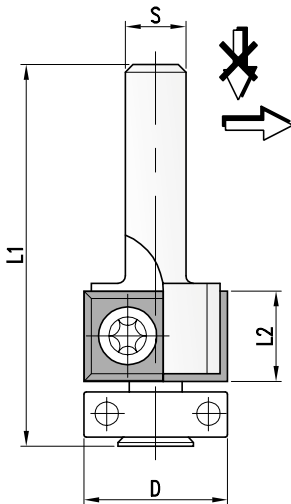
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
19	12	45	6	2	<b>5139.019.012</b>
	12	45	8	2	<b>5139.019.112</b>
20	12	45	6	2	<b>5139.020.012</b>

- WP-Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.
- *TC jointing cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5	<b>754.102</b>
Torx Schraube - <i>Torx screw</i>	M4x6	<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	<b>706.302</b>


**HW Bündigfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*

MAN

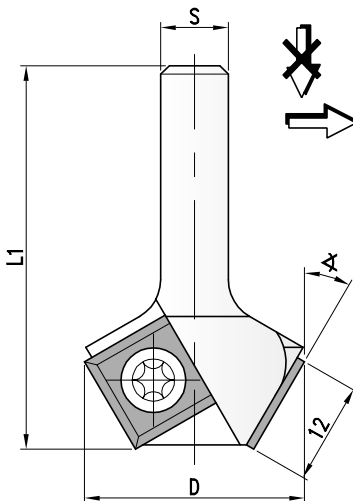
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
19	12	59	6	2	<b>5106.019.012</b>
	12	59	8	2	<b>5106.019.112</b>

- WP-Bündigfräser mit Kugellager-Anlauflager zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- Wendemesser mit 4 Schneidkanten.
- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *Turnable knives with four cutting edges.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5	<b>754.102</b>
Torx Schraube - <i>Torx screw</i>	M4x6	<b>705.351</b>
Kugellager - <i>Ball bearing</i>	19x6x6	<b>701.054</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	<b>706.302</b>


**HW Bündigfräser Z=2**  
*TC Grooving cutter Z=2*

MAN

HW

D	α	L1	S	Z	Art. Nr.
24	22°	45	6	2	<b>5179.024.045</b>
26	30°	45	6	2	<b>5179.026.045</b>
	30°	45	8	2	<b>5179.026.145</b>
29	45°	45	6	2	<b>5179.029.045</b>
	45°	45	8	2	<b>5179.029.145</b>

- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.
- *TC jointing-bevelling cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.*

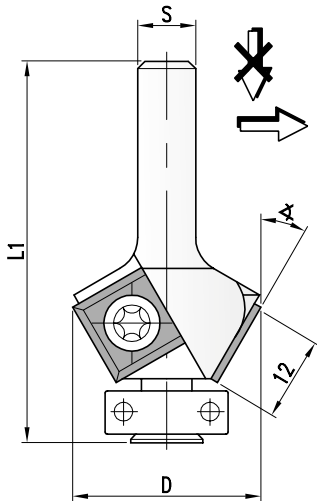
**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5	<b>754.102</b>
Torx Schraube - <i>Torx screw</i>	M4x6	<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	<b>706.302</b>

5176

## HW Bündig-Fasefräser mit Anlauflager - Wendemesser

TC Beveling cutter with ball bearing guide - Reversible knife

PG  
02

### HW Bündig-Fasefräser Z=2

TC Beveling cutter Z=2

MAN

HW

D	α	L1	S	Z	Art. Nr.
27	22°	65	6	2	5176.027.065
	22°	65	8	2	5176.027.165
30	30°	65	6	2	5176.030.065
	30°	65	8	2	5176.030.165
32	45°	65	6	2	5176.032.065
	45°	65	8	2	5176.032.165

- WP-Bündig-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Wendemesser mit 4 Schneidkanten.
- TC jointing-beveling cutter with turnable knives for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Turnable knives with four cutting edges.

### Wendemesser/Ersatzteile

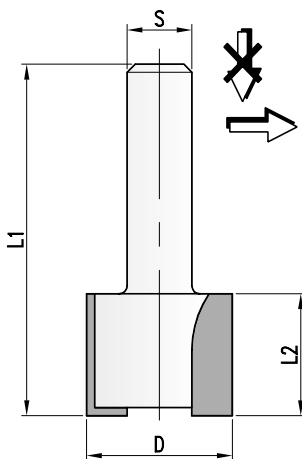
Reversible knives/Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	12x12x1,5	754.102
Torx Schraube - Torx screw	M4x6	705.351
Kugellager - Ball bearing	19x6x6	701.054
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	706.302

8409

## HW Bündigfräser - Festbestückt

TC Edge trimming cutter - Tipped

PG  
02

### HW Bündig-Fasefräser Z=2

TC Edge trimming cutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
18	19	45	6	2	8409.018.019
	19	45	8	2	8409.018.119

- HW Bündigfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. HW-festbestückte Ausführung.
- TC jointing cutter for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. TC-tipped layout.

01



Säge

02



Zerspanen

03



Hobeln / Fräsen

04



Profilfräsen

05



Nut- und Federfräsen

06



Oberfräsen

07



Bohren

08



PKD-Werkzeuge

09



Spannen

10

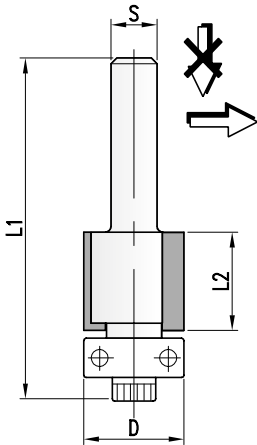


Ersatzteile

11



Informationen

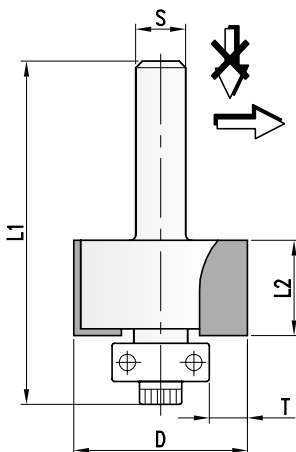

**HW Bündigfräser Z=2**  
*TC Edge trimming cutter Z=2*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S.	Z	Art. Nr.
12,7	12,7	56	6	2	<b>8106.013.013</b>
	12,7	56	8	2	<b>8106.013.113</b>
12,7	25,4	67	6	2	<b>8106.013.025</b>
	25,4	67	8	2	<b>8106.013.125</b>

- HW-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *HW-tipped layout.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	12,7x5x4,7	<b>701.053</b>
Schraube - Screw	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - Wrench	3/32"	<b>706.161</b>


**HW Bündigfräser Z=2**  
*TC Edge trimming cutter Z=2*
**MAN****HW**

D	L2	L1	Tmax.	S	Z	T	Art. Nr.
31,8	12,7	51	9,5	6	2	9,5	<b>8176.032.013</b>
	12,7	51	9,5	8	2	9,5	<b>8176.032.113</b>

- HW-Falzfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. Zum Fräsen eines 9,5mm tiefen Falzes. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. To joint a 9,5mm deep rebate. HW-tipped layout.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

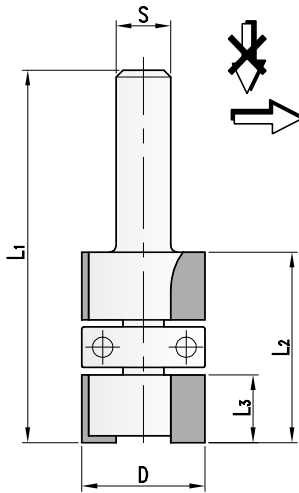
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	12,7x5x4,7	<b>701.053</b>
Schraube - Screw	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - Wrench	3/32"	<b>706.161</b>



**8206**

## HW Doppel-Bündigfräser mit Anlauflager - Festbestückt

TC Double-Edge trimming cutter with ball bearing guide - Tipped

PG  
02

### HW Doppel-Bündigfräser Z=2

TC Double-Edge trimming cutter Z=2

MAN

HW

D	L3	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
19	10	21	70	6	2	<b>8206.019.010</b>
	10	21	70	8	2	<b>8206.019.110</b>

- HW-Bündigfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- TC jointing cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.
- HW-tipped layout.

### Ersatzteile

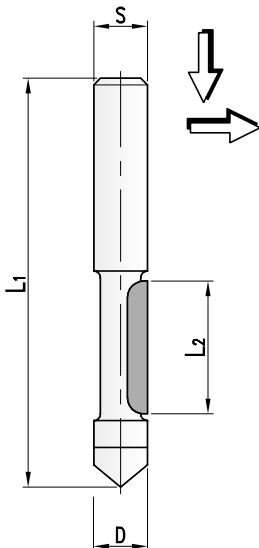
Spare parts

Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	19x6x6 <b>701.054</b>

**8153**

## HW Kopier- und Ausschnittfräser - Festbestückt

TC Panel pilot cutter - Tipped

PG  
02

### HW Kopierfräser Z=1

TC Panel pilot cutter Z=1

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
6,35	19	62	6	1	<b>8153.006.019</b>
	19	62	8	1	<b>8153.006.119</b>
8	19	62	6	1	<b>8153.008.019</b>
	19	62	8	1	<b>8153.008.119</b>

- HW-Oberfräser zum Einbohren und Auffräsen überfurnierter bzw. überbeschichteter Ausschnitte in Plattenwerkstoffen. Zum Bündigfräsen von Furnier- oder Beschichtungsüberständen auf Handoberfräsen. Achsparallele HW-Schneide und Einbohrschneide, mit Anlaufbund. HW-bestückte Ausführung.
- TC-Router cutter for plunging and cutting veneered or coated openings in panel materials. For edge trimming veneer or coating protrusions on portable routers. Straight cut with V-point plunging tip and with guide collar. TC-tipped layout.

01



Sägen

02



Zerspanen

03



Hobeln / Fräsen

04



Profilfräsen

05



Nut- und Federfräsen

06



Oberfräsen

07



Bohren

08



PKD-Werkzeuge

09



Spannen

10

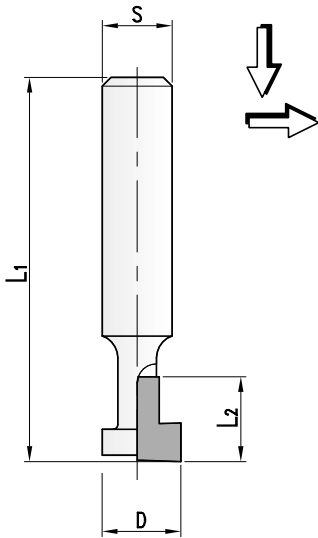


Ersatzteile

11

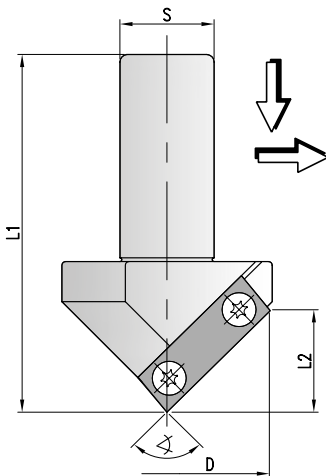
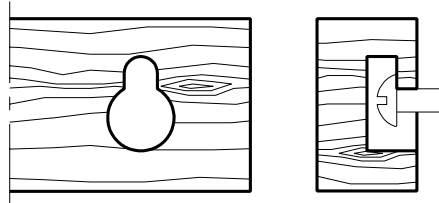


Informationen


**HW T-Nutenfräser Z=1**  
*TC T-slot cutter Z=1*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
9,5	9,5	40	6	1	<b>8193.010.010</b>
	9,5	47	8	1	<b>8193.010.110</b>

- HW T-Nutenfräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf handoberfräsmaschinen.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC T-slot cutter to work with limit stop or guide rail system on portable routers.*
- *TC-tipped layout.*


**HW Foldingschafffräser Z=1**  
*TC Folding shank cutter Z=1*
**MEC**
**HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
43	41	115	45°	20	1	<b>4135.043.041</b>
55	24	95	90°	25	1	<b>4135.055.024</b>
71	35	95	90°	25	1	<b>4135.071.035</b>
90	18	95	135°	20	1	<b>4135.090.018</b>

- WP-Nutenfräser zum Fräsen eines V-Nutprofils. Zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Maschinen. Öffnungsprofil bei Foldingschnitten materialabhängig größer als 90°, bei Spanplatten z.B. 91°. Stirnschneidende Ausführung, am Grund absolut spitz auslaufend. WP-Anschlag für einfache Messereinstellung beim Wenden oder Austauschen.
- *TC V-groover with reversible knife for cutting V-groove profiles. For cutting V-grooves and rebates, drawer elements, door frames, bevelling, engraving, etc. Opening angle depending on Material bigger 90°, in chipboard 91°. Facecutting layout for particle and fibre materials (MDF etc.) uncoated, veneered, plastic- and paper-coated. Knife seat with stop for easy turn and change.*

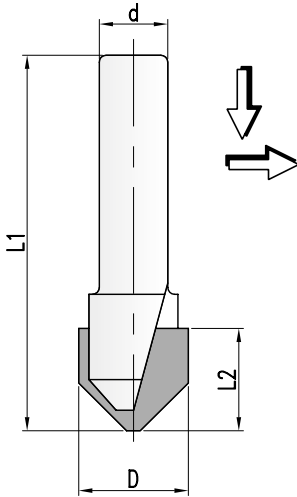
**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	39,5x12x1,5	<b>757.250</b>
Wechselsmesser - <i>Reversible knife</i>	49,5x12x1,5	<b>757.251</b>

8179

**HW Foldingschafffräser - Festbestückt**  
*TC Folding shank cutter - Tipped*

PG  
02



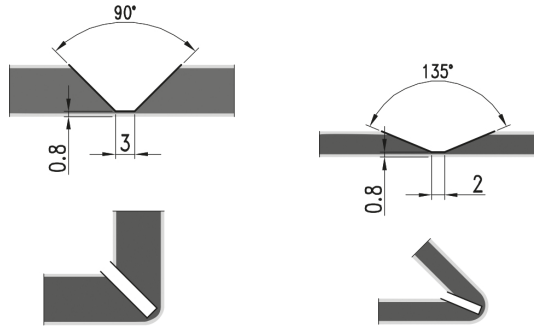
**HW Foldingschafffräser**  
*TC Folding shank cutter*

MAN

HW

D	L2	∠	S	Z	Art. Nr.
15	17	45°	8	1	8179.015.017
18,5	13	90°	8	2	8179.018.013
32	16	90°	8	2	8179.032.016
51	25	90°	8	2	8179.051.025
22	8	90°	12	2	8179.022.008
18,5	8	135°	8	2	8179.018.008
65	13	135°	8	2	8179.065.013
42	10	135°	12	2	8179.042.010

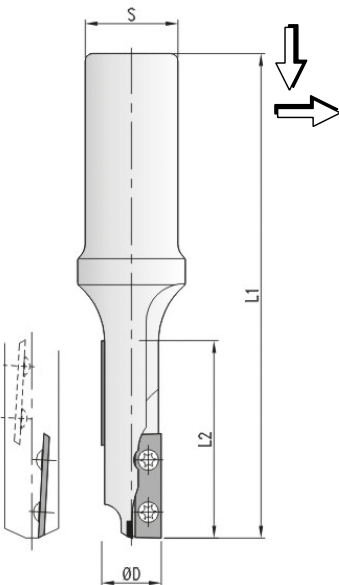
- HW-Nutenfräser zum Fräsen eines V-Nutprofils. Zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf Handoberfräsen oder CNC-Maschinen.
- Nutenfräser zum V-Nutfräsen bei der Fräskantentechnik in Alucobondplatten. HW-bestückte Ausführung.
- *TC V-groover for cutting V-groove profiles. For cutting V-grooves and rebates, bevelling, engraving, etc.*
- *Router cutter for folding technique of Alucobondboards.*
- *TC-tipped layout.*



5635

**HW Ausschnittfräser - Wechselsmesser**  
*TC Router cutter - Reversible knife*

PG  
02



**HW Ausschnittfräser**  
*TC Router cutter*

MEC

HW

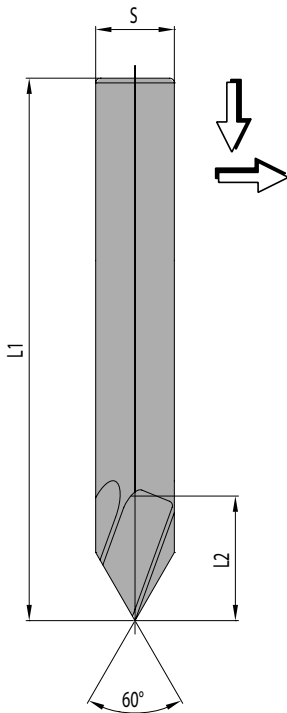
D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
16	50	125	20	1+1	5635.016.050
	50	125	25	1+1	5635.016.150
20	50	125	20	2+2	5635.020.050
	50	125	25	2+2	5635.020.150

- WP-Oberfräser zum Fräsen von Ausschnitten. Ausführung mit wechselseitigen Achswinkeln für saubere Deckschichten. Zum Fräsen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Mit Einbohrschneide zum fliegenden Einbohren geeignet. Durchmesser 20mm als 2-Schneider für erhöhte Vorschübe.
- *Router cutter with tungstencarbide turnable knife for cutting openings. Layout with alternating shear angles for good top layer quality. For grooving with constant tool diameter. Suitable for ramp plunging. Diameter 20mm with 2 straight knives for increased feed speeds.*

**Wendemesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

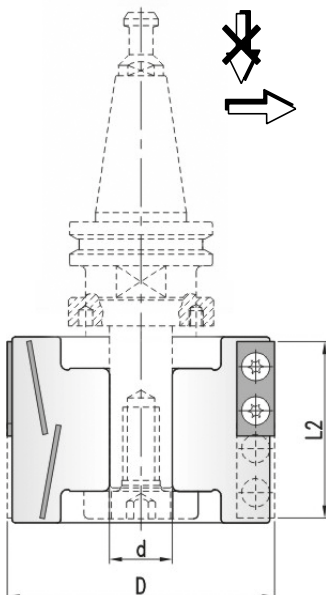
	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	28x7x1,5	757.550
Schraube - Screw	M3x4	705.356.04
Torx Schlüssel - Torx wrench	T9	706.301



**6635****HW Ausspitzschafffräser - Massiv**  
TC Scribing shank cutter - Solid**PG  
02****HW Ausspitzfräser Z=2**  
TC Scribing shank cutter Z=2**MEC****HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
16	14	120	60°	16	2	<b>6635.016.014</b>

- Vollhartmetallfräser zum Ausspitzen von Innenecken an Ausschnitten bei der 5-Achsbearbeitung. Auch zum Fräsen eines V-Nutprofils oder als Schriftenfräser einsetzbar.
- Solid carbide scribing cutter. For finish cutting of radiuses on 5-axes overhead routers for finishing of opening-radiuses on 5-axes overhead routers. Also for cutting of V-groove profiles and for engraving.

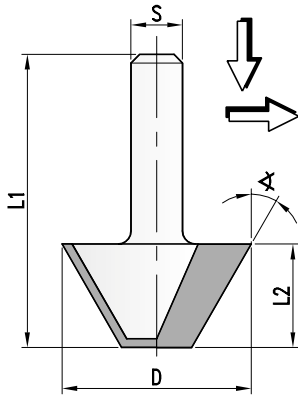
**5202****HW Fügemesserkopf - Wendemesser**  
TC Jointing cutter - Reversible knife**PG  
02****HW Fügemesserkopf**  
TC Jointing cutter**MEC****HW**

D	B	d	Z	Art. Nr.
85	56	20	2+2	<b>5202.085.056</b>
100	56	30	3+3	<b>5202.100.056</b>

- WP-Fügemessergarnitur zum Fügen im Gleich- und Gegenlauf. Messerkopf mit Wendemessern, geteilten Schneiden und wechselseitige Achswinkel für eine ausrissfreie Fügekante.
- TC-Jointing cutterhead with reversible knives for jointing with feed and against feed. Cutterhead with reversible, staggered cutting edges and alternate shear angle for tear-free edges.

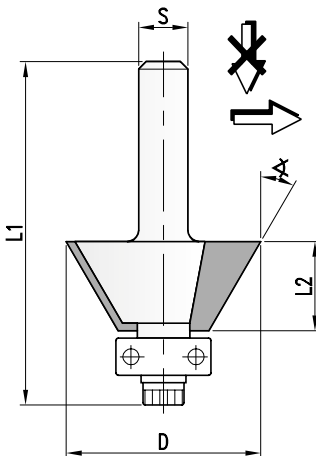
**Ersatzteile**  
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	30x12x1,5	<b>752.102</b>
Torx Schraube - Torx screw	M4x6	<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	<b>706.302</b>

**8133****HW Fasefräser - Festbestückt**  
*TC Bevel trimming cutter - Tipped***PG**  
**02****HW Fasefräser Z=2**  
*TC Bevel trimming cutter Z=2***MAN****HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
12,7	12,7	51,0	15°	6	2	<b>8133.013.013</b>
	12,7	51,0	15°	8	2	<b>8133.013.113</b>
25,4	10,0	38,5	30°	6	2	<b>8133.025.010</b>
	10,0	38,5	30°	8	2	<b>8133.025.110</b>
34,9	10,0	38,5	45°	6	2	<b>8133.035.010</b>
	10,0	38,5	45°	8	2	<b>8133.035.110</b>

- HW-Fasefräser zum Fräsen mit Anschlag oder Führungsschiene auf Handoberfräsmaschinen. Hartmetall-bestückte Ausführung.
- *TC-bevelling cutter for edge trimming for work with limit stop or guide rail system on portable routers. Tungsten carbide tipped.*

**8186****HW Fasefräser mit Anlaufring - Festbestückt**  
*TC Bevel trimming cutter with ball bearing guide - Tipped***PG**  
**02****HW Fasefräser Z=2**  
*TC Bevel trimming cutter Z=2***MAN****HW**

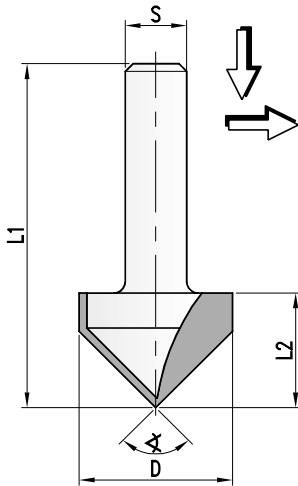
D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
19	10	49	15°	6	2	<b>8186.019.010</b>
	10	49	15°	8	2	<b>8186.019.110</b>
22,2	10	49	25°	6	2	<b>8186.022.010</b>
	10	49	25°	8	2	<b>8186.022.110</b>
30	10	49	45°	6	2	<b>8186.030.010</b>
	10	49	45°	8	2	<b>8186.030.110</b>

- HW-Fasefräser mit Kugellager Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- Hartmetall-bestückt.
- *TC-bevelling cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *Tungsten carbide tipped.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

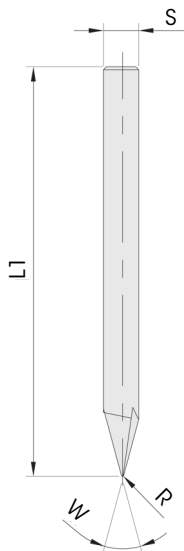
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - <i>Ball bearing</i>	16x5x5	<b>701.058</b>
Schraube - <i>Screw</i>	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - <i>Wrench</i>	3/32"	<b>706.161</b>




**HW Nut- u. Schriftenfräser Z=2**  
*TC Bevel and V-groove cutter Z=2*
**MAN****HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
12,7	16,0	44,5	60°	6	2	<b>8155.013.016</b>
	16,0	47,5	60°	8	2	<b>8155.013.116</b>
12,7	12,7	41,5	90°	6	2	<b>8155.013.013</b>
	12,7	44,0	90°	8	2	<b>8155.013.113</b>
19,1	16,0	45,0	90°	6	2	<b>8155.019.016</b>
	16,0	48,0	90°	8	2	<b>8155.019.116</b>
25,4	19,0	48,0	90°	6	2	<b>8155.025.019</b>
	19,0	51,0	90°	8	2	<b>8155.025.119</b>

- HW-V-Nut und Schriftenfräser, stirnschneidend, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Auch als Schriftenfräser einsetzbar. Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- Hartmetall-festbestückt.
- *TC-Bevel- and V-groove cutter for cutting V-groove profiles and for finish-cutting decorative routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools.*
- *Tungsten carbide tipped.*


**HW Schriftenfräser Z=2**  
*TC Engraving cutter Z=2*
**MAN****HW**

D	L1	R	W.	S	Z	Art. Nr.
6	70	0,5	30°	6	2	<b>6413.030.050</b>
	70	0,7	30°	6	2	<b>6413.030.070</b>
	70	1,0	30°	6	2	<b>6413.030.100</b>
	70	0,5	60°	6	2	<b>6413.060.050</b>
	70	0,7	60°	6	2	<b>6413.060.070</b>
	70	1,0	60°	6	2	<b>6413.060.100</b>
10	80	1,0	60°	10	2	<b>6413.060.110</b>

- HW-Schriftenfräser aus Vollhartmetall, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen. Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- *TC-Engraving cutter made from solid carbide. For engraving, can also be used for V-groove profiles and for finish-cutting decorative groove profiles. For use on portable routers or overhead routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools.*

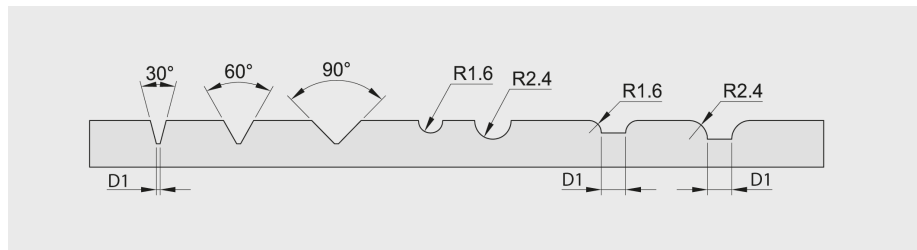

**HW Gravierschaftfräser**  
*TC Engraving cutter*
**MAN**
**HW**

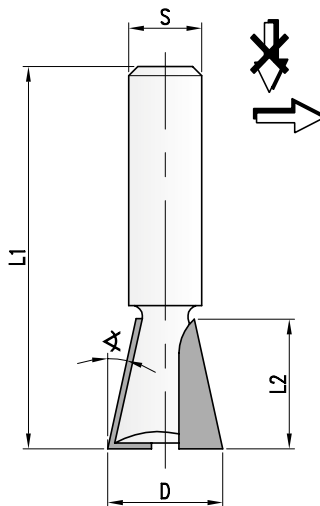
D	L1	S	Z	Art. Nr.
12	65	12	1	<b>4285.012.065</b>

- WP-Schriftenfräser, zum Fräsen von V-Nutprofilen sowie zum Ausspitzen von Ziernutprofilen.
- Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen oder Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
- Schaftfräser ohne HW-Wechselplatten
- *WP type milling cutter, for milling V-groove profiles and for pointing decorative groove profiles.*
- *For use on hand-held milling machines or routing machines or Special milling machines with milling spindles for holding shank tools.*
- *Shank cutter without TC knives*

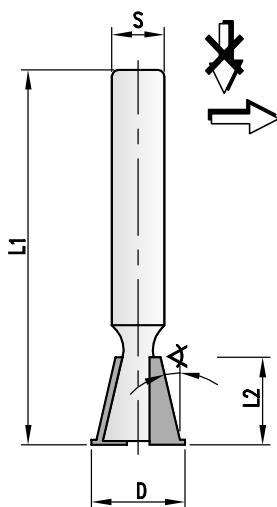
**Wechselmesser / Ersatzteile**
*Reversible knives / Spare parts*
**MAN**
**HW**

	♀	D1	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - <i>Profile knives</i>	30	0,5	35x9x1,5	<b>767.548.01</b>
	30	0,7	35x9x1,5	<b>767.548.02</b>
	30	1	35x9x1,5	<b>767.548.03</b>
	60	0,5	35x9x1,5	<b>767.548.04</b>
	60	0,7	35x9x1,5	<b>767.548.05</b>
	60	1	35x9x1,5	<b>767.548.06</b>
	90	0,5	35x9x1,5	<b>767.548.07</b>
	90	1	35x9x1,5	<b>767.548.08</b>
	1,6		35x9x1,5	<b>767.548.09</b>
	2,4		35x9x1,5	<b>767.548.10</b>
	1,6	3,2	35x9x1,5	<b>767.548.11</b>
	2,4	3,2	35x9x1,5	<b>767.548.12</b>
Torx Schraube - <i>Torx screw</i>			M4x6	<b>705.323.06</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>			SW3	<b>706.153</b>




**HW Grat- und Zinkenfräser Z=2**  
*TC Dovetail cutter Z=2*
**MEC****HW**

D	L2	α	S	Z	Art. Nr.
10,4	13	8,0°	8	2	<b>8129.010.013</b>
13,8	16	10,0°	10	2	<b>8129.014.016</b>
14,8	19	8,0°	12	2	<b>8129.015.019</b>
15,0	15	10,0°	12	2	<b>8129.015.015</b>
15,0	10	14,0°	9	2	<b>8129.015.010</b>
10	14,0°	10	2	<b>8129.015.110</b>	
10	14,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.210</b>	
10	14,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.310</b>	
12	12,0°	9	2	<b>8129.015.012</b>	
12	12,0°	10	2	<b>8129.015.112</b>	
12	12,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.212</b>	
12	12,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.312</b>	
14	10,0°	9	2	<b>8129.015.014</b>	
14	10,0°	10	2	<b>8129.015.114</b>	
14	10,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.214</b>	
14	10,0°	W3/8"	2	<b>8129.015.314</b>	
15	9,5°	9	2	<b>8129.015.115</b>	
15	9,5°	10	2	<b>8129.015.215</b>	
15	9,5°	W3/8"	2	<b>8129.015.315</b>	
15	9,5°	W3/8"	2	<b>8129.015.415</b>	
16,0	23	8,0°	12	2	<b>8129.016.023</b>
18,5	26	8,0°	12	2	<b>8129.019.026</b>
19,0	18	12,0°	12	2	<b>8129.019.018</b>
20,0	30	8,0°	12	2	<b>8129.020.030</b>


**HW Grat- und Zinkenfräser Z=2**  
*TC Dovetail cutter Z=2*
**HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
5,3	4,0	43	17°	6	2	Hoffmann ● <b>8129.005.004</b>
7,9	6,0	43	18°	6	2	Hoffmann ● <b>8129.008.006</b>
9,3	7,3	43	19°	6	2	Hoffmann ● <b>8129.009.007</b>
14,7	14,3	58	12°	6	2	<b>8129.015.414</b>
14,3	58	12°	8	2	<b>8129.015.514</b>	

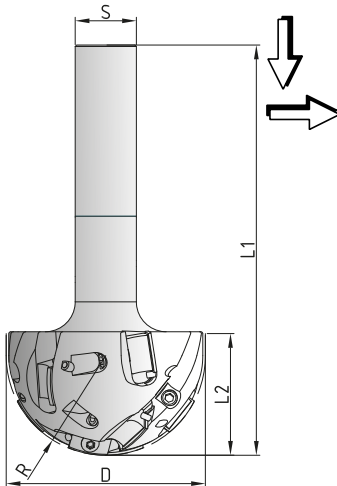
- Hartmetall massiv
- Solid t.c.

**HW Grat- und Zinkenfräser Z=2**  
*TC Dovetail cutter Z=2*
**HW**

D	L2	L1	α	S	Z	Art. Nr.
14,3	13,5	55	13°	6	2	<b>8129.014.014</b>
13,5	58	13°	8	2	<b>8129.014.114</b>	

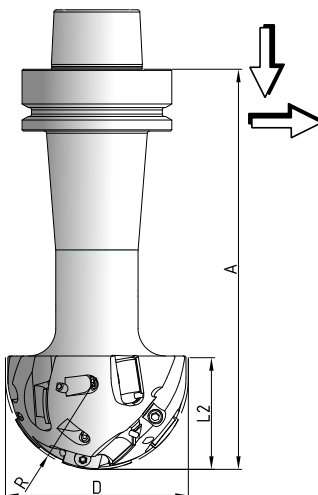
- HW-Gratfräser zum Fräsen von Gratnuten. Zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen. Hartmetallbestückt bzw. aus Vollhartmetall gefertigt.
- *TC-Dovetail cutter for cutting grooves. For use on portable routers or overhead routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools. Tungsten carbide tipped or made from solid carbide.*




**HW Kugelschafffräser Z=1**  
*TC Ballnose cutter Z=1*
**MAN**
**HW**

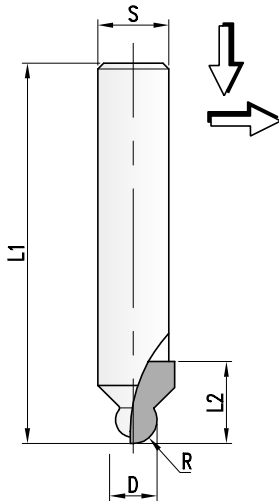
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
10	11	100	5	20	1	<b>5212.010.100</b>
12	14	100	6	20	1	<b>5212.012.100</b>
16	19	110	8	20	1	<b>5212.016.110</b>
20	19	110	10	20	1	<b>5212.020.110</b>
30	25	110	15	20	2	<b>5212.030.110</b>
	27	128	15	20	2	<b>5212.030.128</b>
40	33	136	20	20	2	<b>5212.040.136</b>
60	45	112	30	20	2	<b>5212.060.112</b>
80	62	76	40	20	2+2	<b>5212.080.076</b>
	64	140	40	20	2	<b>5212.080.140</b>

- Kugelschafffräser, bestückt mit HW-Wendmessern Z=1 bzw. Z=2 große Zerspanungsleistung und optimierte Späneentsorgung. Kugelschafffräser werden primär zum Profilfräsen von 3D-Formen verwendet (Freiformflächen). Die Kugelschaffausführungen eignen sich sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten.
- *Ballnose cutter, tipped with TC reversible knives Z=1 or Z=2 for high cutting performance and optimised chip removal. Ball nose cutters are primarily used for profile milling of 3D shapes (sculptured surfaces) Ball nose design is suitable for roughing or finishing operations.*


**Wendmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knives/Spare parts*

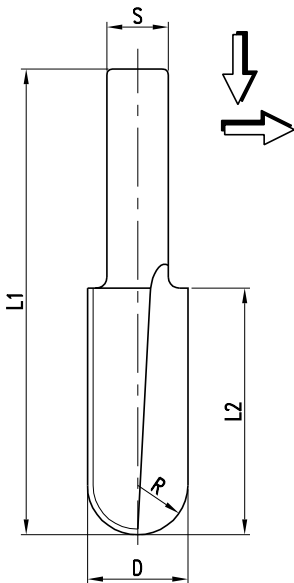
		Dim.	Art. Nr.
Profilmesser / Profile knife	R5	12,5x8,25x1,5	<b>756.123</b>
	R6	12,5x9,25x1,5	<b>756.132</b>
	R8	14,5x11,5x1,5	<b>756.144</b>
	R10	19,5x11,5x1,5	<b>756.153</b>
	R15	2x 29,4x12,9x2,0	<b>756.157</b>
	R15	15,2x25x2,0	<b>756.153</b>
	R20	2x 34,8x17,6x2,0	<b>756.162</b>
	R30	2x 53,7x19,1x2,0	<b>756.164</b>
	R30	2x 49,6x22,5x2,0	<b>756.172</b>
	R40	35x29x2,0	<b>756.177</b>
Torx Schraube - Torx screw	R40	2x 59,4x26,8x2,0	<b>756.179</b>
	R40	2x 73x28,6x2,0	<b>756.181</b>
	R5	M3,5x5	<b>705.352</b>
Spannkeil / Clamping wedge	R6, 8, 10, 15	M3,5x6	<b>705.350</b>
	R10, 20, 30	M4x6	<b>705.351</b>
	R40		<b>707.007.40</b>
Schraube / Screw	R40		<b>707.008.40</b>
	R40		<b>707.009.40</b>
	R40	M6x8	<b>705.531</b>
SK40 Schrumpffutter / Shrink chuck	R40	M8x12	<b>705.541</b>
	R40	M8x16	<b>705.542</b>
	d20	d20 A80 SK40	<b>81.020.080.040</b>
HSK63F Schrumpffutter / Shrink chuck	d25	d25 A80 SK40	<b>81.025.080.040</b>
	d20	d20 A75 HSK63F	<b>81.020.075.063</b>
	d25	d25 A75 HSK63F	<b>81.025.075.063</b>



**8115****HW Kugelschafffräser - Festbestückt**  
*TC Ballnose cutter - Tipped***PG  
02****HW Kugelschafffräser Z=1**  
*TC Ballnose cutter Z=1***MAN****HW**

D	L2	R	S	Z	Art. Nr.
6	12	3	12	1	<b>8115.006.012</b>
8	14	4	12	1	<b>8115.008.014</b>
10	17	5	12	1	<b>8115.010.017</b>

- HW-Kugelfräser zum Profilfräsen und fräsen von Holkehlen. zum Einsatz auf Handfräsmaschinen oder Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen. Hartmetallbestückte Ausführung.
- *TC Ballnose cutter for profile milling and cutting of cravings. For use on portable routers or overhead routers with/without CNC control, special routers with spindles for shank tools. Tungsten carbide tipped layout.*

**3415****HS Hohlkehlfräser - Massiv**  
*HS Carving bit - Solid***PG  
02****HW Kugelschafffräser Z=2**  
*TC Ballnose cutter Z=2***MEC****HS**

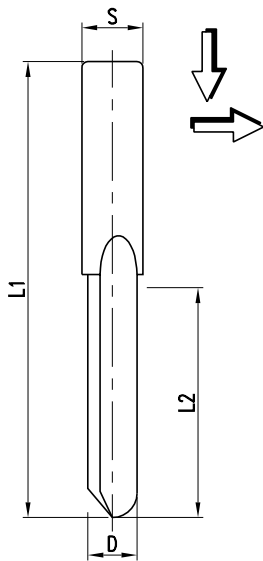
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	40	85	5,0	11	2	<b>3415.010.140</b>	<b>3415.010.040</b>
12	40	85	6,0	11	2	<b>3415.012.140</b>	<b>3415.012.040</b>
14	40	85	7,0	11	2	<b>3415.014.140</b>	<b>3415.014.040</b>
15	45	85	7,5	11	2	<b>3415.015.145</b>	<b>3415.015.045</b>
18	45	85	9,0	11	2	<b>3415.018.145</b>	<b>3415.018.045</b>
20	45	85	10,0	11	2	<b>3415.020.145</b>	<b>3415.020.045</b>
24	45	85	12,0	11	2	<b>3415.024.145</b>	<b>3415.024.045</b>

- HSS-Hohlkehlschnittfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidend. Massive HSS-Ausführung mit großer Nachschärfzone.
- *HSS Carving bit for copy-shaping with large chip removal when carving. Cutting in end grain and on periphery. Solid HSS-layout with large resharpening area.*

3435

## HS Bildschnitzfräser - Massiv

### HS Carving bit - Solid

PG  
02

#### HS Bildschnitffräser Z=1

##### HS Carving bit Z=1

MEC

HS

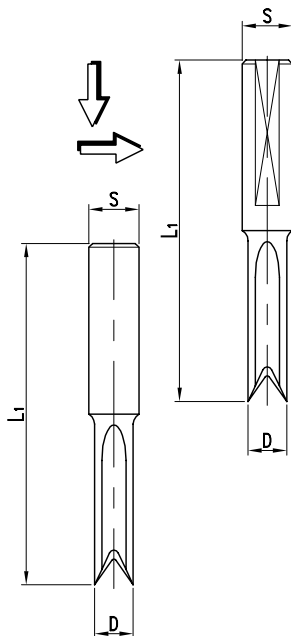
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	12	85	1,5	11	1	3435.003.112	3435.003.012
4	20	85	2,0	11	1	3435.004.120	3435.004.020
5	30	85	2,5	11	1	3435.005.130	3435.005.030
6	30	85	3,0	11	1	3435.006.130	3435.006.030
8	40	85	4,0	11	1	3435.008.140	3435.008.040
10	40	85	5,0	11	1	3435.010.140	3435.010.040

- HSS-Bildschnitzfräser zum Kopierfräsen mit großen Spanabnahmen bei Bildschnitzarbeiten. Stirn- und umfangschneidend. Massive Ausführung mit großer Nachschärfzone.
- HSS-Carving bit for copy-shaping with large chip removal when carving. Cutting in end grain and on periphery. Solid layout with large resharpening area.

3475

## HS Pendelschlitzfräser Z=2 - Massiv

### HS Mortise bit Z=2 - Solid

PG  
02

#### Schaft ø 12 mm

##### Shank ø 12 mm

MEC

HS

D	L1	S	Z	Art. Nr.
6	60	12x30	2	3475.006.060
8	60	12x30	2	3475.008.060
10	60	12x30	4	3475.010.060
12	60	12x30	4	3475.012.060
14	60	12x30	4	3475.014.060

#### Schaft ø 13 mm

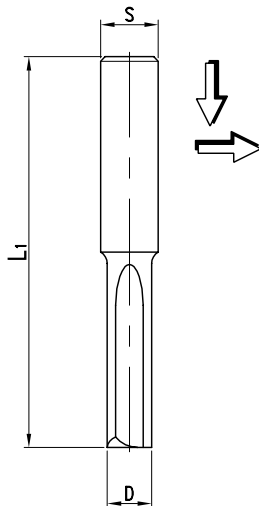
##### Shank ø 13 mm

MEC

HS

D	L1	S	Z	Art. Nr.
8	95	13x40	2	3475.008.095
10	105	13x40	2	3475.010.105
12	115	13x40	2	3475.012.115

- HS-Pendelschlitzfräser zum Fräsen ausrissfreier Längsschlitze bei oszillierender Arbeitsbewegung mit stufenweiser Zustellung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet, Werkzeuge an der Stirnseite nachschärfbar. Nach dem Schärfen Durchmesser konstant. HSS-Ausführung.
- HS-Oscillating slotting cutter to produce tear-free longitudinal slots using oscillating cutting strokes with stepwise infeed. Suitable for right hand and left hand rotation, tools resharpenable on narrow side. Diameter constant after sharpening. Solid HSS-layout.

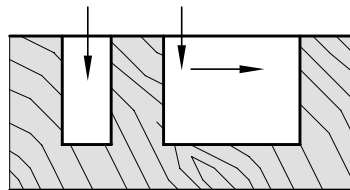
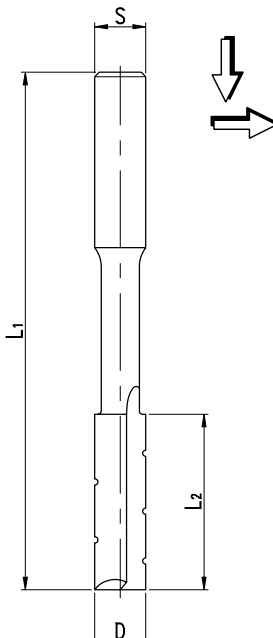
**3485****HS Pendelschlitzfräser - Massiv**  
HS Mortise bit - SolidPG  
02Schaft ø 13 mm  
Shank ø 13 mm

MEC

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6	50	90	13	3	3485.006.150	3485.006.050
8	55	95	13	3	3485.008.155	3485.008.055
10	65	105	13	3	3485.010.165	3485.010.065
12	75	115	13	3	3485.012.175	3485.012.075
14	85	125	13	3	3485.014.185	3485.014.085
16	90	130	13	3	3485.016.190	3485.016.090
18	90	130	13	3	3485.018.190	3485.018.090

- HS-Pendelschlitzfräser zum Fräsen ausrissfreier Längsschlitz bei oszillierender Arbeitsbewegung mit stufenweiser Zustellung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet. Werkzeuge an der Stirnseite nachschärfbar. Nach dem Schärfen Durchmesser konstant. Massive HSS-Ausführung.
- HS-Oscillating slotting cutter to produce tear-free longitudinal slots using oscillating cutting strokes with stepwise infeed. Made from solid high speed steel. Suitable for right hand and left hand rotation, tools resharpenable on narrow side. Diameter constant after sharpening.

**3535****HS Pendelschlitzfräser - Massiv**  
HS Mortise bit - SolidPG  
02Schaft ø 13 mm  
Shank ø 13 mm

MEC

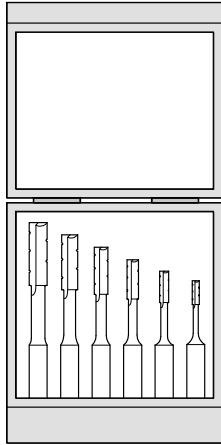
SP

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6	40	120	13	2	3535.006.135	3535.006.035
7	40	125	13	2	3535.007.135	3535.007.035
8	40	130	13	2	3535.008.138	3535.008.038
9	45	135	13	2	3535.009.140	3535.009.040
10	45	140	13	2	3535.010.142	3535.010.042
11	50	145	13	2	3535.011.145	3535.011.045
12	50	150	13	2	3535.012.148	3535.012.048
13	55	155	13	2	3535.013.150	3535.013.050
14	55	160	13	2	3535.014.154	3535.014.054
15	60	165	13	2	3535.015.157	3535.015.057
16	65	170	13	2	3535.016.157	3535.016.057
18	70	180	13	2	3535.018.165	3535.018.065
20	75	185	13	2	3535.020.170	3535.020.070
22	75	195	13	2	3535.022.170	3535.022.070
24	80	200	13	2	3535.024.275	3535.024.075
26	90	210	13	2	3535.026.183	3535.026.083

- SP-Langlochfräsbohrer zum Fräsen von ausrissfreien Längsschlitz bei stufenweiser Zustellung. Achsparallele Schneiden mit Spanbrechern für reduzierte Schnittkräfte. Hohe Festigkeit der Werkzeuge durch speziell abgestimmte Wärmebehandlung. Ausführung aus SP-Stahl.
- SP-Slot mortise bits for cutting tear-free longitudinal slots with stepwise infeed. Straight cut with chip breaker for reduced cutting forces. High tool rigidity from specially adapted heat treatment. SP-steel layout.

Lieferbar auch mit S=16mm  
Also available with S=16mm

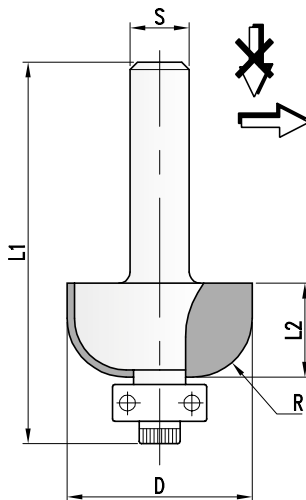
3535

**SP Langlochfräsbohrer - Satz in Holzetui**  
*SP Slot mortise bit - Set in wooden case*
PG  
02
**6-teiliger Satz im Holzetui**  
*Set of 6 slot mortise bit*

MEC

D	S	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
6/8/10/12/14/16	13	3535.001.013	3535.000.013
6/8/10/12/14/16	16	3535.001.016	3535.000.016

8616

**HW Hohlkehlfräser mit Anlauflager - Festbestückt**  
*TC Cove cutter with ball bearing guide - Tipped*
PG  
02
**HW Hohlkehlfräser Z=2**  
*TC Cove cutter Z=2*

MAN

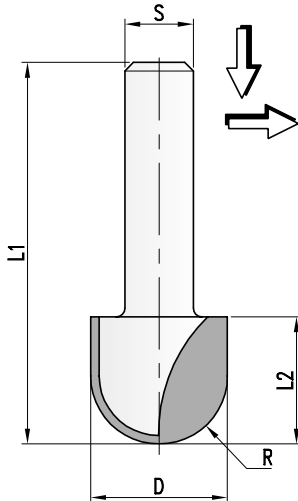
HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,1	14,3	51	4,8	6	2	8616.019.006
	14,3	51	4,8	8	2	8616.019.008
22,2	14,3	51	6,3	6	2	8616.022.006
	14,3	51	6,3	8	2	8616.022.008
25,4	14,3	52	7,9	6	2	8616.025.006
	14,3	52	7,9	8	2	8616.025.008
34,9	16,7	55	12,7	6	2	8616.035.006
	16,7	55	12,7	8	2	8616.035.008

- HW-Hohlkehlfräser mit Kugellager-Anlaufing zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW festbestückte Ausführung.
- TC Covecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped layout.

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	9,5x3,9x3,1	701.051
Schraube - Screw	3/32W	705.502
Schlüssel - Wrench	5/64"	706.162

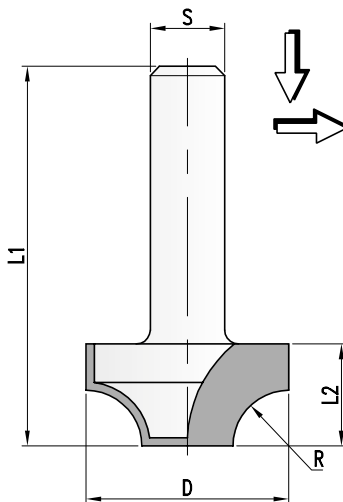

**HW Hohlkehlfräser Z=2**  
*TC Core box cutter Z=2*

MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
8	12	49	4	6	2	8615.008.006
	12	49	4	8	2	8615.008.008
10	12	46	5	6	2	8615.010.006
	12	46	5	8	2	8615.010.008
12	14	46	6	6	2	8615.012.006
	14	46	6	8	2	8615.012.008
14	14	46	7	6	2	8615.014.006
	14	46	7	8	2	8615.014.008
16	16	48	8	6	2	8615.016.006
	16	48	8	8	2	8615.016.008
20	16	48	10	6	2	8615.020.006
	16	48	10	8	2	8615.020.008
24	16	48	12	8	2	8615.024.008

- HW-Hohlkehlfräser zum Fräsen von Hohlkehlen auf Handoberfräsmaschinen.
- führung durch Anlauftring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig.
- HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Fluting cutter for cutting flutes on portable routers.*
- *Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system.*
- *TC-tipped layout.*


**HW Viertelstabfräser Z=2**  
*TC Quarter round cutter Z=2*

MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
9,5	8	43,0	3,2	6	2	8675.009.006
	8	43,0	3,2	8	2	8675.009.008
15	9	40,5	5,0	6	2	8675.015.006
	9	40,5	5,0	8	2	8675.015.008
20	9	40,5	4,0	6	2	8675.020.006
	9	40,5	4,0	8	2	8675.020.008
22	10	44,0	5,0	6	2	◇ 8675.022.006
	10	44,0	5,0	8	2	◇ 8675.022.008
24	11	44,0	6,0	6	2	8675.024.006
	11	44,0	6,0	8	2	8675.024.008
26	12	44,0	7,0	6	2	◇ 8675.026.006
	12	44,0	7,0	8	2	◇ 8675.026.008
28	13	46,0	8,0	6	2	◇ 8675.028.006
	13	46,0	8,0	8	2	◇ 8675.028.008
32	15	46,0	10,0	6	2	8675.032.006
	15	46,0	10,0	8	2	8675.032.008

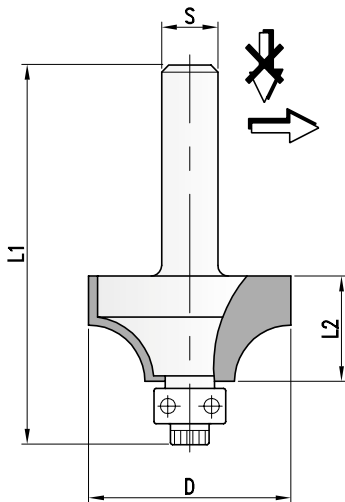
- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*

- HW-Viertelstabfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlauftring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Quarterroundcutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*

8676

**HW Abrundfräser mit Anlauflager - Festbestückt**  
*TC Quarter round cutter with ball bearing guide - Tipped*

PG  
02



**HW Abrundfräser Z=2**  
*TC Rounding over cutter Z=2*

MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
15,9	8,0	47,0	1,6	6	2	<b>8676.016.006</b>
	8,0	50,0	1,6	8	2	<b>8676.016.008</b>
19,1	9,5	50,0	3,2	6	2	<b>8676.019.006</b>
	9,5	53,0	3,2	8	2	<b>8676.019.008</b>
22,2	12,7	52,0	4,8	6	2	<b>8676.022.006</b>
	12,7	55,5	4,8	8	2	<b>8676.022.008</b>
25,4	12,7	51,5	6,3	6	2	<b>8676.025.006</b>
	12,7	55,0	6,3	8	2	<b>8676.025.008</b>
28,6	13,5	53,0	7,9	6	2	<b>8676.029.006</b>
	13,5	56,0	7,9	8	2	<b>8676.029.008</b>
31,8	16,0	55,5	9,5	6	2	<b>8676.032.006</b>
	16,0	59,0	9,5	8	2	<b>8676.032.008</b>
38,1	19,0	58,0	12,7	6	2	<b>8676.038.006</b>
	19,0	61,0	12,7	8	2	<b>8676.038.008</b>

- HW-Viertelstabfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Quarter round cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped layout.*

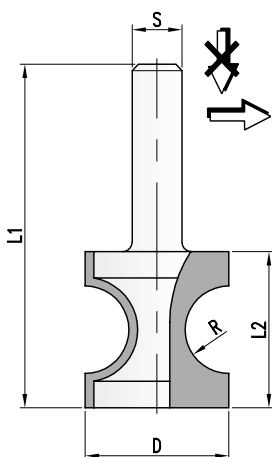
**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - <i>Ball bearing</i>	9,5x3,1x4,7	<b>701.052</b>
Schraube - <i>Screw</i>	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - <i>Wrench</i>	3/32"	<b>706.161</b>

8675

**HW Halbstabfräser - Festbestückt**  
*TC Halfround cutter - Tipped*

PG  
02



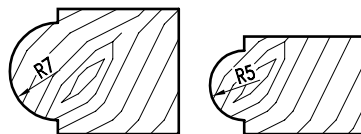
**HW Halbstabfräser Z=2**  
*TC Halfround cutter Z=2*

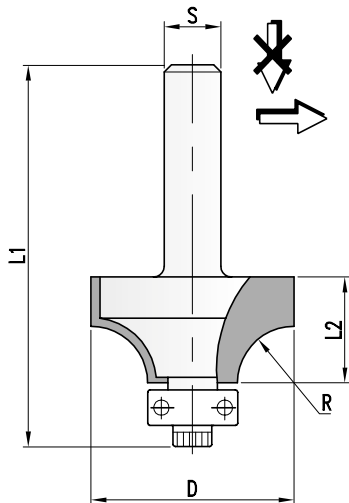
MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,8	19	51	5,2	6	2	<b>8685.020.006</b>
	19	51	5,2	8	2	<b>8685.020.008</b>
23	26	58	6,8	6	2	<b>8685.023.006</b>
	26	58	6,8	8	2	<b>8685.023.008</b>

- HW-Halbstabfräser zum Fräsen Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW bestückte Ausführung.
- *TC-Halfround cutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or rail system. TC-Tipped layout.*



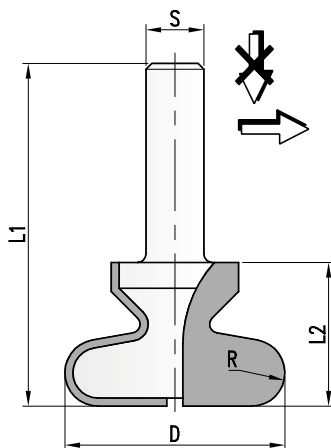

**HW Abrundfräser Z=2**  
*TC Rounding cutter Z=2*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
15,9	7,9	47,0	1,6	6	2	<b>8686.016.006</b>
	7,9	50,0	1,6	8	2	<b>8686.016.008</b>
19,1	9,5	50,0	3,2	6	2	<b>8686.019.006</b>
	9,5	53,0	3,2	8	2	<b>8686.019.008</b>
22,2	12,7	52,0	4,8	6	2	<b>8686.022.006</b>
	12,7	55,5	4,8	8	2	<b>8686.022.008</b>
25,4	12,7	51,5	6,3	6	2	<b>8686.025.006</b>
	12,7	55,0	6,3	8	2	<b>8686.025.008</b>
28,6	13,5	53,0	7,9	6	2	<b>8686.029.006</b>
	13,5	56,0	7,9	8	2	<b>8686.029.008</b>
31,8	16,0	55,5	9,5	6	2	<b>8686.032.006</b>
	16,0	59,0	9,5	8	2	<b>8686.032.008</b>
38,1	19,0	58,0	12,7	6	2	<b>8686.038.006</b>
	19,0	61,0	12,7	8	2	<b>8686.038.008</b>

- HW-Abrundfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Rounding cutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece. HW-tipped out.*

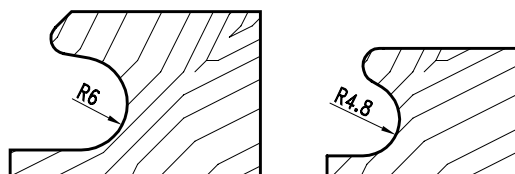
**Ersatzteile**
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	9,5x3,1x4,7	<b>701.053</b>
Schraube - Screw	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - Wrench	3/32"	<b>706.161</b>


**HW Griffmuldenfräser Z=2**  
*TC Finger grip cutter Z=2*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
19,1	19	57	4,8	10	2	<b>8699.019.010</b>
	19	57	4,8	12	2	<b>8699.019.012</b>
38,1	21	59	6,0	10	2	<b>8699.038.010</b>
	21	59	6,0	12	2	<b>8699.038.012</b>

- HW-Griffmuldenfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Finger grip cutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*

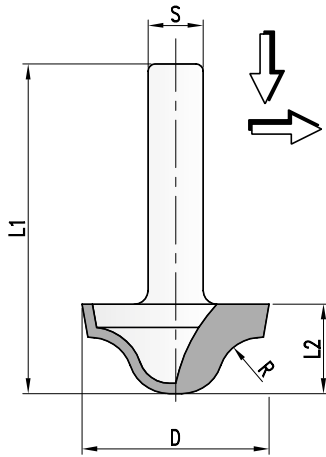




8175

**HW Profilfräser - Festbestückt**  
TC Profilecutter - Tipped

PG  
02



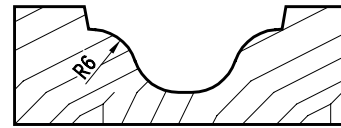
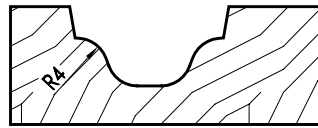
**HW Profilfräser Z=2**  
TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
21	10	42	4	6	2	<b>8175.021.006</b>
	10	42	4	8	2	<b>8175.021.008</b>
21	13	45	6	6	2	<b>8175.027.006</b>
	13	45	6	8	2	<b>8175.027.008</b>

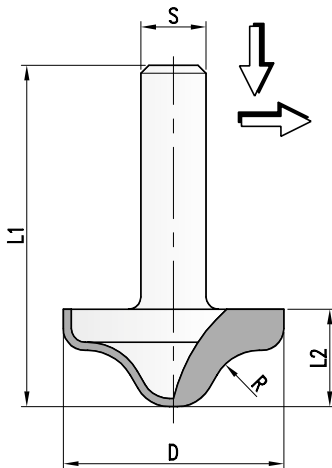
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.



8299

**HW Profilfräser - Festbestückt**  
TC Profilecutter - Tipped

PG  
02



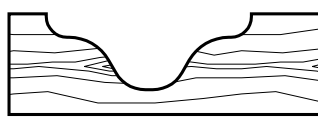
**HW Profilfräser Z=2**  
TC Profilecutter Z=2

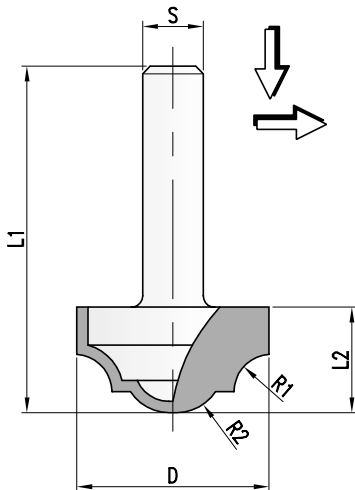
MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
27	11,9	52	6	6	2	<b>8299.027.006</b>
	11,9	52	6	8	2	<b>8299.027.008</b>
	11,9	57	6	12	2	◇ <b>8299.027.012</b>

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ Standard article, short-time production after order.
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.



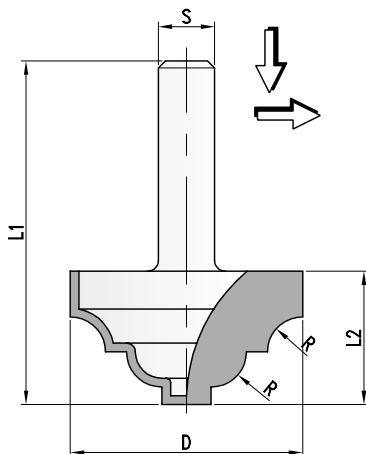
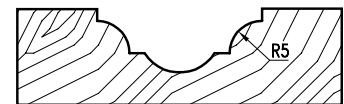

**HW Profilfräser Z=2**  
 TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	R1 /R2	S	Z	Art. Nr.
12,7	10,5	51	2,5/3,5	6	2	<b>8399.013.006</b>
	10,5	51	2,5/3,5	8	2	<b>8399.013.008</b>
19,1	12,7	54	3,7/4,0	6	2	<b>8399.019.006</b>
	12,7	54	3,7/4,0	8	2	<b>8399.019.008</b>
25,4	17,5	73	5,0/6,3	6	2	<b>8399.025.006</b>
	17,5	73	5,0/6,3	8	2	<b>8399.025.008</b>

- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.

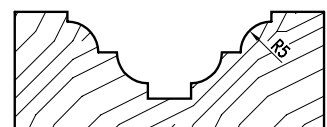
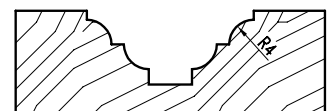

**HW Profilfräser Z=2**  
 TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	R/R	S	Z	Art. Nr.
27	13	45,0	4/4	8	2	<b>8499.027.008</b>
	13	50,0	4/4	10	2	◇ <b>8499.027.010</b>
	13	55,0	4/4	12	2	◇ <b>8499.027.012</b>
33	17	49,0	5/5	8	2	<b>8499.033.008</b>
	17	51,5	5/5	10	2	◇ <b>8499.033.010</b>
	17	56,5	5/5	12	2	◇ <b>8499.033.012</b>

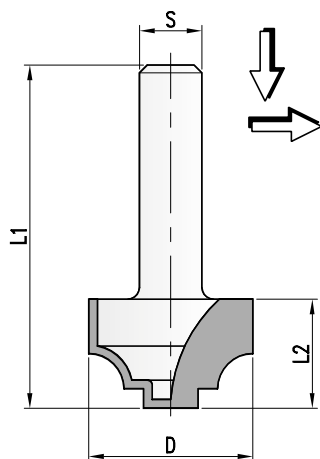
- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ Standard article, short-time production after order.
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.



8599

## HW Profilfräser - Festbestückt

### TC Profilecutter - Tipped

PG  
02

#### HW Profilfräser Z=2

##### TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	R1/R2	S	Z	Art. Nr.
21	14	46	4,5	6	2	8599.021.006
	14	46	4,5	8	2	8599.021.008
	14	46	4,5	10	2	◇ 8599.021.010
	14	46	4,5	12	2	◇ 8599.021.012

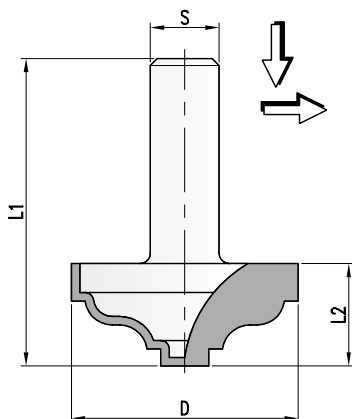
- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8799

## HW Profilfräser - Festbestückt

### TC Profilecutter - Tipped

PG  
02

#### HW Profilfräser Z=2

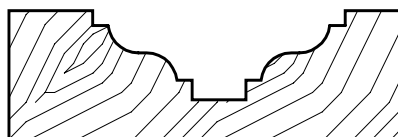
##### TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
33	15	47	4	8	2	8799.033.008
	15	47	4	10	2	◇ 8799.033.010

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



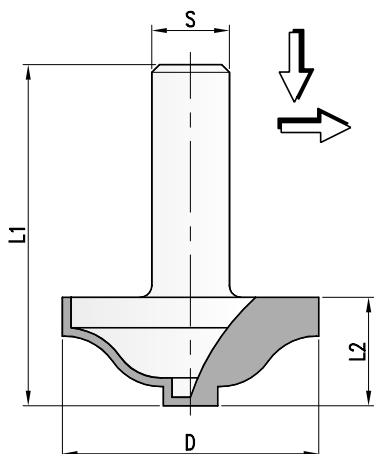
11



8899

## HW Profilfräser - Festbestückt

TC Profilecutter - Tipped

PG  
02

### HW Profilfräser Z=2

TC Profilecutter Z=2

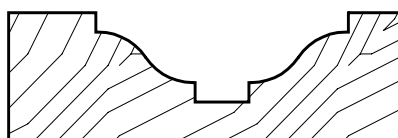
MAN

HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
33	14	49	7,5	8	2	<b>8899.033.008</b>
	14	49	7,5	10	2	◇ <b>8899.033.010</b>

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

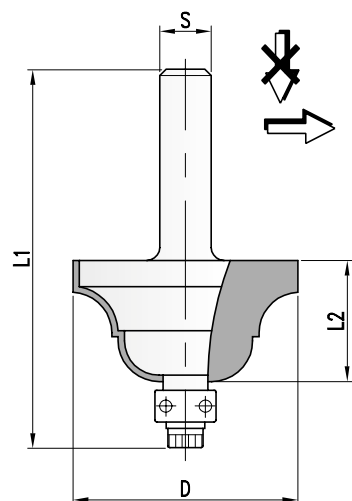
- HW-Profilfräser zum Fräsen auf Handoberfräsmaschinen. Führung durch Anlaufring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem notwendig. HW-bestückte Ausführung.
- *TC-Profilecutter for cutting on portable routers. Must be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system. TC-tipped layout.*



8396

## HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt

TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG  
02

### HW Profilfräser Z=2

TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

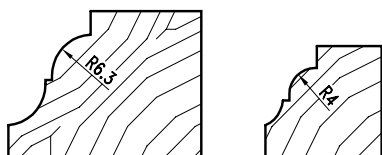
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
25,4	16	57	4,0	6	2	<b>8396.025.006</b>
	16	57	4,0	8	2	<b>8396.025.008</b>
34,9	20	60	6,3	6	2	<b>8396.035.006</b>
	20	60	6,3	8	2	<b>8396.035.008</b>

- HW-Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zu Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

### Ersatzteile

Spare parts

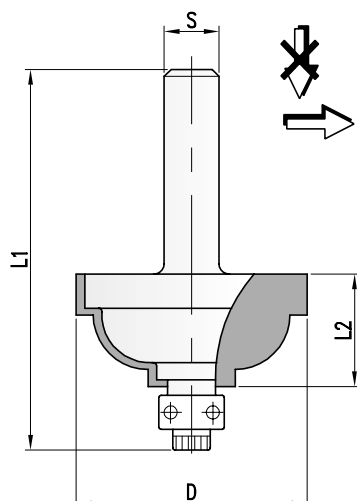
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	9,5x3,9x3,1	<b>701.051</b>
Schraube - Screw	3/32W	<b>705.502</b>
Schlüssel - Wrench	5/64"	<b>706.162</b>



8496

## HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt

### TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG  
02

#### HW Profilfräser Z=2

##### TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

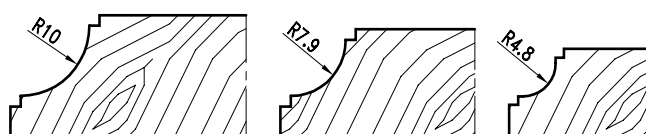
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
28,6	12,7	51	4,8	6	2	◇ 8496.029.006
	12,7	51	4,8	8	2	◇ 8496.029.008
34,9	15,9	55	7,9	6	2	◇ 8496.035.006
	15,9	55	7,9	8	2	◇ 8496.035.008
37,7	18,0	57	10,0	6	2	◇ 8496.038.006
	18,0	57	10,0	8	2	◇ 8496.038.008

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- HW-Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.  
HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.  
TC-tipped layout.*

#### Ersatzteile

##### Spare parts

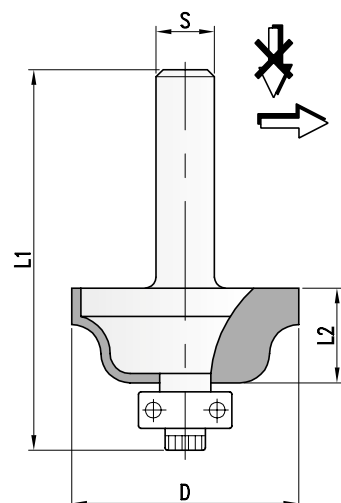
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	12,7x5x4,7	701.053
Schraube - Screw	1/8W	705.501
Schlüssel - Wrench	3/32"	706.161



8196

## HW Profilfräser mit Anlauflager - Festbestückt

### TC Profilecutter with ball bearing guide - Tipped

PG  
02

#### HW Profilfräser Z=2

##### TC Profilecutter Z=2

MAN

HW

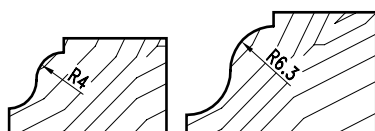
D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
25,4	15,9	54	4,0	6	2	8196.025.006
	15,9	54	4,0	8	2	8196.025.008
34,9	20,0	57	6,3	6	2	8196.035.006
	20,0	57	6,3	8	2	8196.035.008

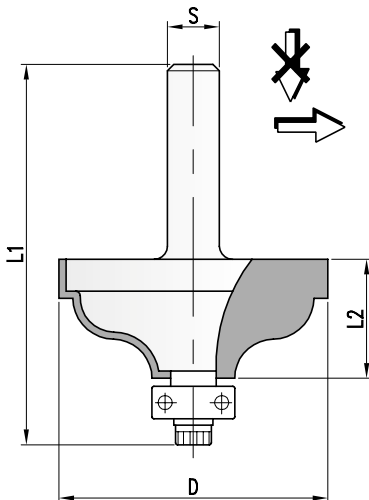
- HW-Profilfräser mit Kugellager-Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.  
HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.  
TC-tipped layout.*

#### Ersatzteile

##### Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	9,5x3,9x3,1	701.051
Schraube - Screw	3/32W	705.502
Schlüssel - Wrench	5/64"	706.162




**HW Profilfräser Z=2**  
*TC Profilecutter Z=2*

MAN

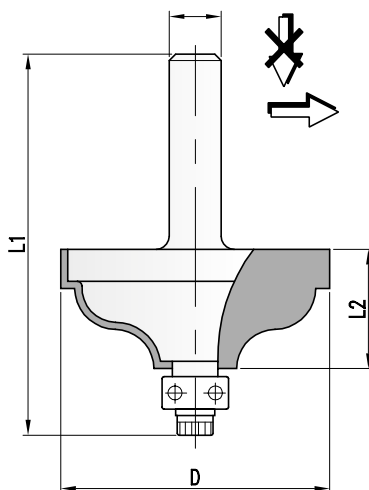
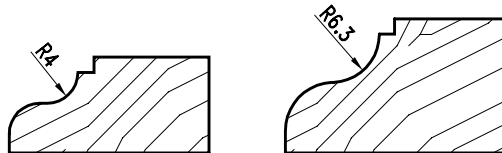
HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
34,9	13,5	53	4,0	6	2	<b>8896.035.006</b>
	13,5	53	4,0	8	2	<b>8896.035.008</b>
41,3	19,1	68	6,3	6	2	<b>8896.041.006</b>
	19,1	68	6,3	8	2	<b>8896.041.008</b>

- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

**Ersatzteile***Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	12,7x5x4,7	<b>701.053</b>
Schraube - Screw	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - Wrench	3/32"	<b>706.161</b>


**HW Profilfräser Z=2**  
*TC Profilecutter Z=2*

MAN

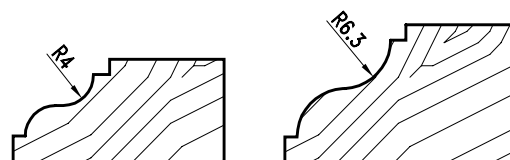
HW

D	L2	L1	R	S	Z	Art. Nr.
34,9	13,5	53	4,0	6	2	<b>8796.035.006</b>
	13,5	53	4,0	8	2	<b>8796.035.008</b>
41,3	19,1	68	6,3	6	2	<b>8796.041.006</b>
	19,1	68	6,3	8	2	<b>8796.041.008</b>

- HW-Profilfräser mit Kugellager- Anlaufring zur Führung des Werkzeuges am Werkstück.
- HW-festbestückte Ausführung.
- *TC Profilecutter with ball bearing guide for working tool guided along workpiece.*
- *TC-tipped layout.*

**Ersatzteile***Spare parts*

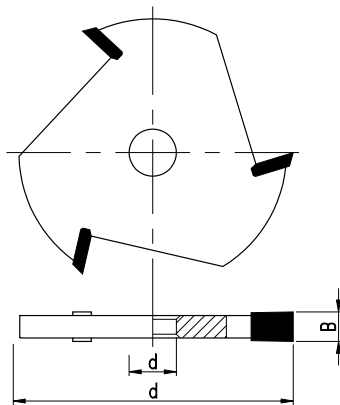
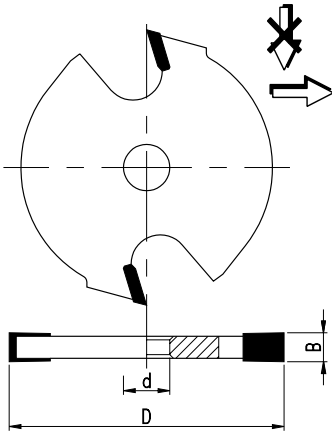
	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	9,5x3,1x4,7	<b>701.052</b>
Schraube - Screw	1/8W	<b>705.501</b>
Schlüssel - Wrench	3/32"	<b>706.161</b>



8434

## HW Nutfräser - Festbestückt

### TC Grooving cutter - Tipped

PG  
02

#### HW-Nutfräser Z=2

##### TC Grooving cutter Z=2

MAN

HW

D	B	d	Z	Art. Nr.
40	1,5	8	2	<b>8434.040.002</b>
	2,0	8	2	<b>8434.040.102</b>
	2,5	8	2	<b>8434.040.003</b>
	3,0	8	2	<b>8434.040.103</b>
	4,0	8	2	<b>8434.040.004</b>

#### HW-Nutfräser Z=2

##### TC Grooving cutter Z=2

MAN

HW

D	B	d	Z	Art. Nr.
47,6	1,5	8	3	<b>8434.048.002</b>
	2,0	8	3	<b>8434.048.102</b>
	2,5	8	3	<b>8434.048.003</b>
	3,0	8	3	<b>8434.048.103</b>
	3,5	8	3	<b>8434.048.004</b>
	4,0	8	3	<b>8434.048.104</b>
	5,0	8	3	<b>8434.048.005</b>
	6,0	8	3	<b>8434.048.006</b>

- HW-Profilfräser mit Flachzahn zum Aufstecken auf Aufnahmeform.  
HW-bestückte Ausführung für Handvorschub.

- Grooving cutter with square tooth for working on an arbor.  
TC-tipped layout for manual feed.

01



02



03



04



05



06



07



08



09

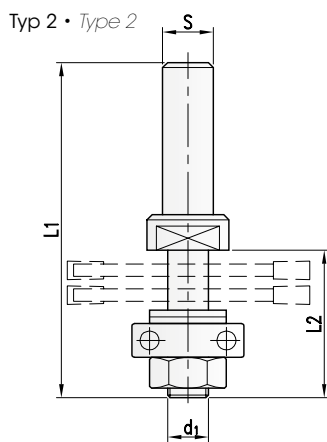
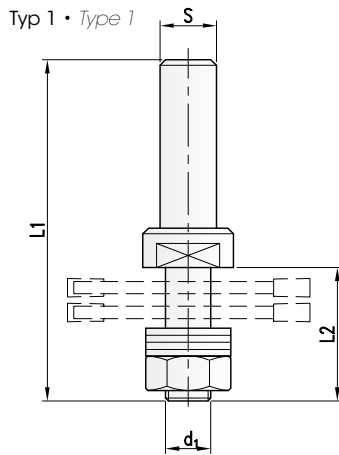


10



11




**HW Profilfräser Z=2**  
**TC Profilecutter Z=2**

MAN

d1	L2	L1	S	Art. Nr.
Typ 1 ohne Anlaufflager - Type 1 without ball bearing				
8	25	66	6	<b>3033.008.025</b>
	25	66	8	<b>3033.008.125</b>
8	38	79	6	<b>3033.008.038</b>
	38	79	8	<b>3033.008.138</b>
Typ 2 mit Anlaufflager - Type 2 with ball bearing				
8	25	66	6	<b>3033.008.225</b>
	25	66	8	<b>3033.008.325</b>
8	38	79	6	<b>3033.008.238</b>
	38	79	8	<b>3033.008.338</b>

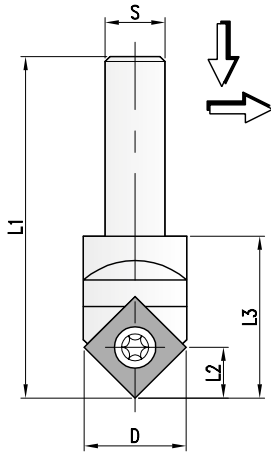
- Lieferung inkl. Zwischenringsatz - Supplied with spacers
- Aufnahmedorn zum Aufstecken von Nutfräsern und Zwischenringen. Mit Kugellager zur Führung des Werkzeuges am Werkstück. Ohne Kugellager zur Führung durch Anlauffring oder Anschlag- bzw. Führungsschienensystem.

- Supplied with spacers
- Arbor for grooving cutter and spacers. With ball bearing guide for working tool guided along work-piece. Without ball bearing to be guided with separate guide ring or stop unit or guide rail system.

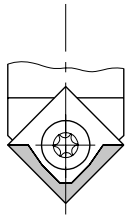
**Ersatzteile**  
**Spare parts**

	Dim.	Art. Nr.
Kugellager - Ball bearing	22x7x8	<b>701.055</b>
Sechskantmutter - Nut	M8	<b>705.900.08</b>
Zwischenringe - Spacers	16x0,1x8	<b>703.150.08</b>
	16x0,4x8	<b>703.151.08</b>
	16x0,5x8	<b>703.152.08</b>
	16x1x8	<b>703.153.08</b>
	16x3x8	<b>703.154.08</b>
	16x6x8	<b>703.155.08</b>





Profilier Zone (1:1)  
Available area for profiling (1:1)



**HW Ziernutprofilfräser Z=1**  
TC Multi profilecutter Z=1

MAN HW

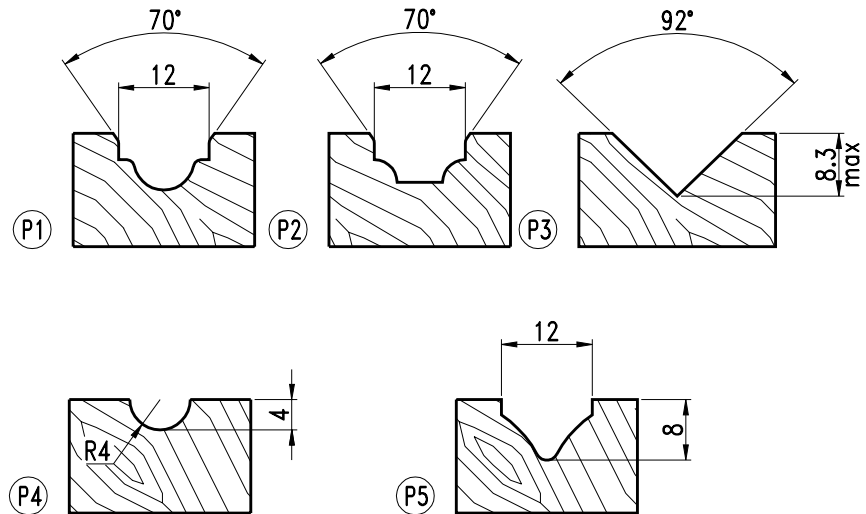
D	L2	L3	S	Z	Art. Nr.
17	8,5	27	8	1	5839.017.009
	8,5	27	10	1	5839.017.109
	8,5	27	12	1	5839.017.209

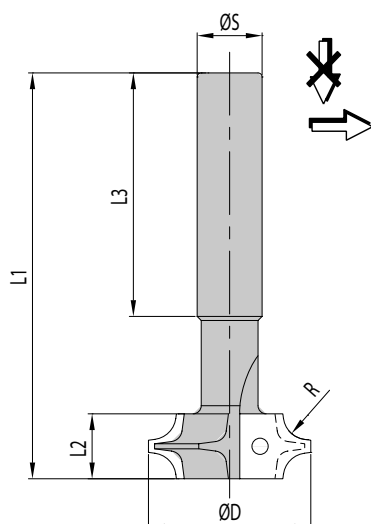
- Ohne Wendemesser
- WP-Profilmesserkopf mit Schaff für WP-Profilmesser. Profilerter Tragkörper. Die Profilierung der Messer erfolgt nach Vorgabe. Für Wendemesser mit einer Schneidkante.
- Knives not included
- TC-Profile cutterhead with shank for TC-profileknives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with one cutting edge.

**Ersatzteile**  
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - Reversible knife	12x12x1,5*	754.102
	P1	767.301
	P2	767.302
	P3	767.303
	P4	767.304
	P5	767.305
Schraube - Screw	M3,5x6	705.350
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	706.302

- \* Wendemesser ohne Profil
- \* Not profiled




**HW Abrund / Fasefräser Z=2**  
*TC Rounding / Chamferingcutter Z=2*

MEC

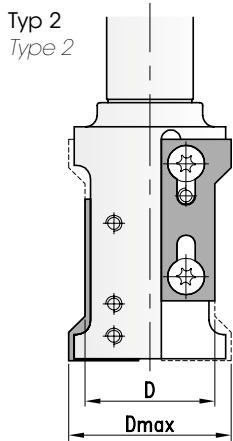
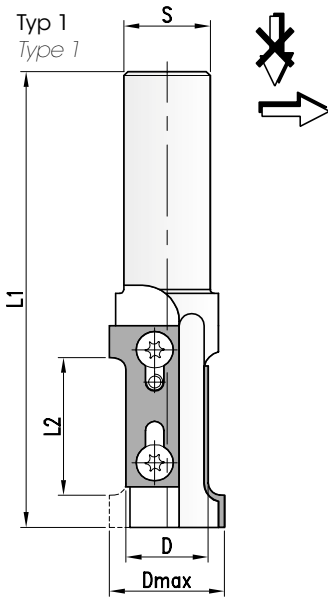
HW

D	L2	L1	L3	R	Art. Nr.
40	16	120	60	1-6/45° 16	<b>4295.040.016</b>

- WP-Oberfräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen von Werkstückkanten.  
Schafffräser-Grundkörper geeignet für alle Standard-Radius/Fasemesser von R=1 bis R=6mm/45°. 50mm maximal thickness of workpiece, to round/chamfer both edges.
- TC-Router cutter with reversible cutter for bevelling or chamfering of workpiece edges.  
Toolbody of shankcutter suitable for standard-radius/chamferknives.  
50mm maximal thickness of workpiece, to round/chamfer both edges.

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

R	Dim.	Art. Nr.
2x R=1	1 16x17,5x2,0	<b>765.100</b>
2x R=2	2 16x17,5x2,0	<b>765.101</b>
2x R=3	3 16x17,5x2,0	<b>765.102</b>
2x R=4	4 16x17,5x2,0	<b>765.103</b>
2x R=5	5 16x17,5x2,0	<b>765.104</b>
2x R=5	6 16x17,5x2,0	<b>765.105</b>
2x 45°	7x45° 16x17,5x2,0	<b>765.501</b>
Torx-Schraube - <i>Torx screw</i>		M3,5x8 <b>705.350</b>



**HW Füge-Abrundfräser Z=1+1**  
TC Jointing-Rounding-cutter Z=1+1

MAN

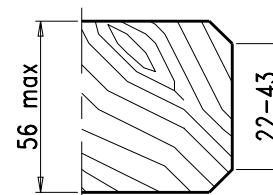
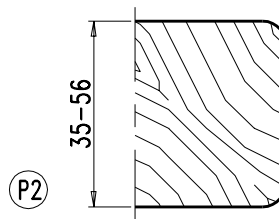
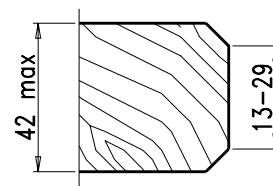
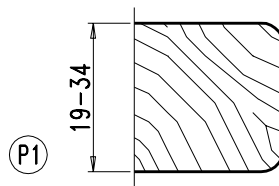
HW

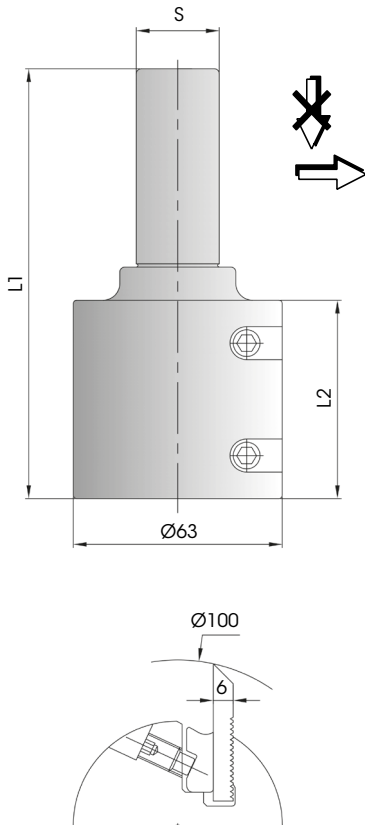
Nr.	Dmax	D	L1	S	Z	Art. Nr.
1	28-34	20	113	20	1+1	<b>4815.020.020</b>
	28-34	20	113	25	1+1	<b>4815.020.025</b>
2	49-57	35	150	25	1+1	<b>4815.035.025</b>

- WP-Abrund-Fügeschafffräser zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen. Zwei verschiebbare HW-Wechselmesser zur Einstellung der Holzstärke. Zwei verschiedene Tragkörper für verschiedene Abrund- oder Fasemesser vom Typ P1 oder P2.
- TC-Rounding or bevelling shank cutter for rounding or bevelling on both sides. Tool body with two interchangeable HW knives, movable towards each other, optionally for rounding or bevelling applications. In the same tool body, type P1 or P2, either rounding knives or 45° bevelling knives can be used alternatively.

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
Reversible knives/Spare parts

	R	Dim.		Art. Nr.
Wechselmesser Typ 1 - Reversible knife type 1	3	40x17,2x2,2	SUP	<b>788.101</b>
			INF	<b>788.102</b>
	4	40x18,2x2,2	SUP	<b>788.103</b>
			INF	<b>788.104</b>
	5	40x19,2x2,2	SUP	<b>788.105</b>
			INF	<b>788.106</b>
	6	40x20,2x2,2	SUP	<b>788.107</b>
			INF	<b>788.108</b>
	45°	40x20,2x2,2	SUP	<b>788.109</b>
			INF	<b>788.110</b>
Wechselmesser Typ 2 - Reversible knife type 2	6	50x20,3,2,2	SUP	<b>788.111</b>
			INF	<b>788.112</b>
	8	50x20,3x2,2	SUP	<b>788.113</b>
			INF	<b>788.114</b>
	10	50x24,3x2,2	SUP	<b>788.115</b>
			INF	<b>788.116</b>
	45°	50x24,3x2,2	SUP	<b>788.117</b>
			INF	<b>788.118</b>
Schraube - Screw		M4x6		<b>705.351</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench		T15		<b>706.302</b>





**HS/HW Profilschafffräser Z=2**  
*HS/TC Profleshankcutter Z=2*

MEC

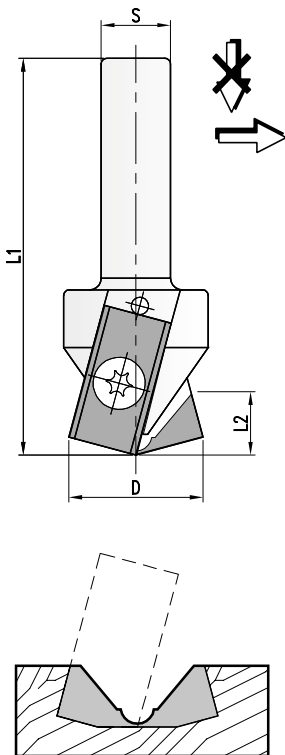
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
63	40	110	20	2	2215.040.020
	40	110	25	2	2215.040.025
63	60	120	20	2	2215.060.020
	60	120	25	2	2215.060.025

- Profilschafffräser, rückenverzahnt zum Fräsen verschiedener Profile. Hochgenaue Messerspannung durch rückenverzahnte Messer. Große Auswahl verschiedener Schneidstoffe für optimale Anpassung an den Werkstückstoff.
- *Serrated back Profleshankcutter for different profiles. High-precision clamped serrated back knives. Wide selection of different cutting materials for optimum choice with regard to the workpiece material.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Rückenverzahntes HS Blankett - <i>Backserrated HS blank knife</i>	40x40x6,0	774.040.40
	40x50x6,0	774.040.51
	40x60x6,0	774.040.06
	60x40x6,0	774.060.40
	60x50x6,0	774.060.51
	60x60x6,0	774.060.06
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	40	707.524.40
	60	707.524.60
Schraube - <i>Screw</i>	M8x16	705.542



**HW Stirn-Profilschafffräser Z=2**  
*TC Front profilecutter Z=2*

MEC

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
20	9	74	12	2	4935.020.009
	9	89	20	2	4935.020.109

- WP-Profilschafffräser mit Schaff für stirnprofilierte Blanketts. Profilierter Tragkörper. Die Profilierung des Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Für Wendemesser mit zwei Schneidkanten.
- *TC-Profile cutterhead with shank for faceprofiles blank knives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with two cutting edges.*

**Wechselsmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

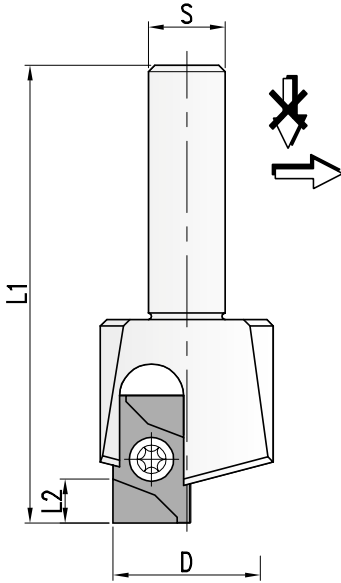
	Dim.	Art. Nr.
Wechselsmesser - <i>Reversible knife</i>	24,7x12x1,5*	750.103
Schraube - <i>Screw</i>	M4x6	705.351
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	706.302

\* Messer ohne Profil  
 \* *Not profiled*



Profilier Zone (1:1)  
*Available area for profiling (1:1)*

Profilier Beispiele  
*Examples of profiles*



**HW Stirn-profilschafffräser Z=1**  
**TC Front profilecutter Z=1**

MEC

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
23	8	69	12	1	* 4915.023.008
	8	105	20	1	* 4915.023.108
Satz mit Schafffräser und Profilmesser - Set with cutterhead and knife					◇ 4915.000.012
					◇ 4915.000.020

- \* Ohne Wendemesser
- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- \* Knives not included
- ◇ Standard article, short-time production after order.

- WP-Profilschafffräser mit Schaff für stirnprofilierte Blanketts. Profilerter Tragkörper. Die Profilerung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe. Für wendemesser mit zwei Schneidekanten. Als Set im Holzetui mit 12 verschiedenen Stirnfräsprofilen lieferbar.
- TC-Profile cutterhead with shank for faceprofiles blank knives. Profiled tool body. Profiling of blank knives as required. For profileknives with two cutting edges. As set in wooden case with 12 different facecutting profiles available.

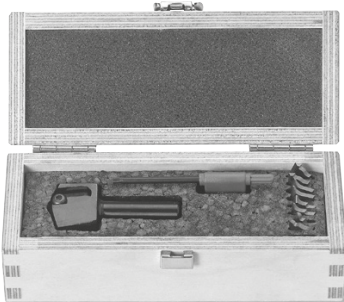
**Ersatzteile**  
**Spare parts**

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - Reversible knife	20x12x1,5*	750.102
	P1	767.401
	P2	767.402
	P3	767.403
	P4	767.404
	P5	767.405
	P6	767.406
	P7	767.407
	P8	767.408
	P9	767.409
Schraube - Screw	M3,5x6	705.350
Torx Schlüssel - Torx wrench	T15	706.302

- \* Messer ohne Profil
- \* Not profiled

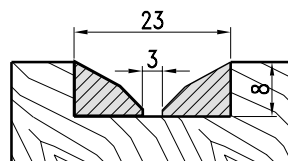
Zur Aufnahme einer HW-Profil-Wendeplatte, beidseitig profiliert, mehrfach nachschärfbar

Cutterhead with reversible knife, profiled on both sides with possibility of reground several times (depending on profile depth)

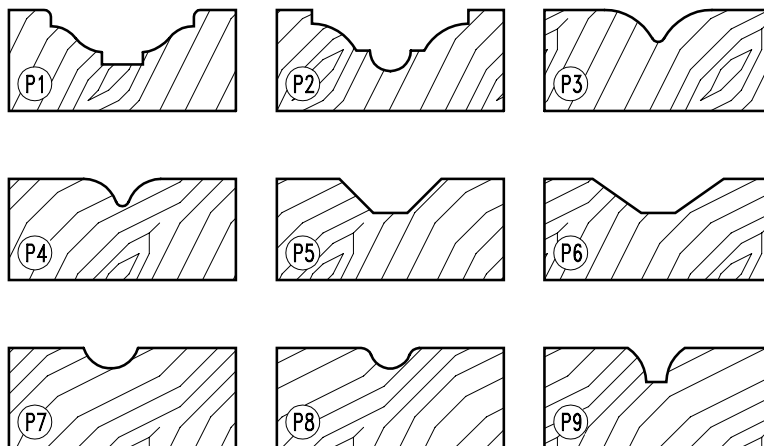


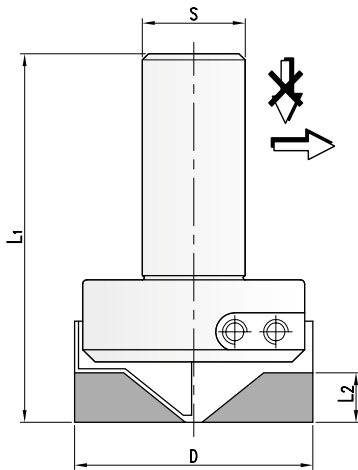
4915.000.012 Satz bestehend aus 1 St. Schafffräser mit 9 Profilmessern und Schlüssel in Holzkiste.

4915.000.012 Set composed by 1 cutterhead, 1 of each knife (P1 to P9) and 1 torx wrench in wooden box.



Profiler Zone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)




**HW Multi-Profilschafffräser Z=2**  
*TC multi-Profile cutter Z=2*
**MEC**
**HW**

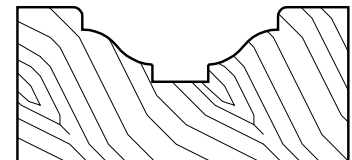
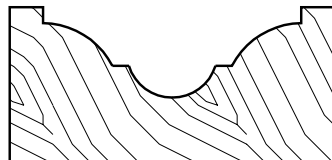
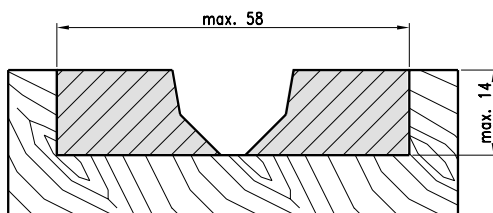
D	L2	S	Z	Art. Nr.
58	14	20	2	<b>4945.058.014</b>
	14	25	2	<b>4945.058.114</b>

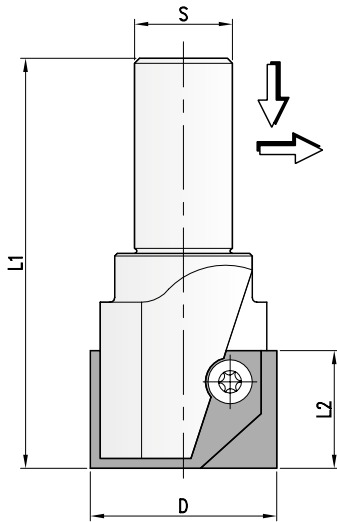
- Uni-Profilmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Ziernuten, Innenprofilen sowie kombinierten Außen- und Innenprofilen. Messerkopf für HW-Profilwechsellmesser mit Stützplatte. Ein Messer zentrumschneidend ausgeführt. Für unterschiedliche Profile in einem Tragkörper. Sonderprofile auf Wunsch in Blankett und Stützplatte einschleifbar.
- *Universal profile cutterhead Z=2 for cutting decorative grooves, internal profiles and combined external and internal profiles. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. One knife to centre-cutting design. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**
*Reversible knife/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Wendemesser - <i>Reversible knife</i>	30x25x1,5*	<b>769.601</b>
Stützplatte - <i>Back support</i>		<b>710.101</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>		<b>707.800</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M6x12	<b>705.533</b>
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	SW3	<b>706.103</b>

\* Messer ohne Profil

 \* *Not profiled*




Profilier Zone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)

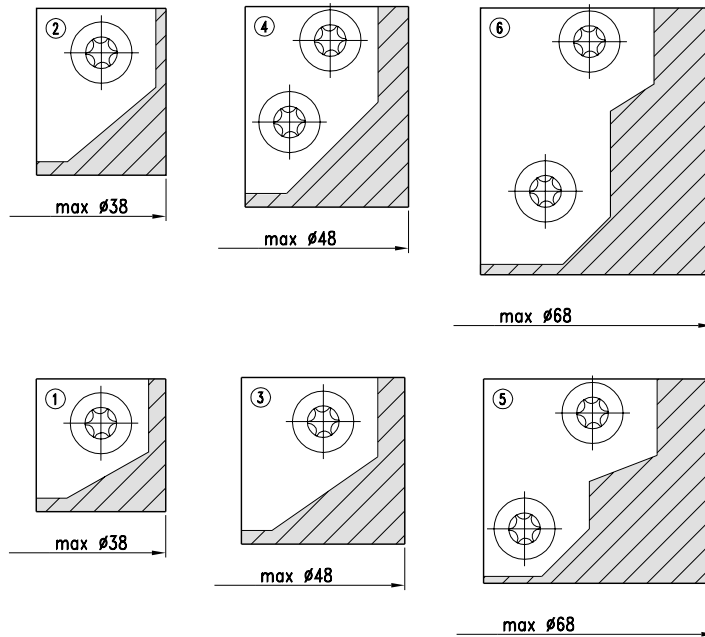
**HW Multi-Profilschafffräser Z=2**  
 TC Multi-profilecutter Z=2

MEC

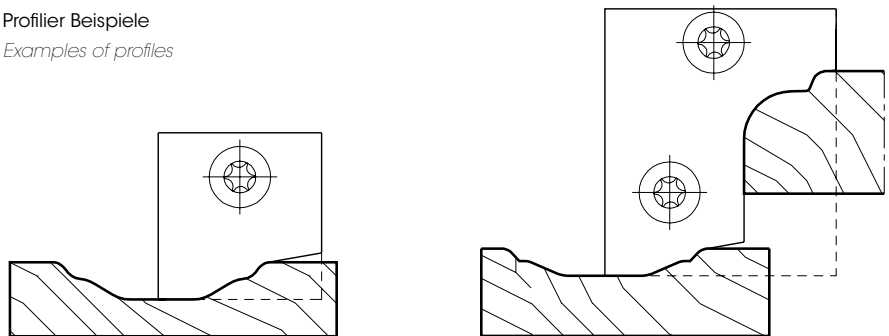
HW

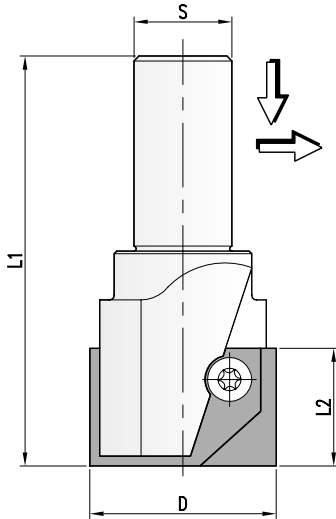
Nr.	D	L2	S	Z	Art. Nr.
1	38	20	20	2	◇ 4975.038.020
2	25	20	20	2	◇ 4975.038.025
3	48	25	20	2	◇ 4975.048.025
4	30	20	20	2	◇ 4975.048.030
5	68	30	20	2	◇ 4975.068.030
6	40	20	20	2	◇ 4975.068.040

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.  
 ◇ Standard article, short-time production after order.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaff für Blanketts .Profilerter Tragkörper.  
 Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.  
 Für Wendemesser mit einer Schneidekante.  
 Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.
- TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profiled tool body.  
 Profiling of blank knives as required.  
 For profileknives with one cutting edge.  
 The steel body is manufactured according to the profile shape.



Profilier Beispiele  
 Examples of profiles





Profiler Zone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)

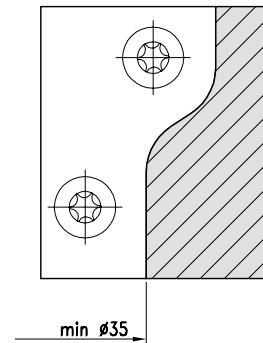
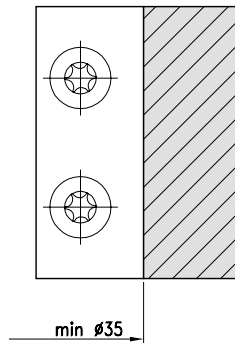
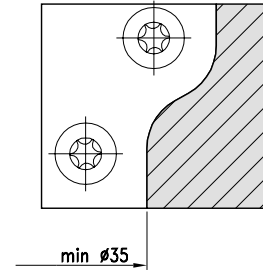
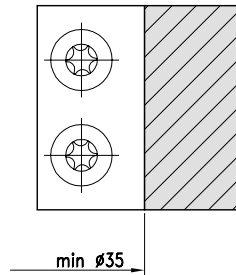
**HW Multi-Profileschafffräser Z=2**  
 TC Multi-profilecutter Z=2

MEC

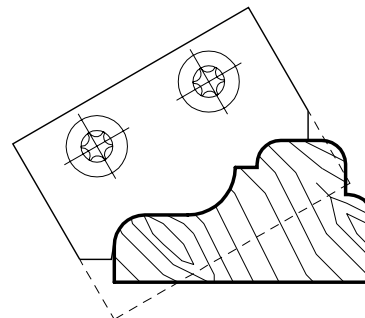
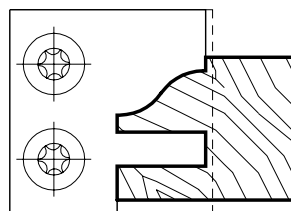
HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
62	30	20	2	◇ 4985.062.030
72	30	25	2	◇ 4985.072.030
62	40	20	2	◇ 4985.062.040
72	40	25	2	◇ 4985.072.040

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- WP-Profilmesserkopf mit Schaff für Blanketts. Profilerter Tragkörper.
- Die Profilerung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.
- Für Wendemesser mit einer Schneidekante.
- Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.
- *TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profilered tool body.*
- *Profilering of blank knives as required.*
- *For profileknives with one cutting edge.*
- *The steel body is manufactured according to the profile shape.*



Profiler Beispiele  
 Examples of profiles

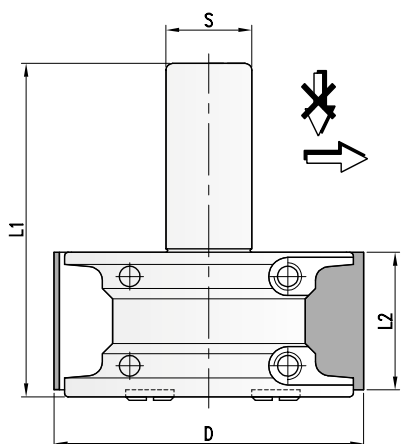




9115

**HW Multi-Profilschafffräser Typ C - Wechselmesser**  
*TC Multi-Profilecutter Type C - Reversible knife*

PG  
02



Profilier Zone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)

**HW Multi-Profilschafffräser Z=2**  
*TC Multi-profilecutter Z=2*

MEC

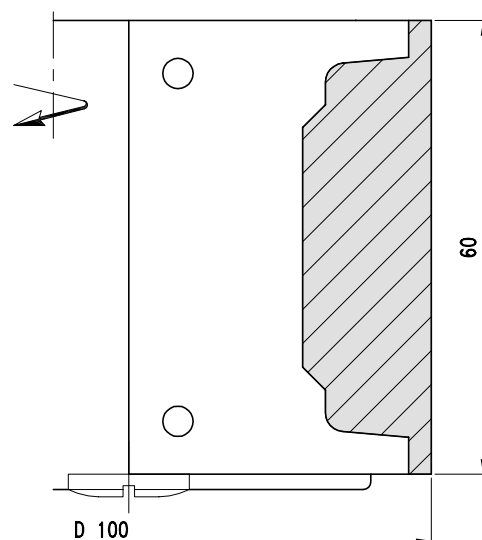
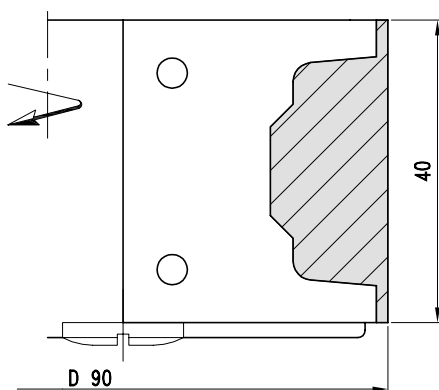
HW

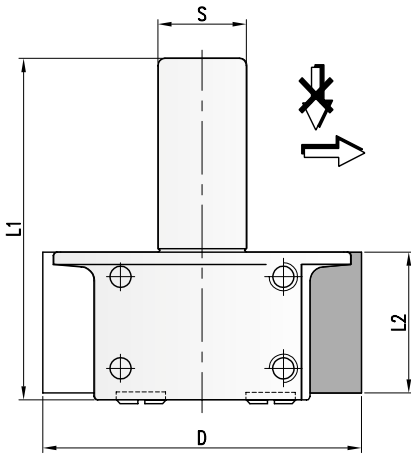
D.	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	9115.090.040
100	60	25	2	9115.100.060

- Ohne Wechselmesser und Stützplatten.
- WP-Profilmesserkopf mit Schaff zum Fräsen von Profilen. Für unterschiedliche Profile mit max. 20mm Profiltiefe. Messerkopf für HW-Profilwechsellmesser mit Stützplatte. 3-4 mal nachschärfbar.
- *Knives and back support not included*
- *TC-Profile cutterhead Z=2 for profiles with max. 20mm profile depth. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request. Resharpenable 3 to 4 times.*

**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	90	40x35x2	769.204
	100	60x40x2	769.209
Stützplatte - <i>Back support</i>	90	38x31x3,8	710.210
	100	58x36x3,8	710.222
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	90		707.801
	100		707.802
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	705.542
T-Schlüssel - <i>T-wrench</i>		SW4	706.104





Profilier Zone (1:1)  
 Available area for profiling (1:1)

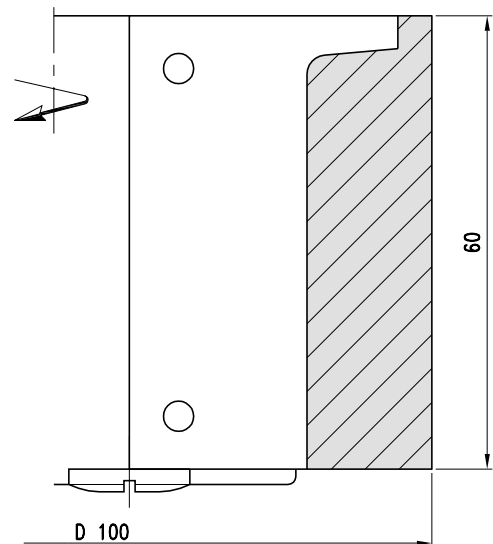
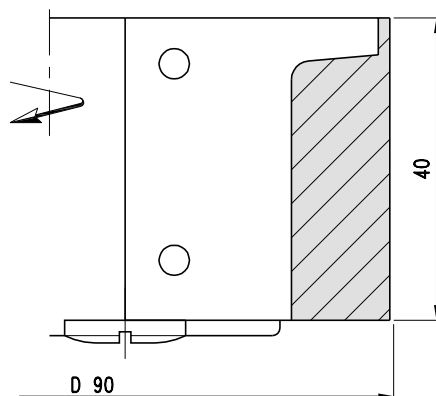
**HW Multi-Profilschafffräser Z=2**  
*TC Multi-profilecutter Z=2*
**MAN**
**HW**

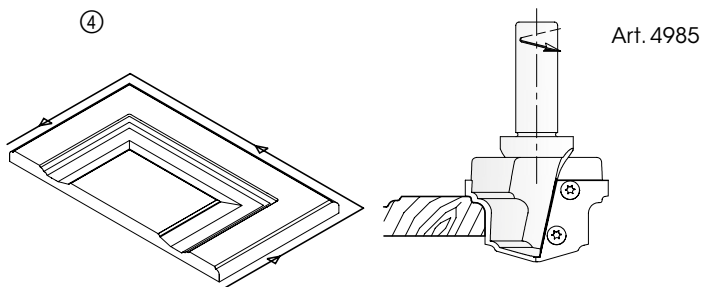
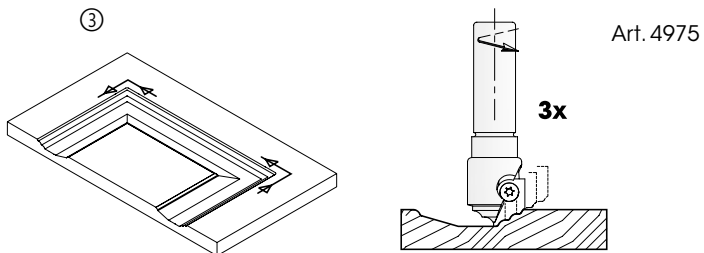
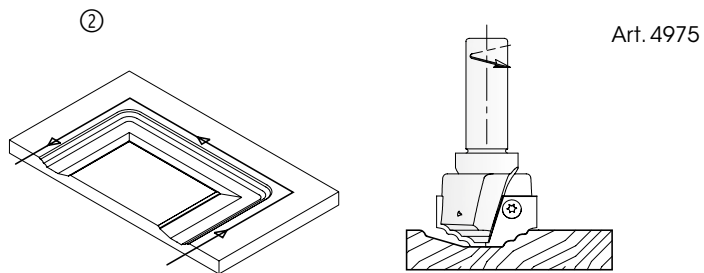
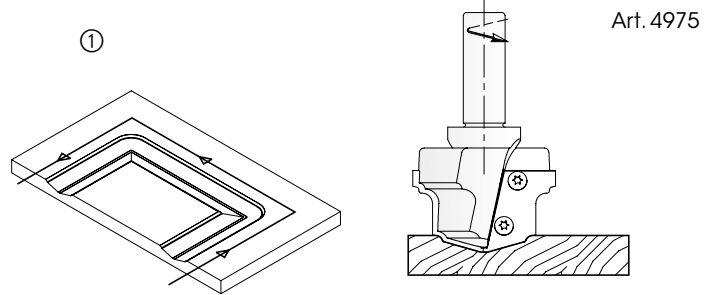
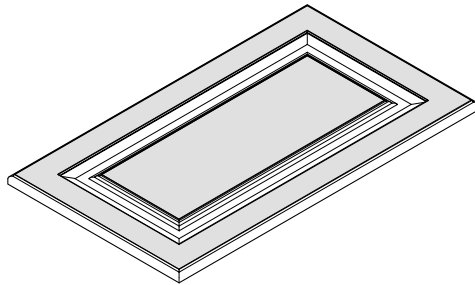
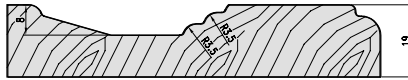
D.	L2	S	Z	Art. Nr.
90	40	25	2	<b>9175.090.040</b>
100	60	25	2	<b>9175.100.060</b>

- Ohne Wechselmesser und Stützplatten
- WP-Profilmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Profilen. Für unterschiedliche Profile mit max. 20mm profiltiefe. Messerkopf für HW-Profilmesserkopf mit Stützplatte. 3 bis 4 mal nachschärfbar.
- *Knives and back support not included*
- *TC Profile cutterhead Z=2 for profiles with max. 20mm profile depth. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request. Resharpenable 3 to 4 times.*

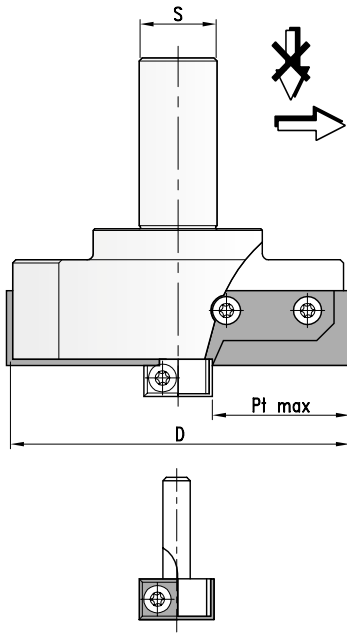
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	90	40x35x2	<b>769.204</b>
	100	60x40x2	<b>769.209</b>
Stützplatte - <i>Back support</i>	90	38x31x3,8	<b>710.210</b>
	100	58x36x3,8	<b>710.222</b>
Spannkeil - <i>Clamping wedge</i>	90		<b>707.801</b>
	100		<b>707.802</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>		M8x16	<b>705.542</b>
T-Schlüssel - <i>T-wrench</i>		SW4	<b>706.104</b>





- 01 Sägen
- 02 Zerspanen
- 03 Hobeln / Fräsen
- 04 Profilfräsen
- 05 Nut- und Federfräsen
- 06 Oberfräsen**
- 07 Bohren
- 08 PKD-Werkzeuge
- 09 Spannen
- 10 Ersatzteile
- 11 Informationen



**HW Abplattfräser Z=2**  
*TC Profile panel raising cutter Z=2*

MEC

HW

Nr.	D	L2	Pt max	S	Z	Art. Nr.
1	100	20/30	39	20	2	◇ 4215.100.020
2	120	20/30	49	25	2	◇ 4215.120.020
3	130	20/30	54	25	2	◇ 4215.130.020

- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung.
- ◇ *Standard article, short-time production after order.*
- WP-Abplattmesserkopf Z=2 zum Fräsen von Abplattprofilen. Für unterschiedliche Profil. Messerkopf für HW-Profilwechselsmesser mit Stützplatte. 3 bis 4 mal nachschärfbar.
- *TC-Panel raising cutterhead Z=2 for panel raising profiles. Cutterhead for profiled TC-knives with back support. Different profiles in one tool body. Special profiles can be ground into blank knives and backing plates upon request. Resharpenable 3 to 4 times.*

**Wechselsmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

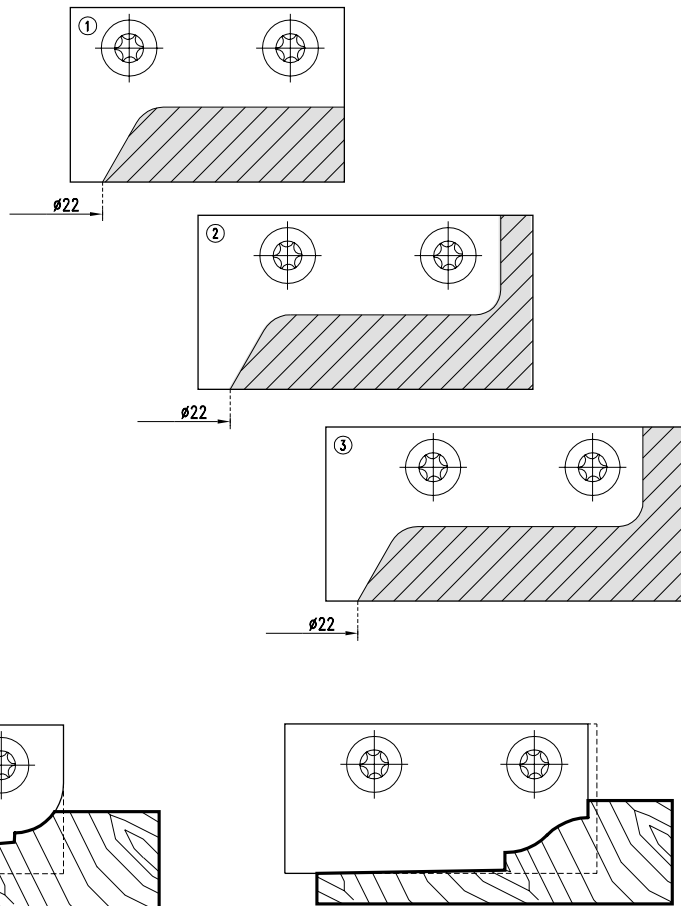
	Dim.	Art. Nr.
Bündigfräser - <i>Jointing cutter</i>	Ø22x12 S=8	4215.022.012
<b>Ersatzteile für Bündigfräser - Spare parts for jointing cutter</b>		
Wechselsmesser - <i>Reversible knife</i>	12x12x1,5	754.102
Schraube - <i>Screw</i>	M4x6	705.351
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>	T15	706.302

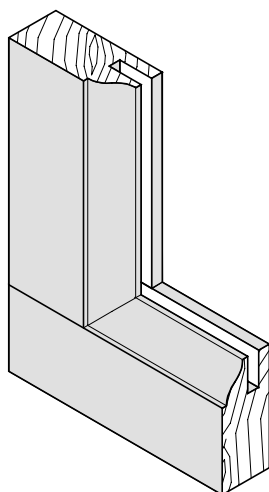
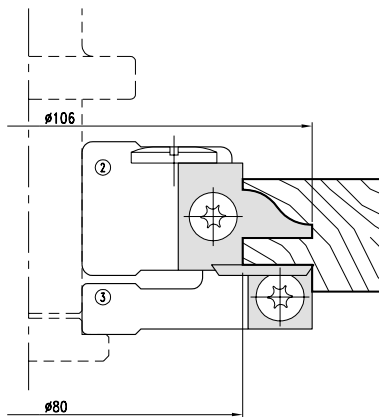
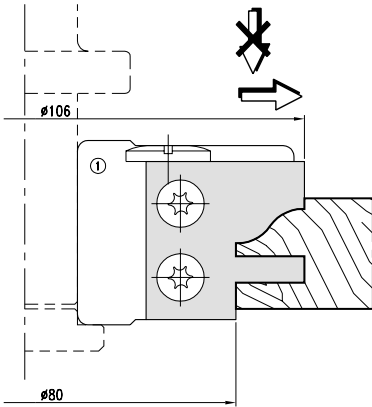
**Bündigfräser - Square trimming cutter**

Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst

*The steel body is manufactured according to the profile shape.*

**Profilier Zone (1:1)**  
*Available area for profiling (1:1)*



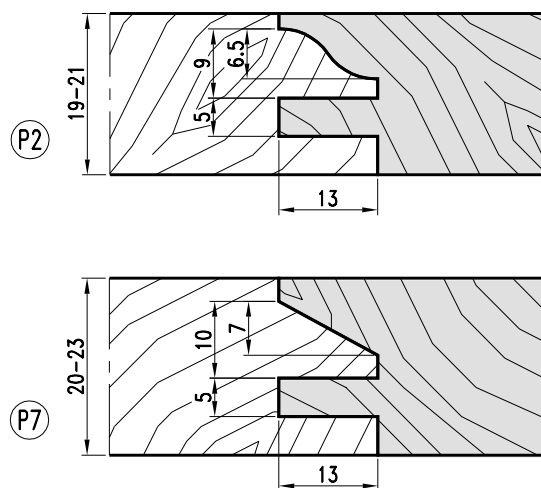

**HW Multi-Profil-schafffräser Z=2**  
*TC Multi-profilecutter Z=2*
**MEC**
**HW**

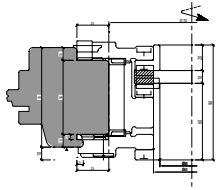
Nr.	D	L2	d	Z	V	Art. Nr.
1	P2	106	30	20	2	* 4275.106.030
	P7	106	30	20	2	* 4275.106.130
2	P2	106	20	20	2	* 4275.106.020
	P7	106	20	20	2	* 4275.106.120
3		106	12	20	2	* 4275.106.012

- \* Ausführung mit Leichtmetall-Grundkörper  
\* *Light alloy body*
- WP-Profilmesserkopf mit Schaft für Blanketts .Profiliertes Tragkörper.  
Die Profilierung der Blanketts erfolgt nach Vorgabe.  
Für Wendemesser mit einer Schneidekante.  
Der Grundkörper wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.
- *TC-Profile cutterhead with shank for blank knives. Profiled tool body.*  
*Profiling of blank knives as required.*  
*For profileknives with one cutting edge.*  
*The steel body is manufactured according to the profile shape.*

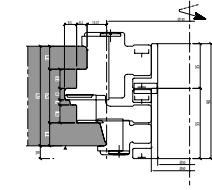
**Wechselmesser/Ersatzteile**  
*Reversible knife/Spare parts*

	Nr.	Dim.	Art. Nr.
Wechselmesser - <i>Reversible knife</i>	1	30x30x2 (P2)	790.101
	1	30x30x2 (P7)	790.103
	2	25x20x2 (P2)	790.104
	2	25x20x2 (P7)	790.106
	3	12x12x1,5	754.102
Schraube - <i>Screw</i>		M4x9	705.354
Vorschneider - <i>Spur</i>	3	14x14x2	750.111
Spannschraube - <i>Screw</i>		M5x7	705.425
Torx Schlüssel - <i>Torx wrench</i>		T15	706.302

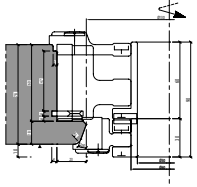




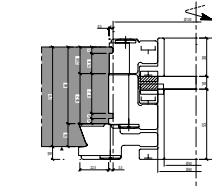
Unteres Blendrahmenholz  
I/78 Innenprofilierung



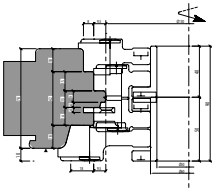
Vertikalfenster-Blendrahmen  
I/78 Konturprofilierung



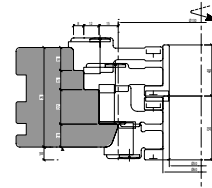
Unteres Flügelholz  
I/78 Gasdichtprofilierung



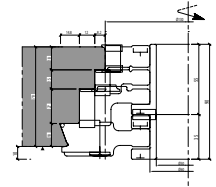
Flügel-Konturprofil  
I/78 Konturprofilierung



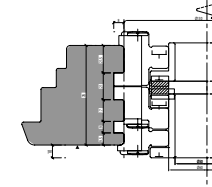
Unteres Blendrahmenholz  
I/78 Außenprofilierung



Oberes Blendrahmenholz  
I/78 Doppelprofilierung



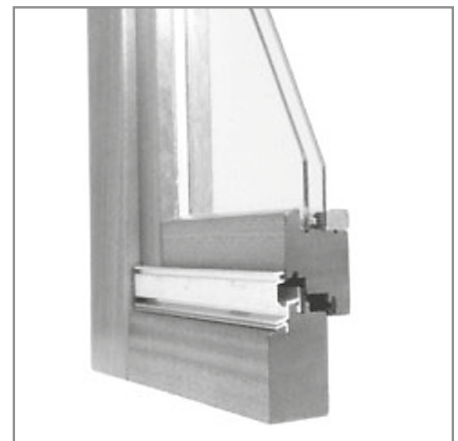
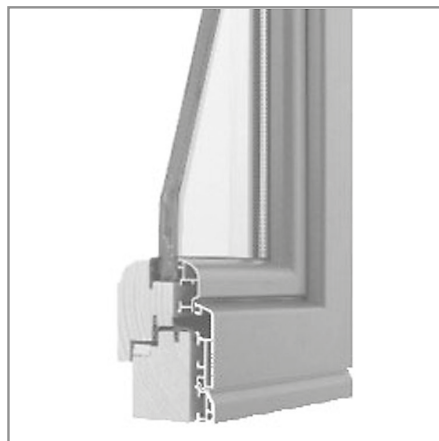
Flügel-Konturprofil  
I/78 Konturprofilierung

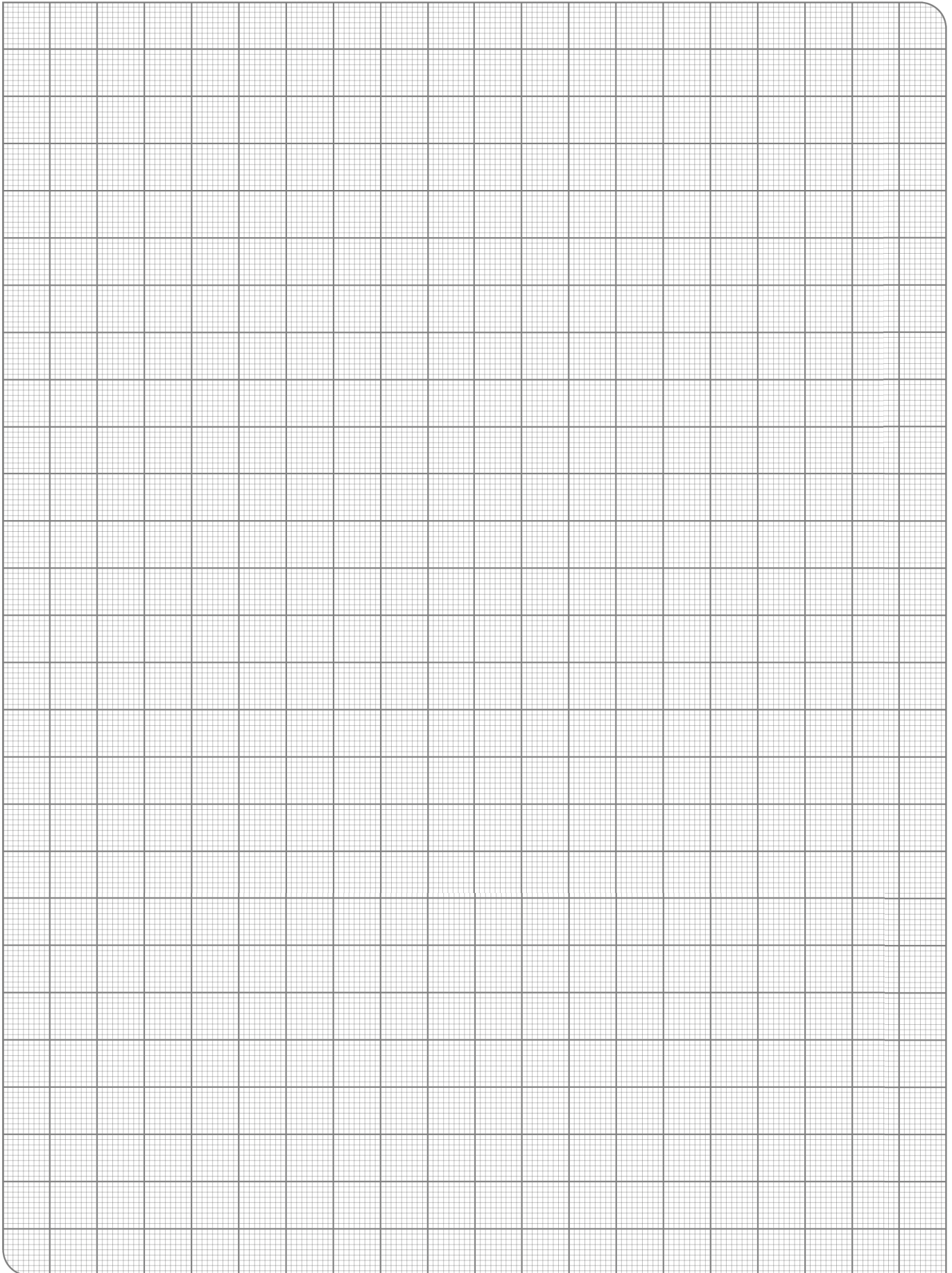


Flügel-Konturprofil  
I/78 Konturprofilierung

Werkzeuge zur Fensterherstellung für alle Bearbeitungsmaschinen (manueller oder mechanischer Vorschub). Hergestellt konform zur Norm DIN EN-847-1.

*Window tooling for all types of machinery (hand or mechanical feed), designed according to the European standard EN 847-1. Tools for CNC machines with all types of shanks for the production of windows.*





01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11







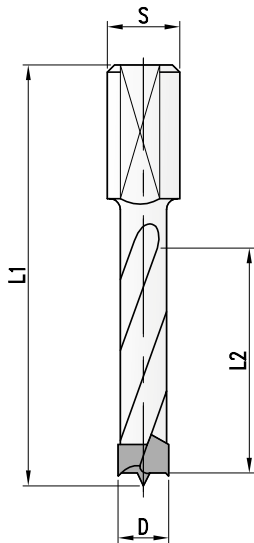
# ProChipper®



tooling systems



**Bohrer**  
*Boring bits*

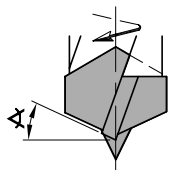

**Schaft ø 8mm**  
*Shank ø 8mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>57,5</b>	8x27	2	<b>8363.005.130</b>	<b>8363.005.030</b>
6	30	57,5	8x27	2	<b>8363.006.130</b>	<b>8363.006.030</b>
7	30	57,5	8x27	2	<b>8363.007.130</b>	<b>8363.007.030</b>
8	30	57,5	8x27	2	<b>8363.008.130</b>	<b>8363.008.030</b>
9	30	57,5	8x27	2	<b>8363.009.130</b>	<b>8363.009.030</b>
10	30	57,5	8x27	2	<b>8363.010.130</b>	<b>8363.010.030</b>
12	30	57,5	8x27	2	<b>8363.012.130</b>	<b>8363.012.030</b>
5	40	<b>70</b>	8x30	2	<b>8363.005.140</b>	<b>8363.005.040</b>
6	40	70	8x30	2	<b>8363.006.140</b>	<b>8363.006.040</b>
7	40	70	8x30	2	<b>8363.007.140</b>	<b>8363.007.040</b>
8	40	70	8x30	2	<b>8363.008.140</b>	<b>8363.008.040</b>
9	40	70	8x30	2	<b>8363.009.140</b>	<b>8363.009.040</b>
10	40	70	8x30	2	<b>8363.010.140</b>	<b>8363.010.040</b>
12	40	70	8x30	2	<b>8363.012.140</b>	<b>8363.012.040</b>

**Schaft ø 10mm**  
*Shank ø 10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	30	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>8363.004.130</b>	<b>8363.004.030</b>
5	30	57,5	10x27	2	<b>8363.005.330</b>	<b>8363.005.230</b>
6	30	57,5	10x27	2	<b>8363.006.330</b>	<b>8363.006.230</b>
7	30	57,5	10x27	2	<b>8363.007.330</b>	<b>8363.007.230</b>
8	30	57,5	10x27	2	<b>8363.008.330</b>	<b>8363.008.230</b>
9	30	57,5	10x27	2	<b>8363.009.330</b>	<b>8363.009.230</b>
10	30	57,5	10x27	2	<b>8363.010.330</b>	<b>8363.010.230</b>
11	30	57,5	10x27	2	<b>8363.011.130</b>	<b>8363.011.030</b>
12	30	57,5	10x27	2	<b>8363.012.330</b>	<b>8363.012.230</b>
13	30	57,5	10x27	2	<b>8363.013.130</b>	<b>8363.013.030</b>
14	30	57,5	10x27	2	<b>8363.014.130</b>	<b>8363.014.030</b>
15	30	57,5	10x27	2	<b>8363.015.130</b>	<b>8363.015.030</b>
16	30	57,5	10x27	2	<b>8363.016.130</b>	<b>8363.016.030</b>
4	40	<b>70</b>	10x30	2	<b>8363.004.143</b>	<b>8363.004.043</b>
5	40	70	10x30	2	<b>8363.005.143</b>	<b>8363.005.043</b>
6	40	70	10x30	2	<b>8363.006.143</b>	<b>8363.006.043</b>
7	40	70	10x30	2	<b>8363.007.143</b>	<b>8363.007.043</b>
8	40	70	10x30	2	<b>8363.008.143</b>	<b>8363.008.043</b>
9	40	70	10x30	2	<b>8363.009.143</b>	<b>8363.009.043</b>
10	40	70	10x30	2	<b>8363.010.143</b>	<b>8363.010.043</b>
11	40	70	10x30	2	<b>8363.011.143</b>	<b>8363.011.043</b>
12	40	70	10x30	2	<b>8343.012.143</b>	<b>8363.012.043</b>
14	40	70	10x30	2	<b>8363.014.143</b>	<b>8363.014.043</b>
15	40	70	10x30	2	<b>8363.015.143</b>	<b>8363.015.043</b>
16	40	70	10x30	2	<b>8363.016.143</b>	<b>8363.016.043</b>
5	45	<b>77</b>	10x30	2	<b>8363.005.150</b>	<b>8363.005.050</b>
6	45	77	10x30	2	<b>8363.006.150</b>	<b>8363.006.050</b>
7	45	77	10x30	2	<b>8363.007.150</b>	<b>8363.007.050</b>
8	45	77	10x30	2	<b>8363.007.150</b>	<b>8363.008.050</b>
10	45	77	10x30	2	<b>8363.010.150</b>	<b>8363.010.050</b>
12	45	77	10x30	2	<b>8363.012.150</b>	<b>8363.012.050</b>
14	45	77	10x30	2	<b>8363.014.150</b>	<b>8363.014.050</b>

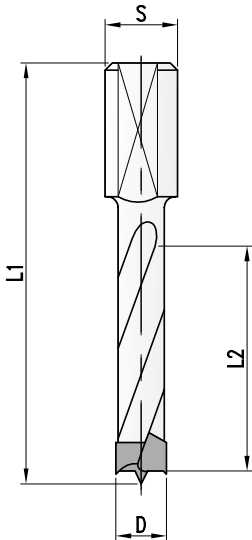
- Zum Bohren von Sacklöchern.  
Mit Zentrierspitze und Vorschneid-  
dergeometrie.
- *For drilling dowel holes.  
With center-point and spur  
geometry.*


**Modifikation**  
*Modification*

- Negativ angeschliffene  
Vorschneider für verbesserte  
Lochrandqualität und höhere  
Standzeit
- *Negatively ground spurs for  
accurate holes and longer  
tool life.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>



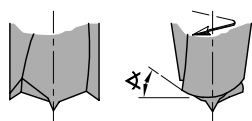
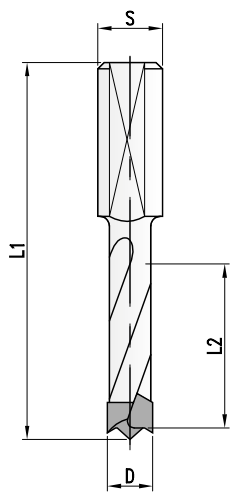
- Zum Bohren von Sacklöchern.  
Mit Zentrierspitze und Vorschneid-  
dergeometrie
- Kombinierbar mit Aufstecksenker
- *For drilling dowel holes.  
With center-point and spur ge-  
ometry. Can be combined with  
loose countersink.*

**Schaft ø 8mm**  
*Shank ø 8mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>57,5</b>	8x27	2	<b>8373.005.130</b>	<b>8373.005.030</b>
6	30	57,5	8x27	2	<b>8373.006.130</b>	<b>8373.006.030</b>
7	30	57,5	8x27	2	<b>8373.007.130</b>	<b>8373.007.030</b>
8	30	57,5	8x27	2	<b>8373.008.130</b>	<b>8373.008.030</b>
9	30	57,5	8x27	2	<b>8373.009.130</b>	<b>8373.009.030</b>
10	30	57,5	8x27	2	<b>8373.010.130</b>	<b>8373.010.030</b>
12	30	57,5	8x27	2	<b>8373.012.130</b>	<b>8373.012.030</b>
5	40	<b>67</b>	8x27	2	<b>8373.005.140</b>	<b>8373.005.040</b>
6	40	67	8x27	2	<b>8373.006.140</b>	<b>8373.006.040</b>
7	40	67	8x27	2	<b>8373.007.140</b>	<b>8373.007.040</b>
8	40	67	8x27	2	<b>8373.008.140</b>	<b>8373.008.040</b>
9	40	67	8x27	2	<b>8373.009.140</b>	<b>8373.009.040</b>
10	40	67	8x27	2	<b>8373.010.140</b>	<b>8373.010.040</b>
12	40	67	8x27	2	<b>8373.012.140</b>	<b>8373.012.040</b>

**Schaft ø 10mm**  
*Shank ø 10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	30	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>8373.004.130</b>	<b>8373.004.030</b>
5	30	57,5	10x27	2	<b>8373.005.330</b>	<b>8373.005.230</b>
6	30	57,5	10x27	2	<b>8373.006.330</b>	<b>8373.006.230</b>
7	30	57,5	10x27	2	<b>8373.007.330</b>	<b>8373.007.230</b>
8	30	57,5	10x27	2	<b>8373.008.330</b>	<b>8373.008.230</b>
9	30	57,5	10x27	2	<b>8373.009.330</b>	<b>8373.009.230</b>
10	30	57,5	10x27	2	<b>8373.010.330</b>	<b>8373.010.230</b>
11	30	57,5	10x27	2	<b>8373.011.130</b>	<b>8373.011.230</b>
12	30	57,5	10x27	2	<b>8373.012.330</b>	<b>8373.012.230</b>
13	30	57,5	10x27	2	<b>8373.013.330</b>	<b>8373.013.230</b>
14	30	57,5	10x27	2	<b>8373.014.330</b>	<b>8373.014.230</b>
15	30	57,5	10x27	2	<b>8373.015.330</b>	<b>8373.015.230</b>
16	30	57,5	10x27	2	<b>8373.016.330</b>	<b>8373.016.230</b>
4	43	<b>70</b>	10x27	2	<b>8373.004.143</b>	<b>8373.004.043</b>
5	43	70	10x27	2	<b>8373.005.143</b>	<b>8373.005.043</b>
6	43	70	10x27	2	<b>8373.006.143</b>	<b>8373.006.043</b>
7	43	70	10x27	2	<b>8373.007.143</b>	<b>8373.007.043</b>
8	43	70	10x27	2	<b>8373.008.143</b>	<b>8373.008.043</b>
9	43	70	10x27	2	<b>8373.009.143</b>	<b>8373.009.043</b>
10	43	70	10x27	2	<b>8373.010.143</b>	<b>8373.010.043</b>
11	43	70	10x27	2	<b>8373.011.143</b>	<b>8373.011.043</b>
12	43	70	10x27	2	<b>8373.012.143</b>	<b>8373.012.043</b>
14	43	70	10x27	2	<b>8373.014.143</b>	<b>8373.014.043</b>
15	43	70	10x27	2	<b>8373.015.143</b>	<b>8373.015.043</b>
16	43	70	10x27	2	<b>8373.016.143</b>	<b>8373.016.043</b>
5	45	<b>85</b>	10x35	2	<b>8373.005.150</b>	<b>8373.005.050</b>
6	45	85	10x35	2	<b>8373.006.150</b>	<b>8373.006.050</b>
7	45	85	10x35	2	<b>8373.007.150</b>	<b>8373.007.050</b>
8	45	85	10x35	2	<b>8373.008.150</b>	<b>8373.008.050</b>
9	45	85	10x35	2	<b>8373.009.150</b>	<b>8373.009.050</b>
10	45	85	10x35	2	<b>8373.010.150</b>	<b>8373.010.050</b>
12	45	85	10x35	2	<b>8373.012.150</b>	<b>8373.012.050</b>
14	45	85	10x35	2	<b>8373.014.150</b>	<b>8373.014.050</b>
5	65	<b>115</b>	10x35	2	<b>8373.005.165</b>	<b>8373.005.065</b>
6	65	115	10x35	2	<b>8373.006.165</b>	<b>8373.006.065</b>
7	65	115	10x35	2	<b>8373.007.165</b>	<b>8373.007.065</b>
8	65	115	10x35	2	<b>8373.008.165</b>	<b>8373.008.065</b>
9	65	115	10x35	2	<b>8373.009.165</b>	<b>8373.009.065</b>
10	65	115	10x35	2	<b>8373.010.165</b>	<b>8373.010.065</b>
12	65	115	10x35	2	<b>8373.012.165</b>	<b>8373.012.065</b>
14	65	115	10x35	2	<b>8373.014.165</b>	<b>8373.014.065</b>



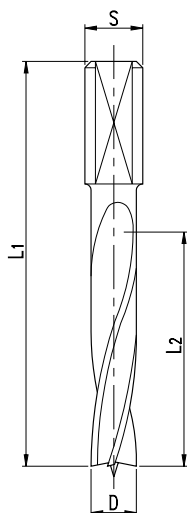
- Zum Bohren von Sacklöchern.  
Mit Zentrierspitze und Rundformvorschneiden.
- *For drilling dowel holes. With center point and roundspur profile grinding.*

**Schaft ø 10mm**  
*Shank ø 10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>8383.005.133</b>	<b>8383.005.033</b>
6	30	57,5	10x27	2	<b>8383.006.133</b>	<b>8383.006.033</b>
7	30	57,5	10x27	2	<b>8383.007.133</b>	<b>8383.007.033</b>
8	30	57,5	10x27	2	<b>8383.008.133</b>	<b>8383.008.033</b>
9	30	57,5	10x27	2	<b>8383.009.133</b>	<b>8383.009.033</b>
10	30	57,5	10x27	2	<b>8383.010.133</b>	<b>8383.010.033</b>
12	30	57,5	10x27	2	<b>8383.012.133</b>	<b>8383.012.033</b>
15	30	57,5	10x27	2	<b>8383.015.133</b>	<b>8383.015.033</b>
5	35	<b>70</b>	10x30	2	<b>8383.005.135</b>	<b>8383.005.035</b>
6	35	70	10x30	2	<b>8383.006.135</b>	<b>8383.006.035</b>
7	35	70	10x30	2	<b>8383.007.135</b>	<b>8383.007.035</b>
8	35	70	10x30	2	<b>8383.008.135</b>	<b>8383.008.035</b>
9	35	70	10x30	2	<b>8383.009.135</b>	<b>8383.009.035</b>
10	35	70	10x30	2	<b>8383.010.135</b>	<b>8383.010.035</b>
12	35	70	10x30	2	<b>8383.012.135</b>	<b>8383.012.035</b>
15	35	70	10x30	2	<b>8383.015.135</b>	<b>8383.015.035</b>

**Ersatzteile / Spare parts**

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - Adjusting Screw	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - SS-Adjusting Screw	M5x17	<b>705.180</b>



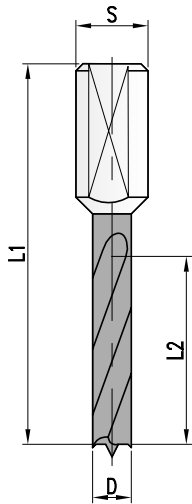
- Zum Bohren von Sacklöchern.  
Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie.
- Kombinierbar mit Aufstecksenker.
- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry.*
- *Can be combined with loose countersink.*

**Schaft ø 10mm**  
*Shank ø 10mm*
**MAN****HS**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>3363.005.130</b>	<b>3363.005.030</b>
6	30	57,5	10x27	2	<b>3363.006.130</b>	<b>3363.006.030</b>
7	30	57,5	10x27	2	<b>3363.007.130</b>	<b>3363.007.030</b>
8	30	57,5	10x27	2	<b>3363.008.130</b>	<b>3363.008.030</b>
9	30	57,5	10x27	2	<b>3363.009.130</b>	<b>3363.009.030</b>
10	30	57,5	10x27	2	<b>3363.010.130</b>	<b>3363.010.030</b>
12	30	57,5	10x27	2	<b>3363.012.130</b>	<b>3363.012.030</b>
5	43	<b>70</b>	10x30	2	<b>3363.005.143</b>	<b>3363.005.043</b>
6	43	70	10x30	2	<b>3363.006.143</b>	<b>3363.006.043</b>
7	43	70	10x30	2	<b>3363.007.143</b>	<b>3363.007.043</b>
8	43	70	10x30	2	<b>3363.008.143</b>	<b>3363.008.043</b>
9	43	70	10x30	2	<b>3363.009.143</b>	<b>3363.009.043</b>
10	43	70	10x30	2	<b>3363.010.143</b>	<b>3363.010.043</b>
12	43	70	10x30	2	<b>3363.012.143</b>	<b>3363.012.043</b>

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - Adjusting Screw	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - SS-Adjusting Screw	M5x17	<b>705.180</b>

**6363****HW Dübellochbohrer „Standard“ - Massiv**  
TC Dowel drill „Standard“ - SolidPG  
02Schaft ø 10mm  
Shank ø 10mm

MAN

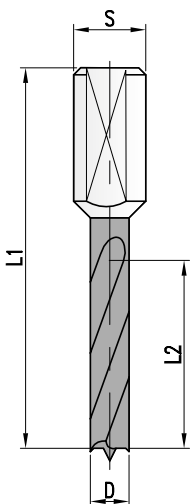
HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>6363.003.127</b>	<b>6363.003.027</b>
4	27	57,5	10x27	2	<b>6363.004.127</b>	<b>6363.004.027</b>
5	27	57,5	10x27	2	<b>6363.005.127</b>	<b>6363.005.027</b>
6	27	57,5	10x27	2	<b>6363.006.127</b>	<b>6363.006.027</b>
8	27	57,5	10x27	2	<b>6363.008.127</b>	<b>6363.008.027</b>
10	27	57,5	10x27	2	<b>6363.010.127</b>	<b>6363.010.027</b>
3	35	<b>70</b>	10x30	2	<b>6363.003.135</b>	<b>6363.003.035</b>
4	35	70	10x30	2	<b>6363.004.135</b>	<b>6363.004.035</b>
5	35	70	10x30	2	<b>6363.005.135</b>	<b>6363.005.035</b>
6	35	70	10x30	2	<b>6363.006.135</b>	<b>6363.006.035</b>
8	35	70	10x30	2	<b>6363.008.135</b>	<b>6363.008.035</b>
10	35	70	10x30	2	<b>6363.010.135</b>	<b>6363.010.035</b>
12	35	70	10x30	2	<b>6363.012.135</b>	<b>6363.012.035</b>

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorshneidergeometrie.
- For drilling dowel holes. with center-point ans spur geometry.

Ersatzteile  
Spare parts

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - Adjusting Screw	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - SS-Adjusting Screw	M5x17	<b>705.180</b>

**6353****HW Dübellochbohrer Z=3 - Massiv**  
TC Dowel drill Z=3 - SolidPG  
02Schaft ø 10mm  
Shank ø 10mm

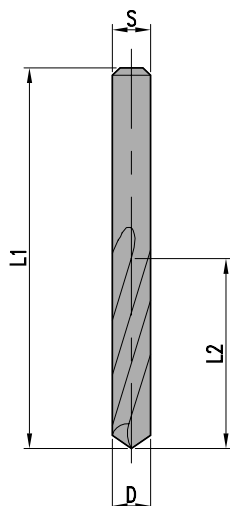
MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>6353.003.127</b>	<b>6353.003.027</b>
4	27	57,5	10x27	2	<b>6353.004.127</b>	<b>6353.004.027</b>
5	27	57,5	10x27	2	<b>6353.005.127</b>	<b>6353.005.027</b>
6	27	57,5	10x27	2	<b>6353.006.127</b>	<b>6353.006.027</b>
8	27	57,5	10x27	2	<b>6353.008.127</b>	<b>6353.008.027</b>
10	27	57,5	10x27	2	<b>6353.010.127</b>	<b>6353.010.027</b>
4	35	<b>70</b>	10x30	2	<b>6353.004.135</b>	<b>6353.004.035</b>
5	35	70	10x30	2	<b>6353.005.135</b>	<b>6353.005.035</b>
6	35	70	10x30	2	<b>6353.006.135</b>	<b>6353.006.035</b>
8	35	70	10x30	2	<b>6353.008.135</b>	<b>6353.008.035</b>
10	35	70	10x30	2	<b>6353.010.135</b>	<b>6353.010.035</b>
12	35	70	10x30	2	<b>6353.012.135</b>	<b>6353.012.035</b>

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorshneidergeometrie.
- For drilling dowel holes. with center-point ans spur geometry.



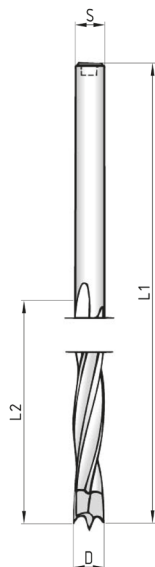
VHW-Spiralbohrer Z=2  
Solid TC drill Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
1,2	13	33	1,2	2	6355.012.113	6355.012.013
2	25	49	2,0	2	6355.002.125	6355.002.025
2,5	27	55	2,5	2	6355.025.127	6355.025.027
3	27	55	3,0	2	6355.003.127	6355.003.027
3,2	27	52	3,2	2	6355.032.127	6355.032.027
3,5	27	52	3,5	2	6355.035.127	6355.035.027
4	27	55	4,0	2	6355.004.127	6355.004.027
4,5	28	58	4,5	2	6355.045.128	6355.045.028
5	28	62	5,0	2	6355.005.128	6355.005.028
6	28	62	6,0	2	6355.006.128	6355.006.028

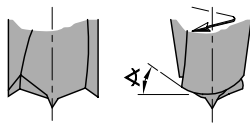
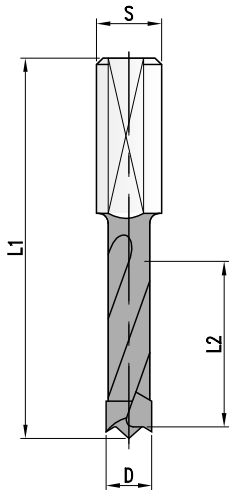
- Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern. zylindrische Ausführung mit flacher Dachformspitze. Bei Schaftaufnahme 10mm, verwendbar mit Reduzierbüchse Art. 494 bzw. Adapter Art. 495.
- For drilling of holes and through-holes. Cylindrical with flat V-point tip. For boring spindle 10mm, adaptable with reducing sleeve Art. 494 or adapter Art. 495.

HW-Spiralbohrer Z=2  
Solid TC drill Z=2

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	40	75	4	2	8355.040.104	8355.040.004
4,5	45	80	4,5	2	8355.045.145	8355.045.045
5	50	86	5,0	2	8355.050.105	8355.050.005
5,5	50	93	5,5	2	8355.050.155	8355.050.055
6	50	93	6,0	2	8355.050.106	8355.050.006
	60	110	13x50	2	8355.060.113	8355.060.013
6,5	55	101	6,5	2	8355.055.165	8355.055.065
7	60	109	7,0	2	8355.060.107	8355.060.007
7,5	60	109	7,5	2	8355.060.175	8355.060.075
8	65	117	8,0	2	8355.065.108	8355.065.008
	70	120	13x50	2	8355.070.113	8355.070.013
8,5	65	117	8,5	2	8355.065.185	8355.065.085
9	75	125	9,0	2	8355.075.109	8355.075.009
10	80	130	13x50	2	8355.080.113	8355.080.013
	80	133	10,0	2	8355.080.110	8355.080.010
11	90	142	11,0	2	8355.090.111	8355.090.011
12	90	140	13x50	2	8355.090.113	8355.090.013
	95	151	12,0	2	8355.095.112	8355.095.012
14	95	145	13x50	2	8355.095.113	8355.095.013
	110	160	14,0	2	8355.110.114	8355.110.014
16	100	150	16x50	2	8355.100.116	8355.100.016
18	110	160	16x50	2	8355.110.116	8355.110.016
20	115	165	16x50	2	8355.115.116	8355.115.016
22	120	170	16x50	2	8355.120.116	8355.120.016
24	130	180	16x50	2	8355.130.116	8355.130.016

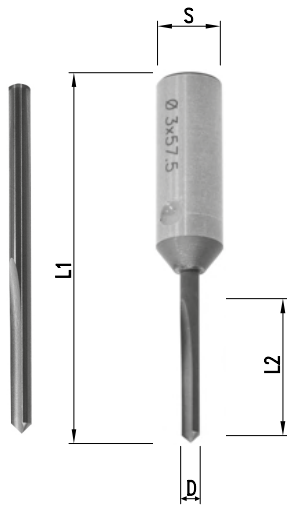
**6373****HW Dübellochbohrer „SuperPlus“ - Massiv**  
TC Dowel drill „SuperPlus“ - SolidPG  
02Schaft  $\varnothing$  10mm  
Shank  $\varnothing$  10mm

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	27	<b>57,5</b>	10x22	2	<b>6373.004.127</b>	<b>6373.004.027</b>
5	27	57,5	10x22	2	<b>6373.005.127</b>	<b>6373.005.027</b>
6	27	57,5	10x22	2	<b>6373.006.127</b>	<b>6373.006.027</b>
8	27	57,5	10x22	2	<b>6373.008.127</b>	<b>6373.008.027</b>
10	27	57,5	10x22	2	<b>6373.010.127</b>	<b>6373.010.027</b>
4	35	<b>70</b>	10x27	2	<b>6373.004.135</b>	<b>6373.004.035</b>
5	35	70	10x27	2	<b>6373.005.135</b>	<b>6373.005.035</b>
6	35	70	10x27	2	<b>6373.006.135</b>	<b>6373.006.035</b>
8	35	70	10x27	2	<b>6373.008.135</b>	<b>6373.008.035</b>
10	35	70	10x27	2	<b>6373.010.135</b>	<b>6373.010.035</b>

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Rundformvorschneidern. Extrem hohe Standzeit durch Micrograin-HM und Anschliff mit Rundformvorschneider.
- For drilling dowel holes. With center point and roundspur profile grinding. Super long tool life through Micrograin-TC and round spur profile ground.

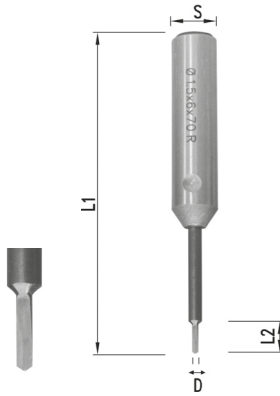
**6359****HW Bohrstift - Massiv**  
TC Boring pin - SolidPG  
02VHW-Bohrstift Z=1 R/L  
Solid TC boring pin Z=1 R/L

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
2,5	18	50	2,5	1	<b>6359.025.018</b>
3	18	50	3	1	<b>6359.003.118</b>
3,5	18	50	3,5	1	<b>6359.035.018</b>
4	20	50	4	1	<b>6359.004.020</b>
2,5	18	57,5	10	1	<b>6359.025.118</b>
3	18	57,5	10	1	<b>6359.003.118</b>
3,5	18	57,5	10	1	<b>6359.035.018</b>
4	23	57,5	10	1	<b>6359.004.023</b>
5	23	57,5	10	1	<b>6359.005.023</b>
6	25	57,5	10	1	<b>6359.006.025</b>
2,5	18	70	10	1	<b>6359.025.218</b>
3	23	70	10	1	<b>6359.003.023</b>
3,5	23	70	10	1	<b>6359.035.023</b>
4	35	70	10	1	<b>6359.004.035</b>
5	43	70	10	1	<b>6359.005.043</b>
6	43	70	10	1	<b>6359.006.043</b>
8	43	70	10	1	<b>6359.008.043</b>

- Vollhartmetall-Bohrstift zur Verwendung im Rechts- oder Linkslauf. Zum Bohren von Sack- und Durchgangslöchern. Ausführung mit einer Spannute und Dachformspitze.
- Solid TC-Drill suitable for left- and righthand operation. For drilling of holes and through holes. Layout with one gullet and flat V-point tip.



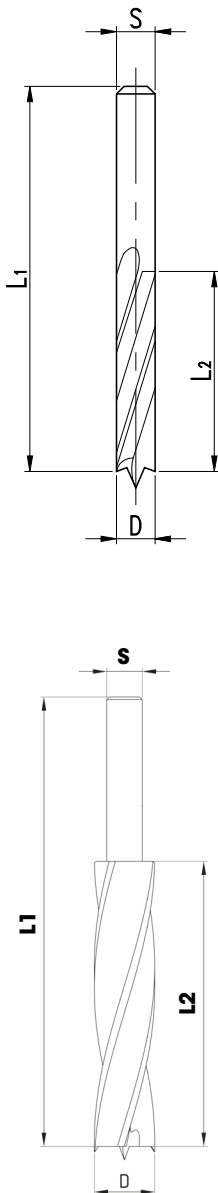
**VHW-Akustikbohrer Z=1**  
*Solid TC acoustic drill Z=1*

MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
1,2	6,0	70	10x27	1	6385.001.106	6385.001.006
1,5	6,0	70	10x27	1	6385.002.106	6385.002.006
2	6,0	70	10x27	1	6385.002.306	6385.002.206

- Für die Herstellung von Akustikwänden zur Schalldämmung. Mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *For production of acousticboards for acoustics insulation. With clamping flat and adjustment screw.*



**HS-Spiralbohrer Z=2**  
*HS-Drill Z=2*

MAN

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
2	24	49	2,0	2	3365.002.124	3365.002.024
2,5	30	57	2,5	2	3365.003.130	3365.003.030
3	33	61	3,0	2	3365.003.133	3365.003.033
3,5	39	70	3,5	2	3365.004.139	3365.004.039
4	43	75	4,0	2	3365.004.143	3365.004.043
4,5	47	80	4,5	2	3365.005.147	3365.005.047
5	52	86	5,0	2	3365.005.152	3365.005.052
5,5	57	93	5,5	2	3365.006.157	3365.006.057
6	57	93	6,0	2	3365.006.357	3365.006.257
6,5	63	100	6,5	2	3365.007.163	3365.007.063
7	69	109	7,0	2	3365.007.169	3365.007.069
7,5	69	108	7,5	2	3365.008.169	3365.008.069
8	75	117	8,0	2	3365.008.175	3365.008.075
8,5	75	115	8,5	2	3365.009.175	3365.009.075
9	81	125	9,0	2	3365.009.181	3365.009.081
9,5	81	125	9,5	2	3365.010.181	3365.010.081
10	87	133	10,0	2	3365.010.187	3365.010.087
10,5	87	130	10,5	2	3365.011.187	3365.011.087
11	94	140	11,0	2	3365.011.194	3365.011.094
11,5	94	140	11,5	2	3365.012.194	3365.012.094
12	101	150	12,0	2	3365.012.201	3365.012.101
13	101	150	13,0	2	3365.013.201	3365.013.101
14	108	160	13,0	2	3365.014.208	3365.014.108
15	114	168	13,0	2	3365.015.214	3365.015.114
16	120	176	13,0	2	3365.016.220	3365.016.120
18	130	190	13,0	2	3365.018.230	3365.018.130
20	140	210	13,0	2	3365.020.240	3365.020.140

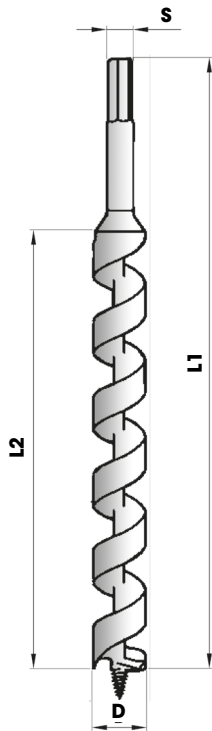
**Lange Ausführung - Long type**

5	180	250	5,0	2		3365.005.180
6	180	250	6,0	2		3365.006.180
8	180	250	8,0	2		3365.008.180
10	180	250	10,0	2		3365.010.180
12	180	250	12,0	2		3365.012.180
13	180	250	13,0	2		3365.013.180
14	180	250	13,0	2		3365.014.180
16	180	250	13,0	2		3365.016.180

- Zum Bohren von ausrissfreien Sacklöchern. Ausführung mit Zentrierspitze und Vorschneidern.
- *For drilling of tear-free holes. Layout with center point and spurs.*



3463

**WS-Schlangenbohrer Typ Lewis - Massiv**  
*WS Drill type Lewis - Solid*
PG  
02
**WS-Lewisbohrer**  
*WS Drill type Lewis*

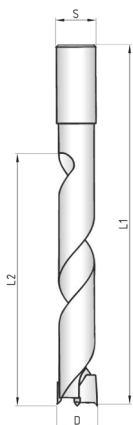
MAN

HS

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
4	160	230	3,5	1	3463.004.160
6	160	230	5,5	1	3463.006.160
8	160	230	7,5	1	3463.008.160
10	160	230	6 kt.	1	3463.010.160
11	160	230	6 kt.	1	3463.011.160
12	160	230	6 kt.	1	3463.012.160
14	160	230	6 kt.	1	3463.014.160
16	160	230	6 kt.	1	3463.016.160
18	160	230	6 kt.	1	3463.018.160
20	160	230	6 kt.	1	3463.020.160
22	160	230	6 kt.	1	3463.022.160
24	160	230	6 kt.	1	3463.024.160
26	160	230	6 kt.	1	3463.026.160
28	160	230	6 kt.	1	3463.028.160
30	160	230	6 kt.	1	3463.030.160
32	160	230	6 kt.	1	3463.032.160
34	160	230	6 kt.	1	3463.034.160
36	160	230	6 kt.	1	3463.036.160
38	160	230	6 kt.	1	3463.038.160
40	160	230	6 kt.	1	3463.040.160
6	380	460	5,5	1	3463.006.380
8	380	460	7,5	1	3463.008.380
10	380	460	6 kt.	1	3463.010.380
12	380	460	6 kt.	1	3463.012.380
14	380	460	6 kt.	1	3463.014.380
16	380	460	6 kt.	1	3463.016.380
18	380	460	6 kt.	1	3463.018.380
20	380	460	6 kt.	1	3463.020.380
22	380	460	6 kt.	1	3463.022.380
24	380	460	6 kt.	1	3463.024.380
26	380	460	6 kt.	1	3463.026.380
28	380	460	6 kt.	1	3463.028.380
30	380	460	6 kt.	1	3463.030.380
32	380	460	6 kt.	1	3463.032.380
34	380	460	6 kt.	1	3463.034.380
36	380	460	6 kt.	1	3463.036.380
38	380	460	6 kt.	1	3463.038.380
40	380	460	6 kt.	1	3463.040.380

- Lewisbohrer mit Gewindeczentrierspitze und Vorschneider zum Bohren sehr tiefer Bohrungen.
- *Lewis-type drill with thread center point and spur. For drilling very deep holes.*

8365

**HW Tieflochbohrer mit einer Spiralnute - Festbestückt**  
*TC Deephole drill with single spiral flute - Tipped*
PG  
02
**HW Tieflochbohrer Z=1**  
*TC Deephole drill long version Z=1*

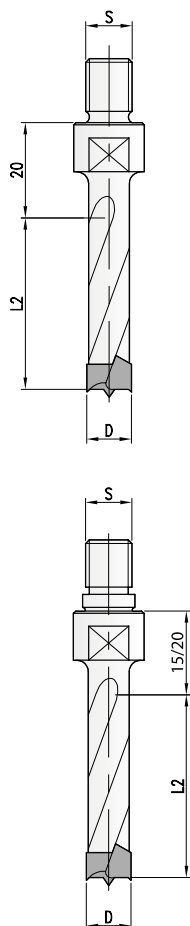
MAN

HW

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr.
10	100	150	13	1	8365.010.100
12	110	160	13	1	8365.012.110
14	130	180	13	1	8365.014.130
16	160	200	16	1	8365.016.160
18	170	220	16	1	8365.018.170
20	170	220	16	1	8365.020.170
22	170	220	16	1	8365.022.170
24	170	220	16	1	8365.024.170

- Zum Bohren sehr tiefer Bohrungen. Hartmetallbestückte Ausführung mit Zentrierspitze und Vorschneidern
- *For drilling very deep holes. Tungsten carbide tipped version with center point and spur.*




**Schaft  $\varnothing$  M8 or M10**  
*Shank  $\varnothing$  M8 or M10*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	43	<b>63</b>	M8	2	<b>8368.005.143</b>	<b>8368.005.043</b>
6	43	63	M8	2	<b>8368.006.143</b>	<b>8368.006.043</b>
8	43	63	M8	2	<b>8368.008.143</b>	<b>8368.008.043</b>
10	43	63	M8	2	<b>8368.010.143</b>	<b>8368.010.043</b>
12	43	63	M8	2	<b>8368.012.143</b>	<b>8368.012.043</b>
14	43	63	M8	2	<b>8368.014.143</b>	<b>8368.014.043</b>
16	43	63	M8	2	<b>8368.016.143</b>	<b>8368.016.043</b>
5	60	<b>80</b>	M8	2	<b>8368.005.160</b>	<b>8368.005.060</b>
6	60	80	M8	2	<b>8368.006.160</b>	<b>8368.006.060</b>
8	60	80	M8	2	<b>8368.008.160</b>	<b>8368.008.060</b>
10	60	80	M8	2	<b>8368.010.160</b>	<b>8368.010.060</b>
12	60	80	M8	2	<b>8368.012.160</b>	<b>8368.012.060</b>
14	60	80	M8	2	<b>8368.014.160</b>	<b>8368.014.060</b>
16	60	80	M8	2	<b>8368.016.160</b>	<b>8368.016.060</b>
5	43	<b>63</b>	M10	2	<b>8368.005.343</b>	<b>8368.005.243</b>
6	43	63	M10	2	<b>8368.006.343</b>	<b>8368.006.243</b>
8	43	63	M10	2	<b>8368.008.343</b>	<b>8368.008.243</b>
10	43	63	M10	2	<b>8368.010.343</b>	<b>8368.010.243</b>
12	43	63	M10	2	<b>8368.012.343</b>	<b>8368.012.243</b>
14	43	63	M10	2	<b>8368.014.343</b>	<b>8368.014.243</b>
16	43	63	M10	2	<b>8368.016.343</b>	<b>8368.016.243</b>
5	60	<b>80</b>	M10	2	<b>8368.005.360</b>	<b>8368.005.260</b>
6	60	80	M10	2	<b>8368.006.360</b>	<b>8368.006.260</b>
8	60	80	M10	2	<b>8368.008.360</b>	<b>8368.008.260</b>
10	60	80	M10	2	<b>8368.010.360</b>	<b>8368.010.260</b>
12	60	80	M10	2	<b>8368.012.360</b>	<b>8368.012.260</b>
14	60	80	M10	2	<b>8368.014.360</b>	<b>8368.014.260</b>
16	60	80	M10	2	<b>8368.016.360</b>	<b>8368.016.260</b>

**Schaft  $\varnothing$  M8/9 bzw. M10/11**  
*Shank  $\varnothing$  M8/9 or M10/11*
**MAN**
**HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	43	<b>63</b>	M8/9	2	<b>8368.005.543</b>	<b>8368.005.443</b>
6	43	63	M8/9	2	<b>8368.006.543</b>	<b>8368.006.443</b>
8	43	63	M8/9	2	<b>8368.008.543</b>	<b>8368.008.443</b>
10	43	63	M8/9	2	<b>8368.010.543</b>	<b>8368.010.443</b>
12	43	63	M8/9	2	<b>8368.012.543</b>	<b>8368.012.443</b>
14	43	63	M8/9	2	<b>8368.014.543</b>	<b>8368.014.443</b>
16	43	63	M8/9	2	<b>8368.016.543</b>	<b>8368.016.443</b>
5	60	<b>75</b>	M8/9	2	<b>8368.005.560</b>	<b>8368.005.460</b>
6	60	75	M8/9	2	<b>8368.006.560</b>	<b>8368.006.460</b>
8	60	75	M8/9	2	<b>8368.008.560</b>	<b>8368.008.460</b>
10	60	75	M8/9	2	<b>8368.010.560</b>	<b>8368.010.460</b>
12	60	75	M8/9	2	<b>8368.012.560</b>	<b>8368.012.460</b>
14	60	75	M8/9	2	<b>8368.014.560</b>	<b>8368.014.460</b>
16	60	75	M8/9	2	<b>8368.016.560</b>	<b>8368.016.460</b>
5	43	<b>63</b>	M10/11	2	<b>8368.005.743</b>	<b>8368.005.643</b>
6	43	63	M10/11	2	<b>8368.006.743</b>	<b>8368.006.643</b>
8	43	63	M10/11	2	<b>8368.008.743</b>	<b>8368.008.643</b>
10	43	63	M10/11	2	<b>8368.010.743</b>	<b>8368.010.643</b>
12	43	63	M10/11	2	<b>8368.012.743</b>	<b>8368.012.643</b>
14	43	63	M10/11	2	<b>8368.014.743</b>	<b>8368.014.643</b>
16	43	63	M10/11	2	<b>8368.016.743</b>	<b>8368.016.643</b>
5	60	<b>75</b>	M10/11	2	<b>8368.005.760</b>	<b>8368.005.660</b>
6	60	75	M10/11	2	<b>8368.006.760</b>	<b>8368.006.660</b>
8	60	75	M10/11	2	<b>8368.008.760</b>	<b>8368.008.660</b>
10	60	75	M10/11	2	<b>8368.010.760</b>	<b>8368.010.660</b>
12	60	75	M10/11	2	<b>8368.012.760</b>	<b>8368.012.660</b>
14	60	75	M10/11	2	<b>8368.014.760</b>	<b>8368.014.660</b>
16	60	75	M10/11	2	<b>8368.016.760</b>	<b>8368.016.660</b>

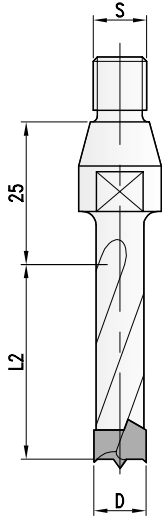
- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneidergeometrie. Gewindeschaft zur direkten, stabilen Einspannung in die Bohrspindeln.

- *For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry. Threaded shank for direct mounting in the drilling spindles.*

- Gewindeschaft M8 für Nottmeier
- Gewindeschaft M8 mit Paßsitz für SCM
- Gewindeschaft M10 für Tornegge, Ayen, Mayer
- Gewindeschaft M10 mit Paßsitz für Biesse, Weeke, Morbidelli

- *Threaded shank M8 for Nottmeier*
- *Threaded shank M8 with seating for SCM*
- *Threaded shank M10 for Tornegge, Ayen, Mayer*
- *Threaded shank M10 with seating for Biesse, Weeke, Morbidelli*

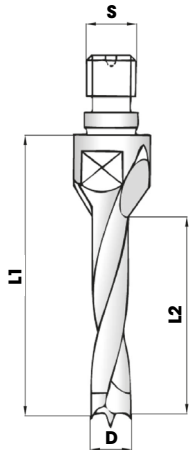
- Alle Abmessungen auch aus gehärtetem Werkzeugstahl verfügbar

**8388****HW Dübellochbohrer mit Kegel und Gewindeschaft - Festbestückt**  
TC Dowel drill with cone and threaded shank - Tipped**PG  
02**

- Zum Bohren von Sacklöchern. Mit Zentrierspitze und Vorschneid-dergeometrie. Gewindeschaft M10 mit Kegel für Alberti, Vitap, Busellato.
- For drilling dowel holes. With center-point and spur geometry. Threaded shank M10 with cone for Alberti, Vitap, Busellato..

**Schaft Ø M10 with cone**  
Shank Ø M10 with cone**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>56</b>	M10	2	<b>8388.005.130</b>	<b>8388.005.030</b>
6	30	56	M10	2	<b>8388.006.130</b>	<b>8388.006.030</b>
8	30	56	M10	2	<b>8388.008.130</b>	<b>8388.008.030</b>
10	30	56	M10	2	<b>8388.010.130</b>	<b>8388.010.030</b>
12	30	56	M10	2	<b>8388.012.130</b>	<b>8388.012.030</b>
14	30	56	M10	2	<b>8388.014.130</b>	<b>8388.014.030</b>
16	30	56	M10	2	<b>8388.016.130</b>	<b>8388.016.030</b>
5	40	<b>66</b>	M10	2	<b>8388.005.140</b>	<b>8388.005.040</b>
6	40	66	M10	2	<b>8388.006.140</b>	<b>8388.006.040</b>
8	40	66	M10	2	<b>8388.008.140</b>	<b>8388.008.040</b>
10	40	66	M10	2	<b>8388.010.140</b>	<b>8388.010.040</b>
12	40	66	M10	2	<b>8388.012.140</b>	<b>8388.012.040</b>
14	40	66	M10	2	<b>8388.014.140</b>	<b>8388.014.040</b>
16	40	66	M10	2	<b>8388.016.140</b>	<b>8388.016.040</b>
5	50	<b>76</b>	M10	2	<b>8388.005.150</b>	<b>8388.005.050</b>
6	50	76	M10	2	<b>8388.006.150</b>	<b>8388.006.050</b>
8	50	76	M10	2	<b>8388.008.150</b>	<b>8388.008.050</b>
10	50	76	M10	2	<b>8388.010.150</b>	<b>8388.010.050</b>
12	50	76	M10	2	<b>8388.012.150</b>	<b>8388.012.050</b>
14	50	76	M10	2	<b>8388.014.150</b>	<b>8388.014.050</b>
16	50	76	M10	2	<b>8388.016.150</b>	<b>8388.016.050</b>

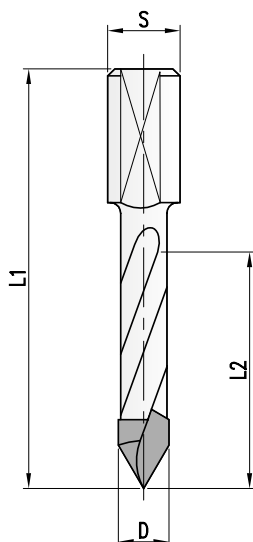
**8398****HW Dübellochbohrer mit Senkstufe und Gewindeschaft - Festbestückt**  
TC Dowel drill with countersink and threaded shank - Tipped**PG  
02**

- Zum Bohren von Sacklöchern. bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Gewindeschaft M10 mit Paßsitz für Biesse, Weeke, Morbidelli.
- For drilling dowel holes and countersinking in one step. Threaded shank M10 with seating for Biesse, Weeke, Morbidelli.

**Schaft Ø M10/11**  
Shank Ø M10/11**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>47</b>	M10/11	2	<b>8398.005.130</b>	<b>8398.005.030</b>
6	30	47	M10/11	2	<b>8398.006.130</b>	<b>8398.006.030</b>
8	30	47	M10/11	2	<b>8398.008.130</b>	<b>8398.008.030</b>
10	30	47	M10/11	2	<b>8398.010.130</b>	<b>8398.010.030</b>
12	30	47	M10/11	2	<b>8398.012.130</b>	<b>8398.012.030</b>
14	30	47	M10/11	2	<b>8398.014.130</b>	<b>8398.014.030</b>
16	30	47	M10/11	2	<b>8398.016.130</b>	<b>8398.016.030</b>
5	40	<b>57</b>	M10/11	2	<b>8398.005.140</b>	<b>8398.005.040</b>
6	40	57	M10/11	2	<b>8398.006.140</b>	<b>8398.006.040</b>
8	40	57	M10/11	2	<b>8398.008.140</b>	<b>8398.008.040</b>
10	40	57	M10/11	2	<b>8398.010.140</b>	<b>8398.010.040</b>
12	40	57	M10/11	2	<b>8398.012.140</b>	<b>8398.012.040</b>
14	40	57	M10/11	2	<b>8398.014.140</b>	<b>8398.014.040</b>
16	40	57	M10/11	2	<b>8398.016.140</b>	<b>8398.016.040</b>
5	50	<b>67</b>	M10/11	2	<b>8398.005.150</b>	<b>8398.005.050</b>
6	50	67	M10/11	2	<b>8398.006.150</b>	<b>8398.006.050</b>
8	50	67	M10/11	2	<b>8398.008.150</b>	<b>8398.008.050</b>
10	50	67	M10/11	2	<b>8398.010.150</b>	<b>8398.010.050</b>
12	50	67	M10/11	2	<b>8398.012.150</b>	<b>8398.012.050</b>
14	50	67	M10/11	2	<b>8398.014.150</b>	<b>8398.014.050</b>
16	50	67	M10/11	2	<b>8398.016.150</b>	<b>8398.016.050</b>



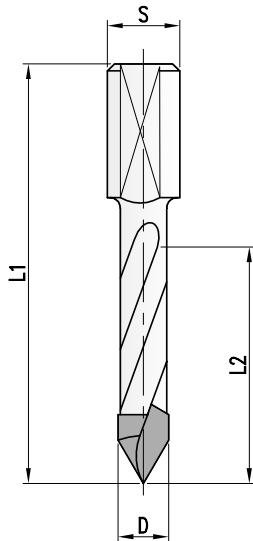

**Schaft  $\varnothing$  8mm**  
**Shank  $\varnothing$  8mm**
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	30	<b>55,5</b>	8x20	2	<b>8353.005.130</b>	<b>8353.005.030</b>
6	30	55,5	8x20	2	<b>8353.006.130</b>	<b>8353.006.030</b>
8	30	55,5	8x20	2	<b>8353.008.130</b>	<b>8353.008.030</b>
10	30	55,5	8x20	2	<b>8353.010.130</b>	<b>8353.010.030</b>
12	30	55,5	8x20	2	<b>8353.012.130</b>	<b>8353.012.030</b>
5	40	<b>67</b>	8x20	2	<b>8353.005.160</b>	<b>8353.005.040</b>
6	40	67	8x20	2	<b>8353.006.140</b>	<b>8353.006.040</b>
7	40	67	8x20	2	<b>8353.007.140</b>	<b>8353.007.040</b>
8	40	67	8x20	2	<b>8353.008.140</b>	<b>8353.008.040</b>
10	40	67	8x20	2	<b>8353.010.140</b>	<b>8353.010.040</b>
12	40	67	8x20	2	<b>8353.012.140</b>	<b>8353.012.040</b>

**Schaft  $\varnothing$  10mm**  
**Shank  $\varnothing$  10mm**
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>8353.005.127</b>	<b>8353.005.027</b>
6	27	57,5	10x27	2	<b>8353.006.127</b>	<b>8353.006.027</b>
7	27	57,5	10x27	2	<b>8353.007.127</b>	<b>8353.007.027</b>
8	27	57,5	10x27	2	<b>8353.008.127</b>	<b>8353.008.027</b>
10	27	57,5	10x27	2	<b>8353.010.127</b>	<b>8353.010.027</b>
12	27	57,5	10x27	2	<b>8353.012.127</b>	<b>8353.012.027</b>
5	35	<b>70</b>	10x30	2	<b>8353.005.135</b>	<b>8353.005.035</b>
6	35	70	10x30	2	<b>8353.006.135</b>	<b>8353.006.035</b>
7	35	70	10x30	2	<b>8353.007.135</b>	<b>8353.007.035</b>
8	35	70	10x30	2	<b>8353.008.135</b>	<b>8353.008.035</b>
10	35	70	10x30	2	<b>8353.010.135</b>	<b>8353.010.035</b>
12	35	70	10x30	2	<b>8353.012.135</b>	<b>8353.012.035</b>
5	44	<b>77</b>	10x30	2	<b>8353.005.144</b>	<b>8353.005.044</b>
6	44	77	10x30	2	<b>8353.006.144</b>	<b>8353.006.044</b>
7	44	77	10x30	2	<b>8353.007.144</b>	<b>8353.007.044</b>
8	44	77	10x30	2	<b>8353.008.144</b>	<b>8353.008.044</b>
10	44	77	10x30	2	<b>8353.010.144</b>	<b>8353.010.044</b>
12	44	77	10x30	2	<b>8353.012.144</b>	<b>8353.012.044</b>
5	45	<b>85</b>	10x35	2	<b>8353.005.148</b>	<b>8353.005.048</b>
6	45	85	10x35	2	<b>8353.006.148</b>	<b>8353.006.048</b>
8	45	85	10x35	2	<b>8353.008.148</b>	<b>8353.008.048</b>
10	45	85	10x35	2	<b>8353.010.148</b>	<b>8353.010.048</b>
12	45	85	10x35	2	<b>8353.012.148</b>	<b>8353.012.048</b>
5	65	<b>115</b>	10x35	2	<b>8353.005.165</b>	<b>8353.005.065</b>
6	65	115	10x35	2	<b>8353.006.165</b>	<b>8353.006.065</b>
8	65	115	10x35	2	<b>8353.008.165</b>	<b>8353.008.065</b>
10	65	115	10x35	2	<b>8353.010.165</b>	<b>8353.010.065</b>
12	65	115	10x35	2	<b>8353.012.165</b>	<b>8353.012.065</b>

- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittsseite.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side.*

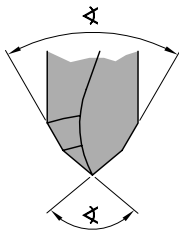
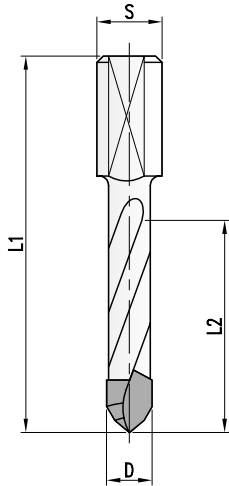

**Schaft  $\varnothing$  10mm mit Rückenführung**  
*Shank  $\varnothing$  10mm with back guide*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	<b>57,5</b>	10x20	2	<b>8353.105.127</b>	<b>8353.105.027</b>
6	27	57,5	10x20	2	<b>8353.106.127</b>	<b>8353.106.027</b>
7	27	57,5	10x20	2	<b>8353.107.127</b>	<b>8353.107.027</b>
8	27	57,5	10x20	2	<b>8353.108.127</b>	<b>8353.108.027</b>
10	27	57,5	10x20	2	<b>8353.110.127</b>	<b>8353.110.027</b>
12	27	57,5	10x20	2	<b>8353.112.127</b>	<b>8353.112.027</b>
5	35	<b>70</b>	10x20	2	<b>8353.105.135</b>	<b>8353.105.035</b>
6	35	70	10x20	2	<b>8353.106.135</b>	<b>8353.106.035</b>
7	35	70	10x20	2	<b>8353.107.135</b>	<b>8353.107.035</b>
8	35	70	10x20	2	<b>8353.108.135</b>	<b>8353.108.035</b>
10	35	70	10x20	2	<b>8353.110.135</b>	<b>8353.110.035</b>
12	35	70	10x20	2	<b>8353.112.135</b>	<b>8353.112.035</b>

- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittsseite. Kombinierbar mit Aufstecksenker.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side. Can be combined with loose countersink.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>

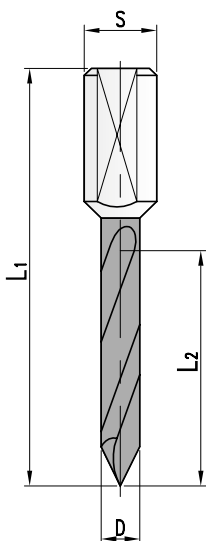

**Schaft  $\varnothing$  10mm**  
*Shank  $\varnothing$  10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	33	<b>57,5</b>	10x27	2	<b>8333.005.133</b>	<b>8333.005.033</b>
6	33	57,5	10x27	2	<b>8333.006.133</b>	<b>8333.006.033</b>
8	33	57,5	10x27	2	<b>8333.008.133</b>	<b>8333.008.033</b>
10	33	57,5	10x27	2	<b>8333.010.133</b>	<b>8333.010.033</b>
12	33	57,5	10x27	2	<b>8333.012.133</b>	<b>8333.012.033</b>
5	35	<b>70</b>	10x30	2	<b>8333.005.135</b>	<b>8333.005.035</b>
6	35	70	10x30	2	<b>8333.006.135</b>	<b>8333.006.035</b>
8	35	70	10x30	2	<b>8333.008.135</b>	<b>8333.008.035</b>
10	35	70	10x30	2	<b>8333.010.135</b>	<b>8333.010.035</b>
12	35	70	10x30	2	<b>8333.012.135</b>	<b>8333.012.035</b>

- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittsseite. Doppelfase-Anschliff für verbesserte Lochrandqualität beim Bohren spröder Deckschichten. Hohe Standzeiten durch Micrograin-HM Bestückung.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side. Double bevelled inverted V-point ground for better finishing of fragil coated materials. Increased tool life with micrograin TC head.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>

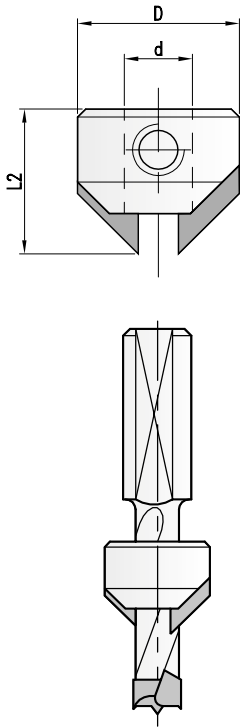

**Schaft  $\varnothing$  10mm**  
*Shank  $\varnothing$  10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
3	27	<b>57,5</b>	10x24	2	<b>6383.003.127</b>	<b>6383.003.027</b>
4	27	57,5	10x24	2	<b>6383.004.127</b>	<b>6383.004.027</b>
5	27	57,5	10x24	2	<b>6383.005.027</b>	<b>6383.005.027</b>
6	27	57,5	10x24	2	<b>6383.006.127</b>	<b>6383.006.027</b>
8	27	57,5	10x24	2	<b>6383.008.127</b>	<b>6383.008.027</b>
10	27	57,5	10x24	2	<b>6383.010.127</b>	<b>6383.010.027</b>
4	35	<b>70</b>	10x24	2	<b>6383.004.135</b>	<b>6383.004.035</b>
5	35	70	10x24	2	<b>6383.005.135</b>	<b>6383.005.035</b>
6	35	70	10x24	2	<b>6383.006.135</b>	<b>6383.006.035</b>
8	35	70	10x24	2	<b>6383.008.135</b>	<b>6383.008.035</b>
10	35	70	10x24	2	<b>6383.010.135</b>	<b>6383.010.035</b>

- Zum Bohren ausrissfreier Durchgangslöcher. Gefaster Dachformanschliff für bestmögliche Lochrandqualität auf der Austrittsseite.
- *For drilling of tear-free through holes. Bevelled V-point ground for maximum quality on hole exit side.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>

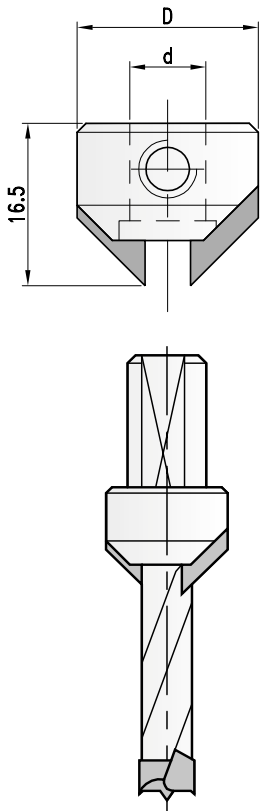
**8850****HW Aufstecksenker 45° - Festbestückt**  
*TC Loose countersink 45° - Tipped***PG  
02****Für Bohrer mit Rückenführung**  
*For drills with back-guide***MAN****HW**

D	L2	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
4	16	16,5	2	<b>8850.016.104</b>	<b>8850.016.004</b>
5	16	16,5	2	<b>8850.016.105</b>	<b>8850.016.005</b>
6	16	16,5	2	<b>8850.016.106</b>	<b>8850.016.006</b>
7	16	16,5	2	<b>8850.016.107</b>	<b>8850.016.007</b>
8	18	16,5	2	<b>8850.018.108</b>	<b>8850.018.008</b>
9	18	16,5	2	<b>8850.018.109</b>	<b>8850.018.009</b>
10	20	16,5	2	<b>8850.020.110</b>	<b>8850.020.010</b>
11	20	16,5	2	<b>8850.020.111</b>	<b>8850.020.011</b>
12	20	16,5	2	<b>8850.020.112</b>	<b>8850.020.012</b>

- Zur Befestigung an der Spirale am Bohrer mit Rückenführung
- *To clamp onto the spiral at drills with back-guide*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - <i>Screw</i>	M5x5	<b>705.102</b>
Sechskantschlüssel - <i>Wrench</i>	SW2,5	<b>706.152</b>

**8870****HW Aufstecksenker 45° - Festbestückt**  
*TC Loose countersink 45° - Tipped***PG  
02****Für Befestigung am Schaft**  
*To clamp on shank***MAN****HW**

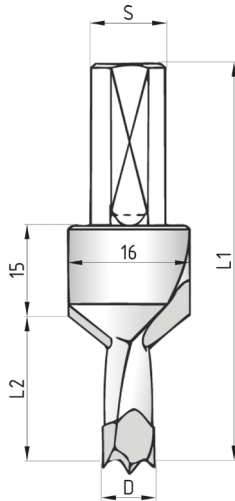
D	L2	ø	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
10	20	16,5	5-10	<b>8870.020.110</b>	<b>8870.020.010</b>
10	22	16,5	11-12	<b>8870.022.110</b>	<b>8870.022.010</b>

- Zur Befestigung am Schaft
- ø - für Bohrer-Nenndurchmesser
- *Clamping on shank*
- ø - for boring bit diameter

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

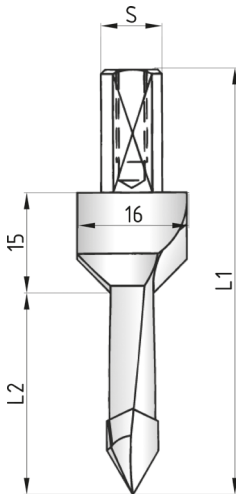
	Dim.	Art. Nr.
Gewindestift - <i>Screw</i>	M5x5	<b>705.102</b>
Sechskantschlüssel - <i>Wrench</i>	SW2,5	<b>706.152</b>



**8235****HW Bohrsenker für Sacklöcher - Festbestückt**  
*TC doweldrill with countersink - Tipped***PG**  
**02****Schaft  $\varnothing$  10mm**  
Shank  $\varnothing$  10mm**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Art. Nr.
5	20	70	10	8235.005.020
5	25	70	10	8235.005.025
5	30	70	10	8235.005.030
6	20	70	10	8235.006.020
6	25	70	10	8235.006.025
6	30	70	10	8235.006.030
8	20	70	10	8235.008.020
8	25	70	10	8235.008.025
8	30	70	10	8235.008.030
10	20	70	10	8235.010.020
10	25	70	10	8235.010.025
10	30	70	10	8235.010.030
12	20	70	10	8235.012.020
12	25	70	10	8235.012.025
12	30	70	10	8235.012.030
14	20	70	10	8235.014.020
14	25	70	10	8235.014.025
14	30	70	10	8235.014.030
16	20	70	10	8235.016.020
16	25	70	10	8235.016.025
16	30	70	10	8235.016.030

- Zum Bohren von Sacklöchern bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Einteilige Ausführung.
- *For drilling dowel holes and countersinking in one step. One-piece version.*

**8275****HW Bohrsenker für Durchgangslöcher**  
*TC through-hole drill with countersink***PG**  
**02****Schaft  $\varnothing$  10mm**  
Shank  $\varnothing$  10mm**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Art. Nr.
5	20	70	10	8275.005.020
5	25	70	10	8275.005.025
5	30	70	10	8275.005.030
6	20	70	10	8275.006.020
6	25	70	10	8275.006.025
6	30	70	10	8275.006.030
8	20	70	10	8275.008.020
8	25	70	10	8275.008.025
8	30	70	10	8275.008.030
10	20	70	10	8275.010.020
10	25	70	10	8275.010.025
10	30	70	10	8275.010.030
12	20	70	10	8275.012.020
12	25	70	10	8275.012.025
12	30	70	10	8275.012.030
14	20	70	10	8275.014.020
14	25	70	10	8275.014.025
14	30	70	10	8275.014.030
16	20	70	10	8275.016.020
16	25	70	10	8275.016.025
16	30	70	10	8275.016.030

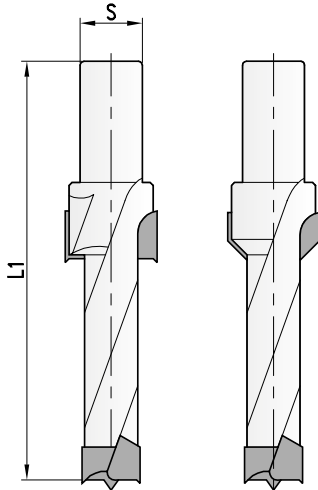
- Zum Durchbohren bei gleichzeitigem Ansenken des Lochrands. Einteilige Ausführung.
- *For through hole drilling and countersinking in one step. One-piece version.*



8113

**HW/HS Stufenbohrer in Anfertigung - Festbestückt**  
 TC/HS Solid counterbore special design - Tipped

PG  
02



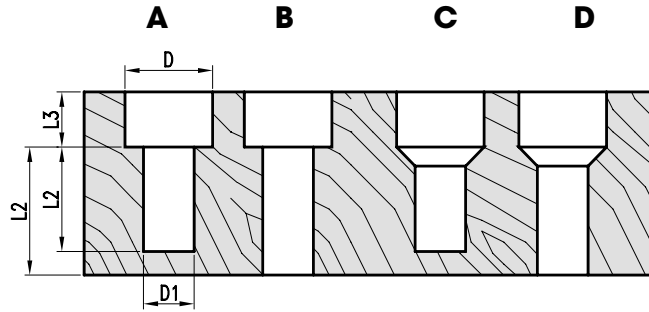
**Sonderanfertigung**  
 Special design

**MAN HW/HS**

D	L1	S	Art. Nr.
3-30	50-130	•	<b>8113.003.050</b>

- Auf Anfrage
- Bestellangaben: Ausführung (A-D), Maßangaben, gewünschter Schneidstoff
- Under request
- When ordering please state rotation, different dimensions according to the drawing and type of work.

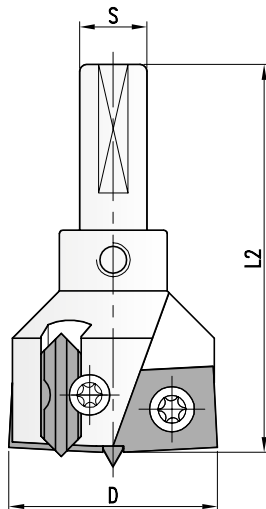
Ausführung der Stufenbohrung - Type of work



4163

**HW Zylinderkopfbohrer - Wechselsmesser**  
 TC Hinge boring bit - Reversible knife

PG  
02



**Z=2 V=2 Schaft Ø 10**  
 Z=2 V=2 Shank Ø 10

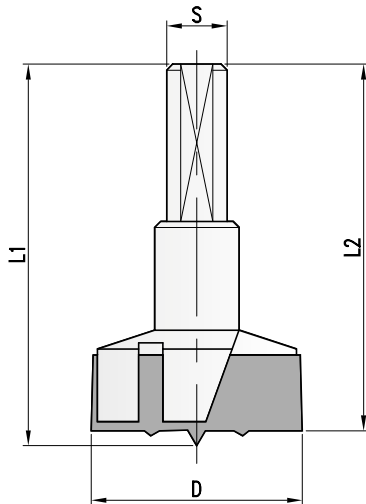
**MAN HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	<b>57,5</b>	10x26	2	2	<b>4163.025.158</b>	<b>4163.025.058</b>
26	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>4163.026.158</b>	<b>4163.026.058</b>
30	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>4163.030.158</b>	<b>4163.030.058</b>
35	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>4163.035.158</b>	<b>4163.035.058</b>
25	55,5	<b>70</b>	10x26	2	2	<b>4163.025.170</b>	<b>4163.025.070</b>
26	55,5	70	10x26	2	2	<b>4163.026.170</b>	<b>4163.026.070</b>
30	55,5	70	10x26	2	2	<b>4163.030.170</b>	<b>4163.030.070</b>
35	55,5	70	10x26	2	2	<b>4162.035.170</b>	<b>4163.035.070</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Vorschneider, Räumer und Zentrierspitze als Wechselsmesser ausgeführt.
- For drilling hinge holes. Spurs, raker and center point replaceable.

**Ersatzteile**  
 Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Wechselsmesser - Reversible knife	25	10,5x12x1,5	<b>750.200</b>
	26	11x12x1,5	<b>750.209</b>
	30	13x12x1,5	<b>750.202</b>
	35	15,7x12x1,5	<b>750.203</b>
Schraube - Screw		M3,5x5	<b>705.352</b>
		M3,5x6,5	<b>705.350</b>
Vorschneider - Spur		18x6x3,5	<b>795.102</b>
Schraube - Screw		M3,5x6	<b>705.312.06</b>
Zentrierspitze - Center point		ø3x33,5	<b>795.101</b>
Gewindestift - Screw		M6x6	<b>705.583</b>
Einstellschraube - Adjusting Screw		M5x10	<b>705.103</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench		SW3	<b>706.153</b>
Torx Schlüssel - Torx wrench		T15	<b>706.302</b>



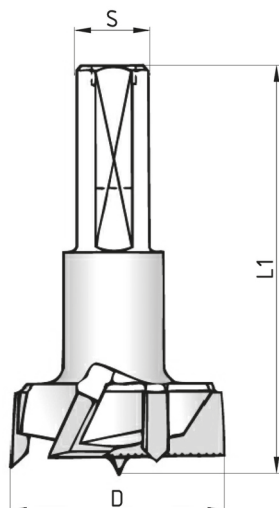
- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*

**Schaft  $\varnothing$  10mm**  
*Shank  $\varnothing$  10mm*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	55,5	<b>57,5</b>	10x26	2	2	<b>8163.008.156</b>	<b>8163.008.056</b>
10	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.010.156</b>	<b>8163.010.056</b>
12	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.012.156</b>	<b>8163.012.056</b>
15	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.015.156</b>	<b>8163.015.056</b>
16	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.016.156</b>	<b>8163.016.056</b>
17	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.017.156</b>	<b>8163.017.056</b>
18	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.018.156</b>	<b>8163.018.056</b>
19	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.019.156</b>	<b>8163.019.056</b>
20	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.020.156</b>	<b>8163.020.056</b>
22	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.022.156</b>	<b>8163.022.056</b>
23	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.023.156</b>	<b>8163.023.056</b>
24	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.024.156</b>	<b>8163.024.056</b>
25	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.025.156</b>	<b>8163.025.056</b>
26	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.026.156</b>	<b>8163.026.056</b>
28	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.028.156</b>	<b>8163.028.056</b>
30	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.030.156</b>	<b>8163.030.056</b>
32	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.032.156</b>	<b>8163.032.056</b>
35	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.035.156</b>	<b>8163.035.056</b>
38	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.038.156</b>	<b>8163.038.056</b>
40	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.040.156</b>	<b>8163.040.056</b>
42	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.042.156</b>	<b>8163.042.056</b>
50	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.050.156</b>	<b>8163.050.056</b>
60	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8163.060.156</b>	<b>8163.060.056</b>
15	68,0	<b>70</b>	10x40	2	2	<b>8163.015.168</b>	<b>8163.015.068</b>
16	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.016.168</b>	<b>8163.016.068</b>
18	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.018.168</b>	<b>8163.018.068</b>
20	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.020.168</b>	<b>8163.020.068</b>
22	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.022.168</b>	<b>8163.022.068</b>
24	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.024.168</b>	<b>8163.024.068</b>
25	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.025.168</b>	<b>8163.025.068</b>
26	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.026.168</b>	<b>8163.026.068</b>
28	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.028.168</b>	<b>8163.028.068</b>
30	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.030.168</b>	<b>8163.030.068</b>
35	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.035.168</b>	<b>8163.035.068</b>
40	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.040.168</b>	<b>8163.040.068</b>
50	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.050.168</b>	<b>8163.050.068</b>
60	68,0	70	10x40	2	2	<b>8163.060.168</b>	<b>8163.060.068</b>
15	75,0	<b>77</b>	10x40	2	2	<b>8163.015.175</b>	<b>8163.015.075</b>
16	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.016.175</b>	<b>8163.016.075</b>
18	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.018.175</b>	<b>8163.018.075</b>
20	75,0	77	10x40	2	2		<b>8163.020.075</b>
22	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.022.175</b>	<b>8163.022.075</b>
24	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.024.175</b>	<b>8163.024.075</b>
25	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.025.175</b>	<b>8163.025.075</b>
26	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.026.175</b>	<b>8163.026.075</b>
28	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.028.175</b>	<b>8163.028.075</b>
30	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.030.175</b>	<b>8163.030.075</b>
32	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.032.168</b>	<b>8163.032.068</b>
35	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.035.175</b>	<b>8163.035.075</b>
38	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.038.175</b>	<b>8163.038.075</b>
40	75,0	77	10x40	2	2	<b>8163.040.175</b>	<b>8163.040.075</b>

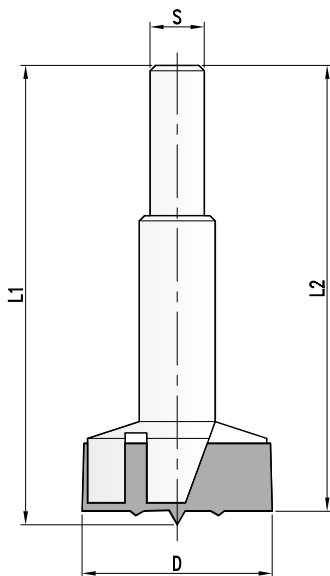
**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>


**Schaft  $\varnothing$  10**  
 Shank  $\varnothing$  10
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
15	55,5	<b>57,5</b>	10x26	2	2	<b>8263.015.156</b>	<b>8263.015.056</b>
16	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.016.156</b>	<b>8263.016.056</b>
18	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.018.156</b>	<b>8263.018.056</b>
20	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.020.156</b>	<b>8263.020.056</b>
22	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.022.156</b>	<b>8263.022.056</b>
24	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.024.156</b>	<b>8263.024.056</b>
25	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.025.156</b>	<b>8263.025.056</b>
26	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.026.156</b>	<b>8263.026.056</b>
28	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.028.156</b>	<b>8263.028.056</b>
30	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.030.156</b>	<b>8263.030.056</b>
32	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.032.156</b>	<b>8263.032.056</b>
35	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.035.156</b>	<b>8263.035.056</b>
38	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.038.156</b>	<b>8263.038.056</b>
40	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.040.156</b>	<b>8263.040.056</b>
50	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.050.156</b>	<b>8263.050.056</b>
60	55,5	57,5	10x26	2	2	<b>8263.060.156</b>	<b>8263.060.056</b>
15	68,8	<b>70</b>	10x40	2	2	<b>8263.015.168</b>	<b>8263.015.068</b>
16	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.016.168</b>	<b>8263.016.068</b>
18	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.018.168</b>	<b>8263.018.068</b>
20	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.020.168</b>	<b>8263.020.068</b>
22	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.022.168</b>	<b>8263.022.068</b>
24	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.024.168</b>	<b>8263.024.068</b>
25	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.025.168</b>	<b>8263.025.068</b>
26	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.026.168</b>	<b>8263.026.068</b>
28	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.028.168</b>	<b>8263.028.068</b>
30	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.030.168</b>	<b>8263.030.068</b>
32	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.032.168</b>	<b>8263.032.068</b>
35	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.035.168</b>	<b>8263.035.068</b>
38	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.038.168</b>	<b>8263.038.068</b>
40	68,8	70	10x40	2	2	<b>8263.040.168</b>	<b>8263.040.068</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführungen mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze. Räumern mit Spanbrechernuten geschliffen für verbesserte Spanabfuhr und verringerte Vorspaltung.
- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point. Rakers ground with chip-breakers for better chipremovement and better finishing.*



- Lange Ausführung  
Ohne Spannfläche und Einstellschraube
- Long type
- Without clamping flat and adjusting screw

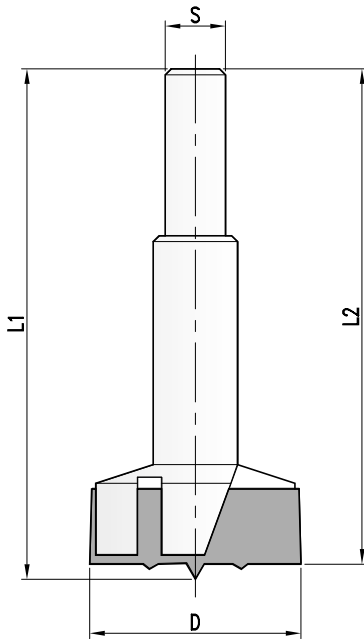
Schaft  $\varnothing$  10, 13, 16, 20 mm  
Shank  $\varnothing$  10, 13, 16, 20 mm

**MAN**

**HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. RH
8	90	<b>92</b>	10x30	2	2	<b>8163.008.090</b>
9	90	92	10x30	2	2	<b>8163.009.090</b>
10	90	92	10x30	2	2	<b>8163.010.090</b>
11	90	92	10x30	2	2	<b>8163.011.090</b>
12	90	92	10x30	2	2	<b>8163.012.090</b>
13	90	92	10x30	2	2	<b>8163.013.090</b>
14	90	92	10x30	2	2	<b>8163.014.090</b>
15	90	92	10x30	2	2	<b>8163.015.090</b>
16	90	92	10x30	2	2	<b>8163.016.090</b>
17	90	92	10x30	2	2	<b>8163.017.090</b>
18	90	92	10x30	2	2	<b>8163.018.090</b>
19	90	92	10x30	2	2	<b>8163.019.090</b>
20	90	92	10x30	2	2	<b>8163.020.090</b>
21	90	92	10x30	2	2	<b>8163.021.090</b>
22	90	92	10x30	2	2	<b>8163.022.090</b>
23	90	92	10x30	2	2	<b>8163.023.090</b>
24	90	92	10x30	2	2	<b>8163.024.090</b>
25	90	92	10x30	2	2	<b>8163.025.090</b>
26	90	92	10x30	2	2	<b>8163.026.090</b>
27	90	92	10x30	2	2	<b>8163.027.090</b>
28	90	92	10x30	2	2	<b>8163.028.090</b>
29	90	92	10x30	2	2	<b>8163.029.090</b>
30	90	92	10x30	2	2	<b>8163.030.090</b>
31	90	92	10x30	2	2	<b>8163.031.090</b>
32	90	92	10x30	2	2	<b>8163.032.090</b>
33	90	92	10x30	2	2	<b>8163.033.090</b>
34	90	92	10x30	2	2	<b>8163.034.090</b>
35	90	92	10x30	2	2	<b>8163.035.090</b>
36	90	92	10x30	2	2	<b>8163.036.090</b>
37	90	92	10x30	2	2	<b>8163.037.090</b>
38	90	92	10x30	2	2	<b>8163.038.090</b>
39	90	92	10x30	2	2	<b>8163.039.090</b>
40	90	92	10x30	2	2	<b>8163.040.090</b>
41	90	92	10x30	2	2	<b>8163.041.090</b>
42	90	92	10x30	2	2	<b>8163.042.090</b>
43	90	92	10x30	2	2	<b>8163.043.090</b>
44	90	92	10x30	2	2	<b>8163.044.090</b>
45	90	92	10x30	2	2	<b>8163.045.090</b>
46	90	92	10x30	2	2	<b>8163.046.090</b>
47	90	92	10x30	2	2	<b>8163.047.090</b>
48	90	92	10x30	2	2	<b>8163.048.090</b>
49	90	92	10x30	2	2	<b>8163.049.090</b>
50	90	92	10x30	2	2	<b>8163.050.090</b>
51	90	92	10x30	2	2	<b>8163.051.090</b>
52	90	92	10x30	2	2	<b>8163.052.090</b>
53	90	92	10x30	2	2	<b>8163.053.090</b>
54	90	92	10x30	2	2	<b>8163.054.090</b>
55	90	92	10x30	2	2	<b>8163.055.090</b>
56	90	92	10x30	2	2	<b>8163.056.090</b>
57	90	92	10x30	2	2	<b>8163.057.090</b>
58	90	92	10x30	2	2	<b>8163.058.090</b>
59	90	92	10x30	2	2	<b>8163.059.090</b>
60	90	92	10x30	2	2	<b>8163.060.090</b>
50	120	<b>122</b>	16x50	2	2	<b>8165.050.120</b>
55	120	122	16x50	2	2	<b>8165.055.120</b>
60	120	122	16x50	2	2	<b>8165.060.120</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.

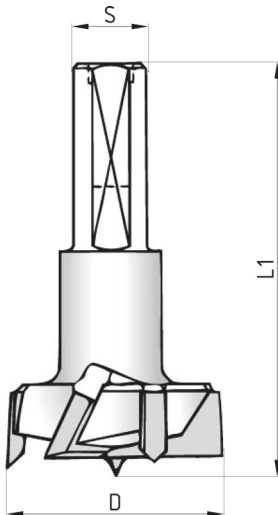


- Lange Ausführung
- Ohne Spannfläche und Einstellschraube
- *Long type*
- *Without clamping flat and adjusting screw*

**Schaft Ø 13, 16, 20 mm**  
*Shank Ø 13, 16, 20 mm*
**MAN****HW**

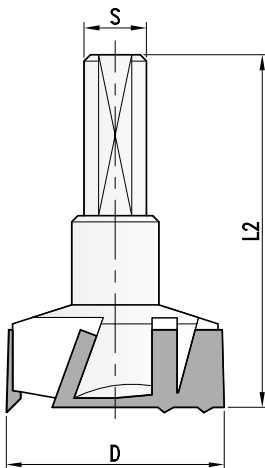
D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. RH
10	138	140	13x50	2	2	<b>8165.010.138</b>
12	138	140	13x50	2	2	<b>8165.012.138</b>
14	138	140	13x50	2	2	<b>8165.014.138</b>
15	138	140	13x50	2	2	<b>8165.015.138</b>
16	138	140	13x50	2	2	<b>8165.016.138</b>
18	138	140	13x50	2	2	<b>8165.018.138</b>
20	138	140	13x50	2	2	<b>8165.020.138</b>
22	138	140	13x50	2	2	<b>8165.022.138</b>
24	138	140	13x50	2	2	<b>8165.024.138</b>
25	138	140	13x50	2	2	<b>8165.025.138</b>
26	138	140	13x50	2	2	<b>8165.026.138</b>
28	138	140	13x50	2	2	<b>8165.028.138</b>
30	138	140	13x50	2	2	<b>8165.030.138</b>
32	138	140	16x50	2	2	<b>8165.032.138</b>
34	138	140	16x50	2	2	<b>8165.034.138</b>
35	138	140	16x50	2	2	<b>8165.035.138</b>
36	138	140	16x50	2	2	<b>8165.036.138</b>
38	138	140	16x50	2	2	<b>8165.038.138</b>
40	138	140	16x50	2	2	<b>8165.040.138</b>
42	138	140	16x50	2	2	<b>8165.042.138</b>
44	138	140	16x50	2	2	<b>8165.044.138</b>
45	138	140	16x50	2	2	<b>8165.045.138</b>
46	138	140	16x50	2	2	<b>8165.046.138</b>
48	138	140	16x50	2	2	<b>8165.048.138</b>
50	138	140	16x50	2	2	<b>8165.050.138</b>
52	138	140	16x50	2	2	<b>8165.052.138</b>
54	138	140	16x50	2	2	<b>8165.054.138</b>
55	138	140	16x50	2	2	<b>8165.055.138</b>
56	138	140	16x50	2	2	<b>8165.056.138</b>
58	138	140	16x50	2	2	<b>8165.058.138</b>
60	138	140	16x50	2	2	<b>8165.060.138</b>
62	138	140	16x50	2	2	<b>8165.062.138</b>
63	138	140	16x50	2	2	<b>8165.063.138</b>
64	138	140	16x50	2	2	<b>8165.064.138</b>
65	138	140	16x50	2	2	<b>8165.065.138</b>
68	138	140	16x50	2	2	<b>8165.068.138</b>
70	138	140	16x50	2	2	<b>8165.070.138</b>
72	138	140	20x50	2	2	<b>8165.072.138</b>
75	138	140	20x50	2	2	<b>8165.075.138</b>
78	138	140	20x50	2	2	<b>8165.078.138</b>
80	138	140	20x50	2	2	<b>8165.080.138</b>
85	138	140	20x50	2	2	<b>8165.085.138</b>
90	138	140	20x50	2	2	<b>8165.090.138</b>
95	138	140	20x50	2	2	<b>8165.095.138</b>
100	138	140	20x50	2	2	<b>8165.100.138</b>
105	138	140	20x50	2	2	<b>8165.105.138</b>
110	138	140	20x50	2	2	<b>8165.110.138</b>
115	138	140	20x50	2	2	<b>8165.115.138</b>
120	138	140	20x50	2	2	<b>8165.120.138</b>
130	138	140	20x50	2	2	<b>8165.130.138</b>
140	138	140	20x50	2	2	<b>8165.140.138</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*

**8173**
**HW Zylinderkopfbohrer Z3+V3 - Festbestückt**  
*TC Hinge boring bit Z3+V3 - Tipped*
**PG**  
**02**

**Schaft Ø 10**  
*Shank Ø 10*
**MAN****HW**

D	L2	L1	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
18	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.018.156</b>	<b>8173.018.056</b>
20	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.020.156</b>	<b>8173.020.056</b>
25	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.025.156</b>	<b>8173.025.056</b>
26	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.026.156</b>	<b>8173.026.056</b>
30	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.030.156</b>	<b>8173.030.056</b>
35	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.035.156</b>	<b>8173.035.056</b>
38	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.038.156</b>	<b>8173.038.056</b>
40	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.040.156</b>	<b>8173.040.056</b>
50	55,5	57,5	10x26	3	3	<b>8173.050.156</b>	<b>8173.050.056</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Ausführung mit drei Räumern, drei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- 3-Schneider für erhöhte Bohrleistung.
- *For drilling hinge holes. Version with three rakers, three spurs and center point.*
- *3-lipped for higher drill performance.*

**8183**
**HW Zylinderkopfbohrer, verkürzte Zentrierspitze - Festbestückt**  
*TC Hinge boring bit, reduced centering point - Tipped*
**PG**  
**02**

**Schaft Ø 10**  
*Shank Ø 10*
**MAN****HW**

D	L2	S	Z	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	10x26	3	3	<b>8183.025.156</b>	<b>8183.025.056</b>
30	55,5	10x26	3	3	<b>8183.030.156</b>	<b>8183.030.056</b>
35	55,5	10x26	3	3	<b>8183.035.156</b>	<b>8183.035.056</b>

- Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, Ausführung mit drei Räumern, drei Vorschneidern mit verkürzter Zentrierspitze.
- *For drilling hinge holes. Version with three rakers, three spurs with reduced center point.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>



**3479****HSS-Senker - Massiv**  
HSS-Counter sinks - SolidPG  
02

01



02



03



04



05



06



07



08



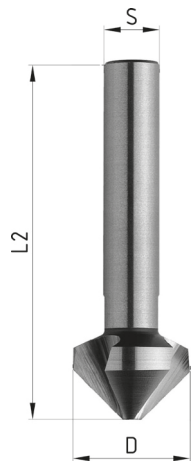
09



10



11

**HSS-Senker**  
HSS-countersinks

MAN

HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
12,4	56	8	3	<b>3479.012.056</b>
16,5	60	10	3	<b>3479.017.060</b>
20,5	63	10	3	<b>3479.021.063</b>
25	67	10	3	<b>3479.025.067</b>
30	71	12	3	<b>3479.030.071</b>
40	71	12	3	<b>3479.040.071</b>

- Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen. Senker 90°, Z=3
- For countersinking bores, Countersink 90°, Z=3

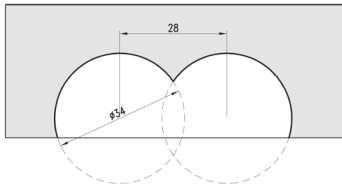
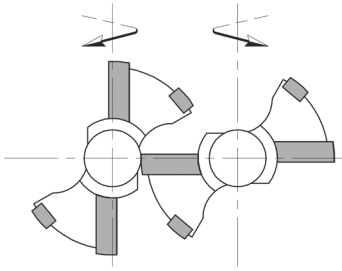
**3459****HSS-Querlochsenker - Massiv**  
HSS-Crosshole sinks - SolidPG  
02**HSS Senker**  
HSS Countersinks

MAN

HW

D	L2	S	Z	Art. Nr.
21	65	10	1	<b>3459.021.065</b>
27,5	85	12	1	<b>3459.028.085</b>
35	102	15	1	<b>3459.035.102</b>

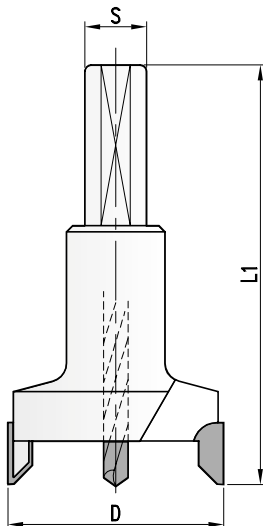
- Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen. Querlochsenker für sauberes und ratterfreies Schnittbild. Insbesondere für harte Werkstoffe wie HPL und NE-Metalle.
- For countersinking bores. Crosshole sinker for clean and chatter free cut-appearance. Specially for hardmaterials like HPL and NE metals.

**8273****HW Doppel Topfbandbohrer, System MACO TREND - Festbestückt**  
*TC Double head hinge boring bit, system MACO TREND - Tipped***PG  
02****Schaft  $\varnothing$  10 mm für L-R-Betrieb mit Lochabstand 28mm**  
*Shank  $\varnothing$  10 mm for L-R-drilling with holedistance 28mm***MAN****HW**

D	L2	L1	S	V	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
34	57,5	10x26	2	2	<b>8273.034.158</b>	<b>8273.034.058</b>

- Zum Bohren von Doppelbeschlag- und Topfbandbohrungen.
- Ausführung mit zwei Räumern, zwei Vorschneidern und Zentrierspitze.
- Zum Einbauen von Doppel-Topfbandbeschlägen und Scherenlagern DT.
- Mit Spannfläche und Einstellschraube

- *For drilling double hinge holes. Version with two rakers, two spurs and center point.*
- *For boring of double head hinges in window constructions.*
- *With clamping flat and adjustment screw.*

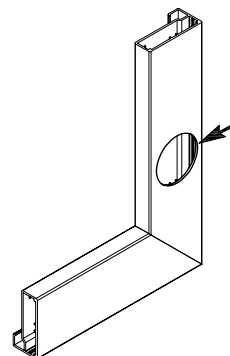
**8193****HW Zylinderkopfbohrer für Aluminiumprofile - Festbestückt**  
*TC Hinge boring bit for aluminium profiles - Tipped***PG  
02****Schaft  $\varnothing$  10**  
*Shank  $\varnothing$  10***MAN****HW**

D	L2	S	Z	Art. Nr.
26	70	10x26	2	<b>8193.026.070</b>
35	70	10x26	2	<b>8193.035.070</b>

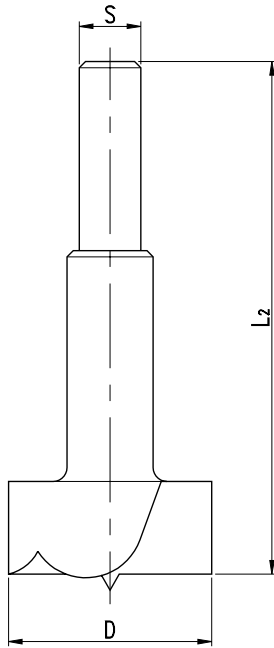
- Zum Bohren von Beschlagbohrungen in Aluminiumprofile. Ausführung mit drei Vorschneidern.
- *For drilling hinge holes into aluminium profiles. Version with three spurs.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
Zentrierschraube - <i>Center point</i>		<b>A201.004.130.04</b>
Gewindestift - <i>Screw</i>	M5x5	<b>705.102</b>



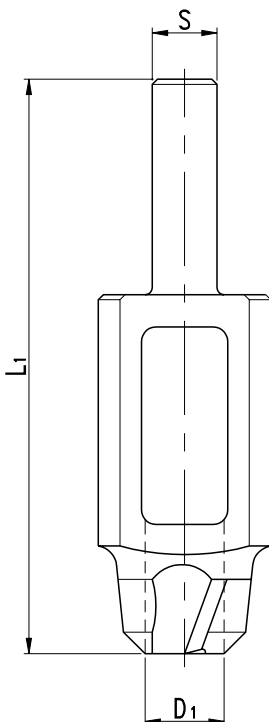


**3465****SP Forstnerbohrer - Massiv**  
*Sp Forstner bit - Solid***PG  
02****Schaft  $\varnothing$  13, 16 mm**  
*Shank  $\varnothing$  13, 16 mm***MAN****SP**

D	L2	S	Z	V	Art. Nr.
10	92	8x28	2	2	<b>3465.010.092</b>
12	92	8x28	2	2	<b>3465.012.092</b>
14	92	8x28	2	2	<b>3465.014.092</b>
15	92	8x28	2	2	<b>3465.015.092</b>
16	92	8x28	2	2	<b>3465.016.092</b>
18	92	8x28	2	2	<b>3465.018.092</b>
20	92	8x28	2	2	<b>3465.020.092</b>
22	92	8x28	2	2	<b>3465.022.092</b>
24	92	8x28	2	2	<b>3465.024.092</b>
25	92	8x28	2	2	<b>3465.025.092</b>
26	92	8x28	2	2	<b>3465.026.092</b>
28	92	8x28	2	2	<b>3465.028.092</b>
30	92	8x28	2	2	<b>3465.030.092</b>
32	92	8x28	2	2	<b>3465.032.092</b>
34	92	8x28	2	2	<b>3465.034.092</b>
35	92	10x28	2	2	<b>3465.035.092</b>
36	92	10x28	2	2	<b>3465.036.092</b>
38	92	10x28	2	2	<b>3465.038.092</b>
40	92	10x28	2	2	<b>3465.040.092</b>
45	92	10x28	2	2	<b>3465.045.092</b>
50	92	10x28	2	2	<b>3465.050.092</b>

- Zylinderkopfborner mit scharfen kreisförmigen Vorschneidern.
- Besonders geeignet für Weichhölzer.

- *Forstner bit with sharp circular spurs.*
- *Especially for use softwoods.*

**3495****WS Scheibenschneider - Massiv**  
*WS Plug cutter - Solid***PG  
02****Schaft  $\varnothing$  13, 16 mm**  
*Shank  $\varnothing$  13, 16 mm***MAN****WS**

D	L1	S	Z	Art. Nr.
10	140	13x50	4	<b>3495.010.140</b>
12	140	13x50	4	<b>3495.012.140</b>
15	140	13x50	4	<b>3495.015.140</b>
20	140	13x50	4	<b>3495.020.140</b>
25	140	13x50	5	<b>3495.025.140</b>
30	140	13x50	5	<b>3495.030.140</b>
35	140	16x50	5	<b>3495.035.160</b>
40	140	16x50	6	<b>3495.040.160</b>
45	140	16x50	6	<b>3495.045.160</b>
50	140	16x50	6	<b>3495.050.160</b>

- Scheibenschneider zur Herstellung von Holzscheiben wie Astlochdübel.
- Besonders geeignet für Weichhölzer.

- *Plug cutter for producing of plugs for knot repair. Especially for use in softwoods.*





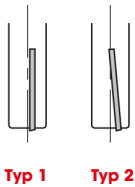
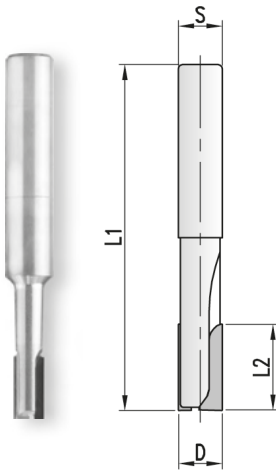
# ProChipper®



tooling systems



**Diamant-Werkzeuge**  
*Diamond-Tools*



Typ 1

Typ 2

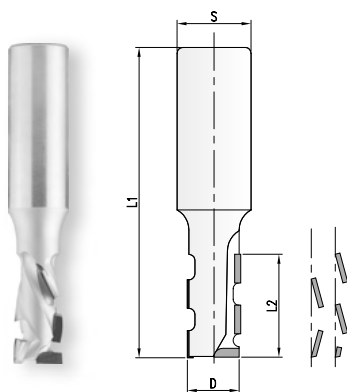
**DP Schafffräser mit VHM-Träger**  
*PCD Router cutter with solid t.c. body*

MEC

DP

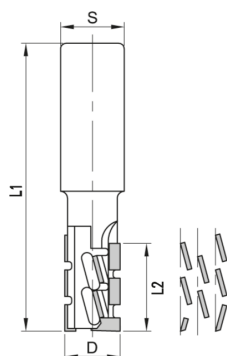
D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Art. Nr.
4	10	60	4	1	1	3mm	<b>7435.004.010</b>
5	10/22	60	5	1	1	3mm	<b>7435.005.012</b>
	10/23	60	8	2	1	3mm	<b>7435.005.310</b>
6	10	60	6	2	1	3mm	<b>7435.006.010</b>
	10	60	6	2	2	3mm	<b>7435.006.110</b>
	15	60	6	2	1	3mm	<b>7435.006.015</b>
8	10/40	80	8	2	1	3mm	<b>7435.006.040</b>
	15	80	8	2	2	3mm	<b>7435.008.015</b>
10	15	80	8	2	1	3mm	<b>7435.008.015</b>
	20	70	8	2	1	3mm	<b>7435.008.020</b>
	15/57	90	8	2	1	3mm	<b>7435.008.055</b>
	20	70	10	2	1	3mm	<b>7435.010.020</b>
20	20	80	10	2	1	3mm	<b>7435.010.030</b>
	20	80	10	2	2	3mm	<b>7435.010.030</b>
	25	70	10	2	1	3mm	<b>7435.010.025</b>

- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von KU-, Sandwich-, Alu- oder Holzwerkstoffplatten.
- Vollhartmetallträger mit DP-Schneiden bestückt.
- Geradschneidende Ausführung (Typ 1), oder mit einseitigem Achswinkel (Typ 2).
- Zum Einbohren geeignet. Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of Plastic-, Sandwich-, Alu- or article boards.*
- *Solid carbide tool body tipped with PCD-knives.*
- *Layout with straight knives (Type 1), or with axial angle (Type 2). Suitable for axial plunging.*
- *Router cutter for sizing and grooving with continuous cutting edge.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*


**Eco DP Schafffräser Z=1**  
*Eco PCD Router cutter Z=1*
**MEC****DP**

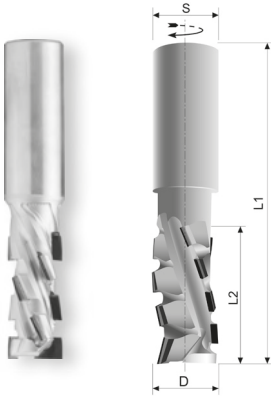
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
8	20	65	10	1+1	3mm	<b>7735.008.120</b>	<b>7735.008.020</b>
	27	70	10	1+1	3mm	<b>7735.008.127</b>	<b>7735.008.027</b>
10	20	70	10	1+1	3mm	<b>7735.010.120</b>	<b>7735.010.020</b>
	27	75	12	1+1	3mm	<b>7735.010.027</b>	<b>7735.010.025</b>
12	27	75	12	1+1	3mm	<b>7735.012.127</b>	<b>7735.012.027</b>
	35	80	12	1+1	3mm	<b>7735.012.135</b>	<b>7735.012.035</b>
16	25	85	16	1+1	3mm	<b>7735.016.125</b>	<b>7735.016.025</b>
	28	105	20	1+1	3mm	<b>7735.016.128</b>	<b>7735.016.028</b>
	35	95	16	1+1	3mm	<b>7735.016.135</b>	<b>7735.016.035</b>
	43	105	16	1+1	3mm	<b>7735.016.143</b>	<b>7735.016.043</b>
18	27	95	20	1+1	3mm	<b>7735.018.127</b>	<b>7735.018.027</b>
	35	105	20	1+1	3mm	<b>7735.018.335</b>	<b>7735.018.235</b>
	43	110	25	1+1	3mm	<b>7735.018.343</b>	<b>7735.018.243</b>
	52	110	20	1+1	3mm	<b>7735.018.152</b>	<b>7735.018.052</b>
20	27	95	20	1+1	3mm	<b>7735.020.127</b>	<b>7735.020.027</b>
	35	105	25	1+1	3mm	<b>7735.020.035</b>	<b>7735.020.135</b>
	43	110	25	1+1	3mm	<b>7735.020.043</b>	<b>7735.020.143</b>
	52	110	25	1+1	3mm	<b>7735.020.452</b>	<b>7735.020.052</b>
	58	120	25	1+1	3mm	<b>7735.020.258</b>	<b>7735.020.358</b>
	66	125	25	1+1	3mm	<b>7735.020.366</b>	<b>7735.020.266</b>

- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten.
- Für beidseitig ausrisssfreie Schnittkanten.
- Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide.
- Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards.*
- *For tear-free cut edges on both sides.*
- *Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and tungsten carbide plunging tip.*
- *Suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*


**Eco DP Schafffräser Z=2**  
*Eco PCD Router cutter Z=2*
**MEC****DP**

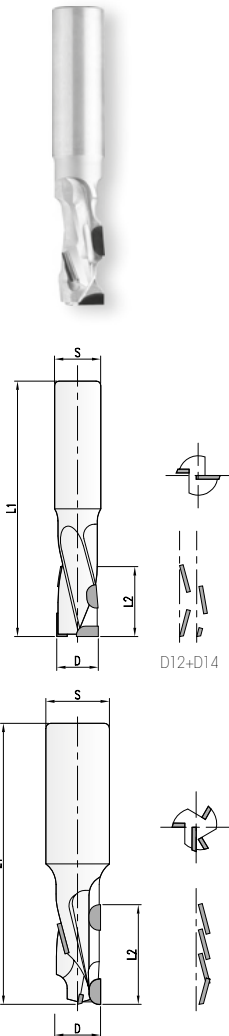
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
20	35	105	25	2	3mm	<b>7735.020.335</b>
	43	110	25	2	3mm	<b>7735.020.343</b>
	52	120	25	2	3mm	<b>7735.020.352</b>



**7796****DP Schafffräser, spiralisiert - Festbestückt**  
PCD Router cutter, helicoidal - Tipped**PG  
02****DP Schafffräser Z=2+1**  
PCD Router cutter Z=2+1**MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
16	28	90	20	2+1	4mm	<b>7796.016.128</b>	<b>7796.016.028</b>
	35	95	20	2+1	4mm	<b>7796.016.135</b>	<b>7796.016.035</b>
18	43	110	20	2+1	4mm	<b>7796.018.143</b>	<b>7796.018.043</b>
25	38	95	25	2+1	4mm	<b>7796.025.138</b>	<b>7796.025.038</b>
	45	105	25	2+1	4mm	<b>7796.025.146</b>	<b>7796.025.046</b>
	62	120	25	2+1	4mm	<b>7796.025.163</b>	<b>7796.025.063</b>
	70	130	25	2+1	4mm	<b>7796.025.172</b>	<b>7796.025.072</b>

- Vorschubbereich Z=2+1: 10-25 m/min
- DP-Schafffräser spiralisiert mit wechselseitigem Achswinkel und DP-Einbohrschneide. Oberfräser zum Nuten und Formatieren von beschichteten Spanplatten, MDF und weiteren Holzwerkstoffen. Bei normalem Verschleiß ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *Feed rates Z=2+1: 10-25 m/min*
- *DP end mill helicoidal design with alternating axis angle and DP single-bore cutting edge. Router bit for grooving and formatting coated chipboard, MDF and other wood-based materials.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

**7775****DP Schafffräser - Festbestückt**  
PCD Router cutter - Tipped**PG  
02****DP Schafffräser mit großer Nachschärfzone Z=1**  
PCD Router cutter with large regrinding area Z=1**MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	Typ	DP	Maschine	Art. Nr.
12	25	75	12	1+1	1	3mm		<b>7775.012.025</b>
	26	80	12	1+1	2	4mm		<b>7775.012.126</b>
	26	90	16	1+1	2	4mm		<b>7775.012.026</b>
14	26	90	16	1+1	2	4mm		<b>7775.014.026</b>
16	26	90	16	1+1	2	4mm		<b>7775.016.026</b>
	35	85	16	1+1	1	3mm		<b>7775.016.135</b>
	35	100	16	1+1	2	4mm		<b>7775.016.035</b>
18	26	95	20	1+1	2	4mm		<b>7775.018.026</b>
	35	105	20	1+1	2	4mm		<b>7775.018.035</b>
	43	110	20	1+1	1	3mm		<b>7775.018.143</b>
	43	110	20	1+1	2	4mm		<b>7775.018.043</b>
20	35	105	20	1+1	2	4mm		<b>7775.020.035</b>
	43	110	20	1+1	2	4mm		<b>7775.020.043</b>
	52	120	20	1+1	1	3mm		<b>7775.020.252</b>
	52	120	20	1+1	2	4mm		<b>7775.020.052</b>
	52	120	25	1+1	2	4mm		<b>7775.020.152</b>

- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1: 6-20 m/min
- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig aussrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide. Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *n:18000 - 36000 RPM*
- *Feedrates Z=2+1: 6-20 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and tungsten carbide plunging tip. Suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*

7705

**DP Hochleistungs-Schafffräser "Super Finish" - Festbestückt**  
PCD Router cutter "Super finish" - Tipped

PG  
02



**"SuperFinish" DP Schafffräser Z=4+2+4**  
"SuperFinish" PCD Router cutter Z=4+2+4

MEC

DP

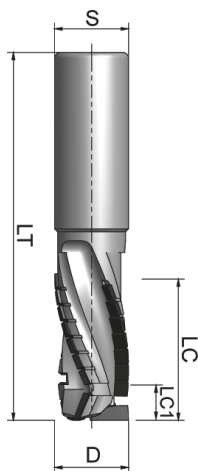
D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
50	22	85	25	4+2+4	5	<b>7705.050.022</b>
50	25	85	25	4+2+4	5	<b>7705.050.025</b>
50	35	95	25	4+2+4	5	<b>7705.050.040</b>
50	36	105	25	3+3	5	<b>7705.050.036</b>

- DP-Schafffräser "SuperFinish" zum Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Ausführung mit Z=4+2+4 für sehr hohe Vorschübe. Große wechselseitige Achswinkel für beidseitig ausrissfreie Kanten an Ober- und Unterseite. Jeweils 4 Schneiden im Bereich der Deckschicht und 2 Schneiden innen (Mittellage).
- Nicht zum Einbohren geeignet. Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- PCD Router cutter "SuperFinish" for sizing of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=4+2+4 for very feed speeds. 4 knives in the area of coatings and 2 knives in central position. Spiral cutting edges arrangement with large alternate shear angles for tear-free cut edges on both sides.
- Not for axial plunging. Resharpenable 8-10 times with normal wear.

7785

**DP Hochleistungs-Schafffräser, spiralgig - Festbestückt**  
PCD Router cutter, helicoidal - Tipped

PG  
02

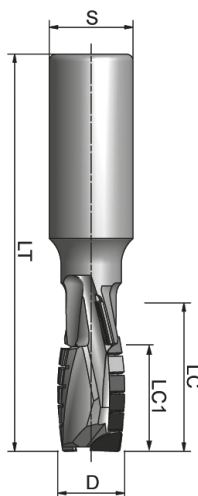


**DP Hochleistungsschafffräser Type 1**  
PCD Router cutter for high feeds Type 1

MEC

DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Type 1</b>							
12	24	80	12x40	3+3	5	◇ <b>7785.012.124</b>	<b>7785.012.024</b>
	28	75	12x40	3+1	5	◇ <b>7785.012.128</b>	<b>7785.012.028</b>
20	28	110	20x55	3+1	5	<b>7785.020.128</b>	<b>7785.020.028</b>
	28	110	25x55	3+1	5	<b>7785.020.328</b>	<b>7785.020.228</b>
38	115	20x55	3+1	5	<b>7785.020.138</b>	<b>7785.020.038</b>	
	38	115	25x55	3+1	5	<b>7785.020.338</b>	<b>7785.020.238</b>
48	130	20x55	3+1	5	<b>7785.020.148</b>	<b>7785.020.048</b>	
	48	130	25x55	3+1	5	<b>7785.020.348</b>	<b>7785.020.248</b>
25	28	110	20x55	3+1	5	<b>7785.025.128</b>	<b>7785.025.028</b>
	28	110	25x55	3+1	5	<b>7785.025.328</b>	<b>7785.025.228</b>
38	115	20x55	3+1	5	<b>7785.025.138</b>	<b>7785.025.038</b>	
	38	115	25x55	3+1	5	<b>7785.025.338</b>	<b>7785.025.238</b>
48	130	20x55	3+1	5	<b>7785.025.148</b>	<b>7785.025.048</b>	
	48	130	25x55	3+1	5	<b>7785.025.348</b>	<b>7785.025.248</b>



**DP Hochleistungsschafffräser Type 2**  
PCD Router cutter for high feeds Type 2

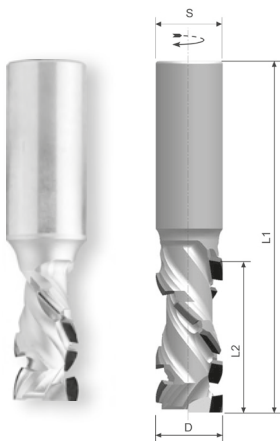
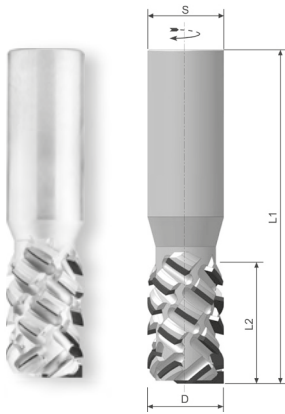
MEC

DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Type 2</b>							
20	28	110	25x55	3+1	5	<b>7785.020.528</b>	<b>7785.020.428</b>
25	38	115	25x55	3+1	5	<b>7785.025.538</b>	<b>7785.025.438</b>
48	130	25x55	3+1	5	<b>7785.025.548</b>	<b>7785.025.448</b>	

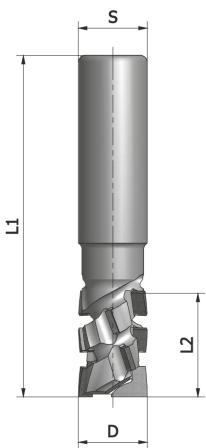
- ◇ Schwermetall-Grundkörper
- ◇ High alloy steel for increased stability

- n:18000 - 36000 RPM Vorschubbereich Z=3+1: 15-30 m/min
- DP-Hochleistungs-Schafffräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Ausführung Z=3 für hohe Vorschübe. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Typ 1 mit positivem Drall für Spänentransport in Richtung Absaughaube. Typ 2 mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet. Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- n:18000 - 36000 RPM Feedrates Z=3+1: 15-30 m/min
- PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=3 for very feed speeds. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Type 1 with positive twist for optimum chip removal into the extraction system. Type 2 with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.
- Resharpenable 8-10 times with normal wear.

**7715****DP Schafffräser "SuperFinish" - Festbestückt**  
PCD Router cutter "SuperFinish" - Tipped**PG  
02****DP Schafffräser "SuperFinish" Z=1+1 / Z=2+1**  
PCD Router cutter "SuperFinish" Z=1+1 / Z=2+1**MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
16	28	90	20	1+1	4mm	<b>7715.016.028</b>
20	28	90	20	1+1	4mm	<b>7715.020.028</b>
	28	90	25	1+1	4mm	<b>7715.020.128</b>
	36	100	25	1+1	4mm	<b>7715.020.036</b>
	45	115	25	1+1	4mm	<b>7715.020.045</b>
	54	115	20	1+1	4mm	<b>7715.020.054</b>
25	30	95	25	2+1	4mm	<b>7715.025.030</b>
	40	105	20	2+1	4mm	<b>7715.025.135</b>
	40	105	25	2+1	4mm	<b>7715.025.040</b>
	50	115	25	2+1	4mm	<b>7715.025.150</b>
	60	125	25	2+1	4mm	<b>7715.025.060</b>

- Vorschubbereich Z=1+1: 7-12 m/min Z=2+2: 10-25 m/min
- DP-Schafffräser "SuperFinish" zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten und Massivholz. Spiralförmige Schneidenanordnung mit größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln, die eine Instandsetzung auf Standard-Erodiemaschinen ermöglichen. Ausführung mit sehr großen wechselseitigen Achswinkeln für beidseitig ausrissfreie Austrittskanten. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Bei normalem Verschleiß ca. 3-4 Mal nachschärfbar.
- *Feed rates Z=1+1: 7-12 m/min Z=2+2: 10-25 m/min*
- *PCD Router cutter "SuperFinish" for sizing and grooving of particle boards and solid wood. For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=2 for very high feed speeds. Spiral cutting edges arrangement with large alternate shear angles, that allow resharpening with EDM-machines. Layout with very large alternating shear angles for tear-free cut edges on both sides. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 3-4 times with normal wear.*

**7795****DP Schafffräser ECO - Festbestückt**  
PCD Router cutter ECO - Tipped**PG  
02****Eco DP Schafffräser Z=2**  
Eco PCD Router cutter Z=2**MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
20	35	105	20x55	2+1	5	<b>7795.020.035</b>
	35	105	25x55	2+1	5	<b>7795.020.135</b>
	43	110	20x55	2+1	5	<b>7795.020.043</b>
	43	110	25x55	2+1	5	<b>7795.020.143</b>
	52	120	20x55	2+1	5	<b>7795.020.052</b>
	52	120	25x55	2+1	5	<b>7795.020.152</b>

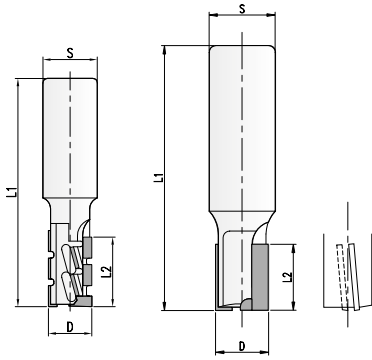
- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1: 5-25 m/min
- DP-Schafffräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Ausführung mit negativem Drill zur Unterstützung der Werkstückspeicherung. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *n:18000 - 36000 RPM*
- *Feedrates Z=2+1: 5-25 m/min*
- *PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Layout with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*



7635

**DP Nutschafffräser VHM - Festbestückt**  
*PCD Router cutter solid t.c. - Tipped*

PG  
02



Typ 2: D20

Typ 1: D16/D18

**DP Schafffräser mit VHM-Träger**  
*PCD Router cutter with solid t.c. body*

MEC

DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr. RH
16	20	80	20x55	2+1		<b>7635.016.020</b>
18	25	85	20x55	3+1		<b>7635.018.025</b>
20	35	115	20x55	2+1	◇	<b>7635.020.035</b>
	48	115	20x55	2+1	◇	<b>7635.020.048</b>

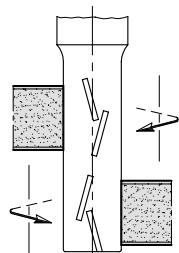
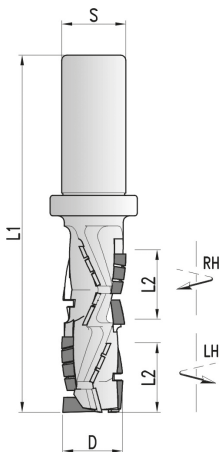
- ◇ Schwermetall-Grundkörper
- ◇ High alloy steel for increased stability

- n:18000 - 36000 RPM
- Vorschubbereich Z=2+1 / Z=3+1: 3-6m/min
- DP-Oberfräser zum Nuten oder Formatieren von HPL-, Trespa-, Corian- oder Glasfaserwerkstoffen. Vollhartmetall- bzw. schwingungsarmer Schwermetallträger mit DP-Schneiden bestückt. Typ 1 als geradschneidende Ausführung mit einseitigem Achswinkel. Typ 1 zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Typ 2 als segmentierte Ausführung mit einseitigem Achswinkel. Zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- n:18000 - 36000 RPM
- Feedrates Z=2+1 / Z=3+1: 3-6m/min
- PCD Router cutter for sizing and grooving of HPL-, Trespa-, Corian- or glasfiberboards. Solid carbide or heavy metal low vibration tool body tipped with PCD-knives. Type 1 with straight knives and axial angle. Type 1 Router cutter for sizing and grooving with continuous cutting edge. Type 2 segmented tips with axial angle. Suitable for axial plunging.
- Resharpenable 4-6 times with normal wear.

7835

**DP Rechts/Links Kombinations-Schafffräser - Festbestückt**  
*PCD Combinations Router cutter - Tipped*

PG  
02



**DP Schafffräser zum Vor- und Fertigfräsen Z=3**  
*PCD Router cutter for Pre- and Finish cutting Z=3*

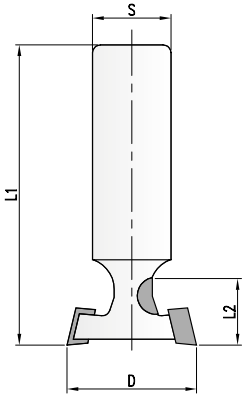
MEC

DP

D	L2	L1	S	Z	DP	Art. Nr.
25	25	135	25x55	3+3	5	<b>7835.025.025</b>
25	30	125	25x55	3+3	5	<b>7835.025.030</b>

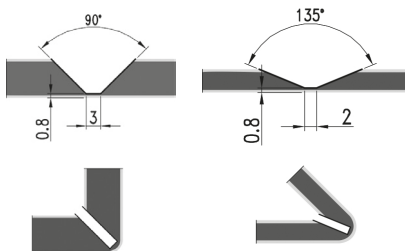
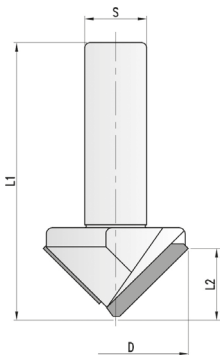
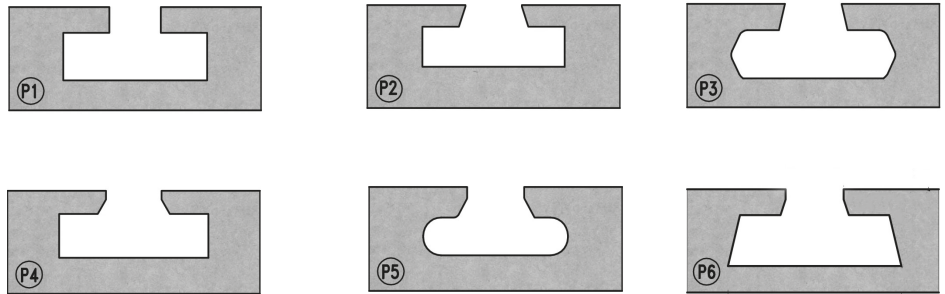
- n:18000 - 24000 RPM
- Vorschubbereich 15-30 m/min
- DP-Schafffräser zum Nuten oder Formatieren von Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln. Ausführung mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung. Mit DP-Einbohrschneide zum Einbohren geeignet.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- n:18000 - 24000 RPM
- Feedrates 15-30 m/min
- PCD Router cutter for sizing and grooving of particle boards. For tear-free cut edges on both sides. Spiral cutting edges arrangement with alternate shear angles and PCD plunging tip. Layout with negative twist to support the workpiece clamping. With DP plunging tip suitable for axial plunging.
- Resharpenable 8-10 times with normal wear.




**DP Schlitzfräser für Einschubprofile Z=2**  
*PCD T-slot cutter for plastic profiles Z=2*
**MEC****DP**

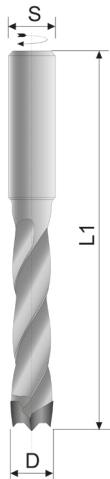
D	L2	L1	S	Z	Profil	Art. Nr. RH
28	15	79,0	20x55	2+1	P5	<b>7115.028.020</b>
29	15	79,0	20x55	2+1	P4	<b>7115.029.020</b>
33,8	15	61,5	12x40	2+1	P6	<b>7115.034.012</b>
15	15	77,0	20x55	2+1	P6	<b>7115.034.020</b>

- DP T-Nutenfräser zum Einfräsen profilierter T-Nuten in Holzwerkstoffplatten. Am großen Durchmesser Z=2, am kleinen Durchmesser Z=1.
- In Ausführung für Standard-T-Nutprofile P4, P5 und P6 verfügbar. Ansonsten profilbezogene Fertigung je nach T-Nutprofil. Senden Sie uns die Zeichnung Ihres Nutprofils oder Ihres Einschubteils.
- *PCD T-slot cutter to groove t-slot profiles into particle boards.*
- *Standard-T-slot profiles P4, P5, P6 available. Production dependent on T-Profile. Send us a drawing of your t-slot profile or of the jigs to be moved.*

**Profilbeispiele • Profile examples**

**DP Foldingschafffräser Z=2**  
*PCD Folding shank cutter Z=2*
**MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	H max	∠	DP	Art. Nr. RH
20	8	53	20	2	7	90°	4mm	<b>7175.020.008</b>
40	8	53	20	2	7	135°	4mm	<b>7175.040.008</b>
47	24	90	20	2	22	90°	4mm	<b>7175.047.024</b>
62	15	90	20	2	14	135°	4mm	<b>7175.062.015</b>
65	32	95	20	2	31	90°	4mm	<b>7175.065.032</b>

- DP-Oberfräser zum V-Nutfräsen bei der Fräskanttechnik in Alucobondplatten. Insbesondere für Alucobond A2 mit mineralischen Füllstoffen und polymeren Bindemitteln. Geradschneidende Ausführung.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 3-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD Router cutter for folding technique of Alucobondboards. Especially for Alucobond A2 mineral compound, polymer bounded. Layout with straight knives.*
- *Resharpenable 3-6 times with normal wear.*

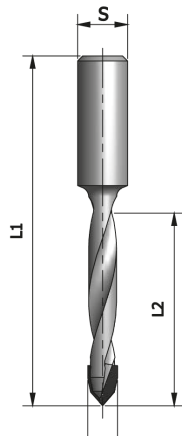

**DP Dübelbohrer für Sacklöcher Z=2**  
*PCD Dowel drill Z=2*
**MAN**
**DP**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	<b>57,5</b>	10	2	<b>7153.005.127</b>	<b>7153.005.027</b>
6	27	57,5	10	2	<b>7153.006.127</b>	<b>7153.006.027</b>
8	27	57,5	10	2	<b>7153.008.127</b>	<b>7153.008.027</b>
5	35	<b>70</b>	10	2	<b>7153.005.135</b>	<b>7153.005.035</b>
6	35	70	10	2	<b>7153.006.335</b>	<b>7153.006.335</b>
8	35	70	10	2	<b>7153.008.135</b>	<b>7153.008.035</b>

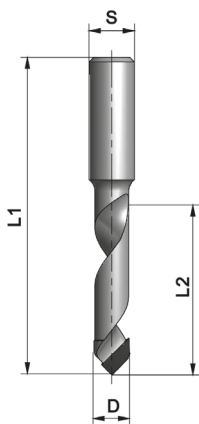
- DP-Dübellochbohrer zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern. Ausführung mit zwei DP-Segmenten und Doppelfase. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schaff mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for dowel holes. Layout with two PCD-segments double bevelled. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>



Type 1: Z=2



Type 1: Z=1

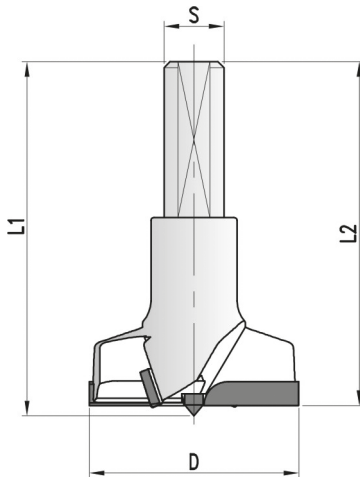
**DP Durchgangslochbohrer Z=1/Z=2**  
*PCD Through hole drill Z=1/Z=2*
**MAN**
**DP**

D	L2	L1	S	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
5	27	57,5	10	1	<b>7173.005.027</b>	<b>7173.005.127</b>
	35	70	10	1	<b>7173.005.035</b>	<b>7173.005.135</b>
6	27	57,5	10	1	<b>7173.006.027</b>	<b>7173.006.127</b>
	27	57,5	10	2	<b>7173.006.227</b>	<b>7173.006.327</b>
	35	70	10	1	<b>7173.006.035</b>	<b>7173.006.135</b>
	35	70	10	2	<b>7173.006.235</b>	<b>7173.006.337</b>
8	27	57,5	10	1	<b>7173.008.027</b>	<b>7173.008.127</b>
	27	57,5	10	2	<b>7173.008.227</b>	<b>7173.008.327</b>
	35	70	10	1	<b>7173.008.035</b>	<b>7173.008.135</b>
	35	70	10	2	<b>7173.008.235</b>	<b>7173.008.335</b>
10	27	57,5	10	1	<b>7173.010.027</b>	<b>7173.010.127</b>
	27	57,5	10	2	<b>7173.010.227</b>	<b>7173.010.327</b>
	35	70	10	1	<b>7173.010.035</b>	<b>7173.010.135</b>
	35	70	10	2	<b>7173.010.235</b>	<b>7173.010.335</b>

- DP-Durchgangsbohrer zum Bohren von Durchgangslöchern. Ausführung mit einem (Typ 1) oder zwei (Typ 2) DP-Segmenten. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for through holes. Layout with one (Type 1) or two (Type 2) PCD-segments. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - Adjusting Screw	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - SS-Adjusting Screw	M5x17	<b>705.180</b>

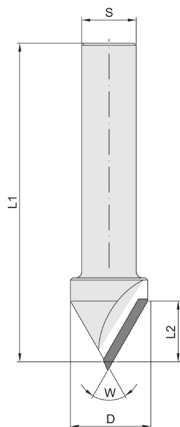
**7163****DP Zylinderkopfborher - Festbestückt**  
*PCD Hinge boring bit - Tipped***PG  
02****DP Zylinderkopfborher mit Zentrierspitze Z=2**  
*PCD Hinge boring bit with center point Z=2***MAN****DP**

D	L1	S	V	Z	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	55,5	10	2	2	<b>7163.025.156</b>	<b>7163.025.056</b>
	70	10	2	2	<b>7163.025.356</b>	<b>7163.025.256</b>
30	55,5	10	2	2	<b>7163.030.156</b>	<b>7163.030.056</b>
	70	10	2	2	<b>7163.030.356</b>	<b>7163.030.256</b>
35	55,5	10	2	2	<b>7163.035.156</b>	<b>7163.035.056</b>
	70	10	2	2	<b>7163.035.356</b>	<b>7163.035.256</b>

- DP-Zylinderkopfborher zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- Schafft mit Spannfäche und Einstellschraube.
- *PCD-dowel drill especially for through holes. Layout with one (Type 1) or two (Type 2) PCD-segments. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*
- *Shank with clamping flat and adjusting screw.*

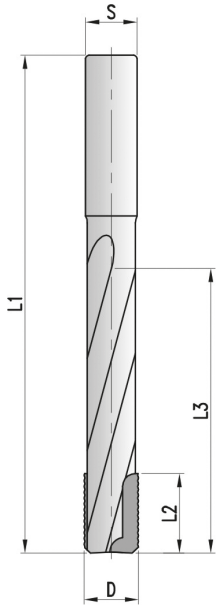
**Ersatzteile***Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Einstellschraube - <i>Adjusting Screw</i>	M5x10	<b>705.103</b>
SS-Einstellschraube - <i>SS-Adjusting Screw</i>	M5x17	<b>705.180</b>

**7135****DP Ausspitzschafffräser - Festbestückt**  
*PCD Scribing shank cutter - Tipped***PG  
02****DP Ausspitzschafffräser Z=1**  
*PCD Scribing shank cutter Z=1***MEC****DP**

D	L2	L1	S	Z	W	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
25	20	120	16	1	60°	<b>7135.025.020</b>	<b>7135.025.120</b>

- DP-Ausspitzschafffräser mit 60° Spitzenwinkel zum Ausspitzen von Innenradien auf 5-Achsmaschinen. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-3 Mal nachschärfbar.
- *PCD-scribing shank cutter 60° for scribing inner radiuses on 5-axes centers. For machining abrasive materials like HPL- and CPL-coated panel materials.*
- *Resharpenable 2-3 times with normal wear.*



DP Schlosskastenfräser Z=2  
PCD Lockset cutter Z=2

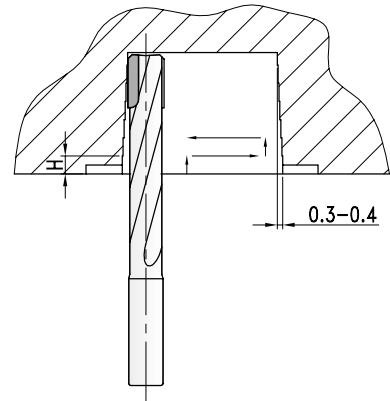
MEC

DP

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

- Massiver Vollhartmetallträger
- Solid t.c. body

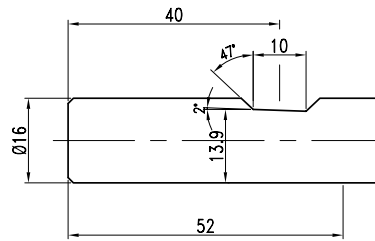
- DP-Schloßkastenfräser zum Ausfräsen von Schloßkästen. Schwingungsarmer DP-bestückter Vollhartmetallträger mit hoher Laufruhe. Für die Bearbeitung abrasiver Plattenwerkstoffe.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- Auf Wunsch Schaff mit Spannfläche, siehe skizzierte Ausführungen.
- PCD-Lockset cutter for slot mortising. PCD-tipped toolbody made from solid tungsten carbide fo low vibration and quiet running. For machining abrasive materials.
- Resharpenable 4-6 times with normal wear.
- Shank with clamping flat, on demand, see scetched types.



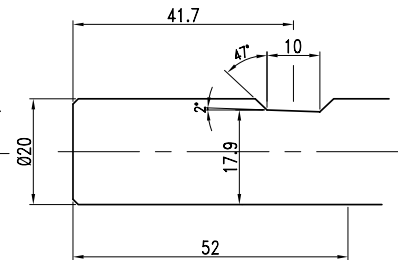
H = 4 - 15mm

Werkstoffabhängig

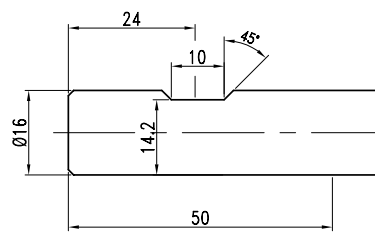
Dependent on type of workpiece



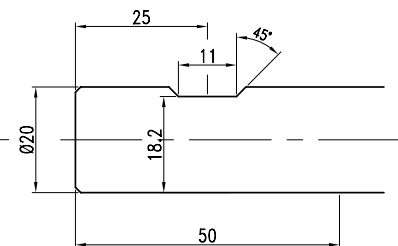
DIN 6535



DIN 6535



Homag/Weeke

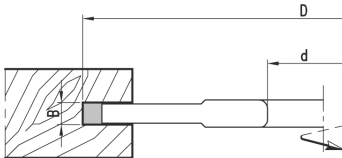


Homag/Weeke

7860

## DP Nutfräser - Festbestückt

PCD Grooving and rebating cutter - Tipped

PG  
02

### DP Nutfräser

PCD Grooving cutter

MEC

DP

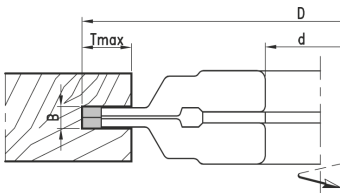
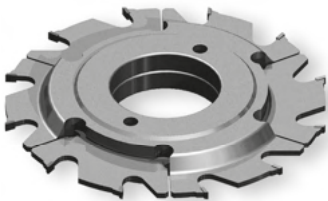
D	B	b	d	Z	n. max	DP	Art. Nr. RH	
120	4,0	3,5	30	8	12000	5mm	<b>7860.120.004</b>	
	5,0	3,5	30	8	12000	5mm	<b>7860.120.005</b>	
	6,0	4,0	30	8	12000	5mm	<b>7860.120.006</b>	
125	4,0	3,0	30	12	12000	5mm	<b>7860.125.004</b>	
	150	4,0	3,0	30	12	12000	5mm	<b>7860.150.004</b>
		5,0	3,5	30	12	12000	5mm	<b>7860.150.005</b>
200	4,0	3,0	30	18	12000	5mm	<b>7860.200.004</b>	
	5,0	3,0	30	18	12000	5mm	<b>7860.200.005</b>	
	4,0	3,0	30	24	12000	5mm	<b>7860.200.104</b>	
	5,0	3,0	30	24	12000	5mm	<b>7860.200.105</b>	

- DP-Nutfräser für Handvorschü. Zum Nieten im Gleich- (MEC) oder Gegenlauf auf Tischfräsmaschinen, Kehlmaschinen oder Doppelendprofilern. Für Nutfräsungen bei Holzwerkstoffen, Span- und Faserwerkstoffen und diversen Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- DP-Grooving cutter for manual feed. For grooving with (MEC) or against the feed on spindle moulders, moulders and double end tenoners.
- To groove wooden components, particle- and fibre materials or panel boards. Resharpenable 8-10 times with normal wear.

7234

## DP Nutfräser - Verstellbar - Festbestückt

PCD Adjustable grooving cutter - Tipped

PG  
02

### 2-tlg. DP Nutfräser

2-part PCD grooving cutter

MAN

DP

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

- DP-Nutfräsersatz mit Zwischenringen verstellbar. Zum Fräsen verschiedener Nutbreiten auf Tischfräsmaschinen, Kehlmaschinen oder Doppelendprofilern. Für Nutfräsungen bei Holzwerkstoffen, Span- und Faserwerkstoffen und diversen Plattenmaterialien. Einstellung der Schnittbreiten erfolgt mit Zwischenringen.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- Grooving cutterset, adjustable with spacers. For cutting different groove widths on Spindle moulders, moulders or double-end tenoners. For grooving of wooden components, particle- and fibre materials or panel boards. Adjustment of cutting width with spacers.
- Resharpenable 8-10 times with normal wear.

**7794**
**DP Fügefräser "SuperFinish" - Festbestückt**  
 PCD Jointing cutter "SuperFinish" - Tipped
**PG  
02**
**DP Fügefräser "SuperFinish"**  
 DP Jointing cutter "SuperFinish"
**MEC****DP**

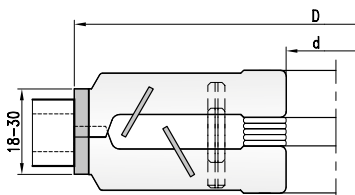
D	B	d	Z	DKN	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
100	25	30	3+3	8x3	5mm	<b>7794.100.025</b>	<b>7794.100.025</b>
	35	30	3+3	8x3	5mm	<b>7794.100.035</b>	<b>7794.100.035</b>
	48	30	3+3	8x3	5mm	<b>7794.100.048</b>	<b>7794.100.048</b>
125	35	30	3+3	8x3	5mm	<b>7794.125.035</b>	<b>7794.125.035</b>
	48	30	3+3	8x3	5mm	<b>7794.125.048</b>	<b>7794.125.048</b>

- DP-Fügefräser "SuperFinish" zum Fügen von Holzwerkstoffplatten und Massivholz.
- Ausführung mit sehr großen wechselseitigen Achswinkeln für beidseitig ausrissfreie Fräskanten.
- Z=3+3 für große Vorschübe. Schneidenanordnung mit den größtmöglichen wechselseitigen Achswinkeln, die eine Instandsetzung auf Standard-Erodiemaschinen ermöglichen.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD Jointing cutter "SuperFinish" for jointing of particle boards and solid wood.*
- *For tear-free cut edges on both sides. Layout with Z=3+3 for very high feed speeds.*
- *Cutting edges arrangement with the largest alternate shear angles, that allow resharpening with EDM-machines. Layout with very large alternating shear angles for tear-free cut edges on both sides.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

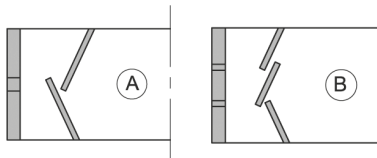
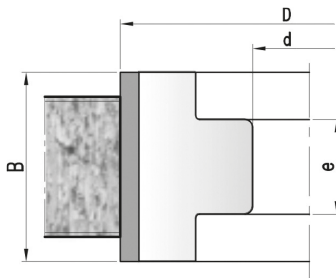
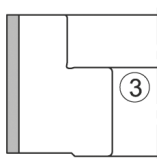
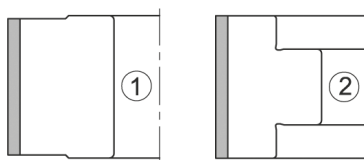
**7204**
**DP Fügefräser - Verstellbar - Festbestückt**  
 PCD Adjustable jointing cutter - Tipped
**PG  
02**
**2-tlg. DP Fügefräser**  
 2-part PCD jointing cutter
**MEC****DP**

D	B	d	Z	n. max	DP	Art. Nr.
180	18-30	35DKN	4+4	9000	5mm	<b>7204.180.018</b>
	18-30	35DKN	6+6	9000	5mm	<b>7204.180.118</b>
200	18-30	35DKN	4+4	8000	5mm	<b>7204.200.018</b>
	18-30	35DKN	6+6	8000	5mm	<b>7204.200.118</b>

- Verstellbarer DP-Fügefräser zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf. Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten. Verstellung der Fügebreite mit Zwischenringen, hierdurch mehrere Einzelstandwege pro Schärfintervall.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Jointing cutter for tear-free jointing with feed and against feed. Tipped tool with alternate shear angle for tear-free jointed edges and straight edge surfaces. Adjustment of cutterset by means of spacers, therefore several single performance times per resharping interval.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

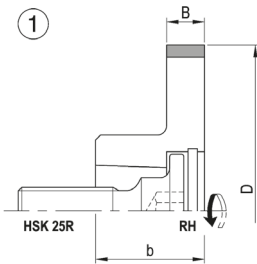





**Schneiden-Positionierung**  
*Position of knife*

**Ausführung des Grundkörpers**  
*Body design*
**Fügefräser für Durchlaufmaschinen**  
*Jointing cutter for edgebander*
**MEC****DP**

	D	B/e	d	DKN	Z	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag</b>								
A+1	125	34/36	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.034</b>	<b>7704.125.034</b>
A+2		63/40	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.063</b>	<b>7704.125.063</b>
B+1	180	43/58,5	35	10x3,3	4+4	3	<b>7704.180.143</b>	<b>7704.180.043</b>
B+1		63/58,5	35	10x3,3	4+4	3	<b>7704.180.163</b>	<b>7704.180.063</b>
<b>IMA</b>								
B+1	125	34/34	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.334</b>	<b>7704.125.234</b>
B+1		43/42	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.143</b>	<b>7704.125.043</b>
B+3		63/42	30	8x3	3+3	3	<b>7704.070.363</b>	<b>7704.125.263</b>
<b>HolzHer</b>								
B+2	100	48/25	30	8x3	2+2	3	<b>7704.100.148</b>	<b>7704.100.048</b>
B+2	70	54/31	30	8x3	2+2	3	<b>7704.070.154</b>	<b>7704.070.054</b>
B+2	100	63/25	30	8x3	3+3	3	<b>7704.100.163</b>	<b>7704.100.063</b>
B+2	70	64/39	30	8x3	2+2	3	<b>7704.070.164</b>	<b>7704.070.064</b>
<b>IMA/Brandt</b>								
B+1	100	34/36	30	8x3	3+3	3	<b>7704.100.134</b>	<b>7704.100.034</b>
B+3		44,5/40,6	30	8x3	3+3	3	<b>7704.100.145</b>	<b>7704.100.045</b>
<b>SCM</b>								
B+3	100	64/40,6	30	8x3	3+3	3	<b>7704.100.164</b>	<b>7704.100.064</b>
B+1	80	65/67	30	8x3	3+3	3	<b>7704.080.165</b>	<b>7704.080.065</b>
<b>CEHISA</b>								
B+2	100	50/25	20	6x3	2+2	3	<b>7704.100.150</b>	<b>7704.100.050</b>
<b>Biesse</b>								
B+2	80	48/25	20	6,5x3,5	2+2	3	<b>7704.080.148</b>	<b>7704.080.048</b>
A+1	125	42/47	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.042</b>	<b>7704.125.042</b>
A+2		63/47	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.563</b>	<b>7704.125.463</b>
<b>Bi-Matic</b>								
A+2	60	52/28	16		3+3	3	<b>7704.060.052</b>	<b>7704.060.052</b>
<b>Griggio</b>								
B+2	80	65/25	20	6,5x3,5	2+2	3	<b>7704.080.365</b>	<b>7704.080.265</b>
<b>Ott</b>								
B+1	85	45/47	30	8x3	3+3	3	<b>7704.085.145</b>	<b>7704.085.045</b>
B+3		60/50	30	8x3	3+3	3	<b>7704.085.160</b>	<b>7704.085.060</b>
<b>Uni</b>								
B+1	100	34/36	30	8x3	3+3	3	<b>7704.100.334</b>	<b>7704.100.234</b>
B+1	125	34/34	30	8x3	3+3	3	<b>7704.125.334</b>	<b>7704.125.234</b>

- DP-Fügefräser zum geräuscharmen Fügen auf Kantenbearbeitungsmaschinen im Gleich- und Gegenlauf. Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten. Werkzeug mit Schneidenanordnung (A1/A2) sind links und rechts einsetzbar.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 2-4 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Jointing cutter for low-noise jointing on Edge processing machines with feed and against feed. Tipped tool with alternate shear angle for tear-free joined edges and straight edge surfaces. Tool with (A1/A2) edge arrangement can be used on the left-hand and right-hand sides.*
- *Resharpenable 2-4 times with normal wear.*

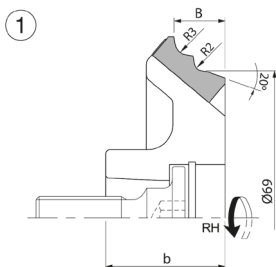
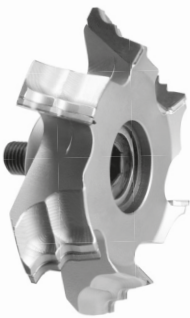

**Kantenfräser**  
*Edgebanding*
**MEC****DP**

D	B	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag - IMA</b>						
70	8/23	HSK 25R	4	12000	<b>7102.070.108</b>	<b>7102.070.008</b>
	8/23	HSK 25R	6	12000	<b>7102.070.308</b>	<b>7102.070.208</b>
	15/23	HSK 25R	4	12000	<b>7102.070.115</b>	<b>7102.070.015</b>
	15/23	HSK 25R	6	12000	<b>7102.070.315</b>	<b>7102.070.215</b>

- DP-Kantenfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Bündigfräsen von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel bzw. zum Anfäsen bei geneigter Motorspindel.
- Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Edgebanding cutter with HSK25R-Interface for trimming edge bandings on horizontal motor spindles or for bevelling with inclined motor spindles.*
- *Chip-extraction optimized version with maximum concentricity.*

**Wendemesser/Ersatzteile**
*Reversible knives/Spare parts*

	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - <i>Screw for</i>	M10x1,25	1/5/6	<b>705.099</b>
Sechskantschlüssel - <i>Wrench</i>	SW10	1/5/6	<b>706.107</b>

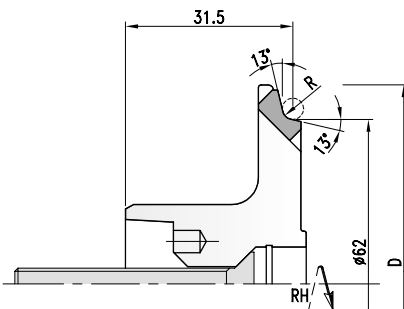
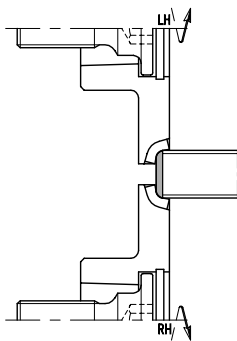
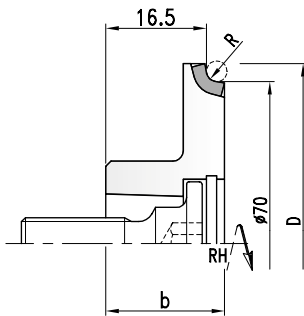

**Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1**  
*Edgerounding cutter HSK25R - Type 1*
**MEC****DP**

D	B	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag - IMA</b>						
85	28	HSK25R	4	12000	<b>7112.085.128</b>	<b>7112.085.028</b>
	28	HSK25R	6	12000	<b>7112.085.328</b>	<b>7112.085.228</b>

- DP-Multikantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden mit R=2 oder R=3 von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Multiedgerounding cutter with HSK25R-Interface for rounding with R=2 or R=3 of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optimized version with maximum concentricity.*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

	Dim.	Art. Nr.
Schraube für - <i>Screw for</i>	M10x1,25	<b>705.099</b>
Sechskantschlüssel - <i>Wrench</i>	SW10	<b>706.107</b>


**Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1-1**  
**Edgerounding cutter HSK25R - Type 1-2**
**MEC**
**DP**

D	R	b	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag - IMA</b>							
79	1	23	HSK 25R	4	12000	<b>7172.079.101</b>	<b>7172.079.001</b>
	2	23	HSK 25R	4	12000	<b>7172.079.102</b>	<b>7172.079.002</b>
	2	23	HSK 25R	6	12000	<b>7172.079.302</b>	<b>7172.079.202</b>
	3	23	HSK 25R	4	12000	<b>7172.079.103</b>	<b>7172.079.003</b>
	3	23	HSK 25R	6	12000	<b>7172.079.303</b>	<b>7172.079.203</b>
85	4	24	HSK 25R	4	12000	<b>7172.085.104</b>	<b>7172.085.004</b>
	4	24	HSK 25R	6	12000	<b>7172.085.304</b>	<b>7172.085.204</b>
	5	24	HSK 25R	4	12000	<b>7172.085.105</b>	<b>7172.085.005</b>
	5	24	HSK 25R	6	12000	<b>7172.085.305</b>	<b>7172.085.205</b>

- DP-Kantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Edgerounding cutter with HSK25R-interface for rounding of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optimized version with maximum concentricity.*

**Ersatzteile**  
**Spare parts**

	Dim.	Typ	Art. Nr.
Schraube für - Screw for	M10x1,25	1	<b>705.099</b>
Sechskantschlüssel - Wrench	SW10	1	<b>706.107</b>

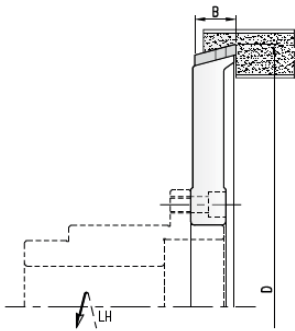
**Kantenradiusfräser HSK25R - Type 1-1**  
**Edgerounding cutter HSK25R - Type 1-2**
**MEC**
**DP**

D	R	d	Z	n. max	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
<b>Homag</b>						
75	1	HSK 32R	4	18000	<b>7172.075.101</b>	<b>7172.075.001</b>
	2	HSK 32R	4	18000	<b>7172.075.102</b>	<b>7172.075.002</b>
	2	HSK 32R	6	18000	<b>7172.075.302</b>	<b>7172.075.202</b>
	3	HSK 32R	4	18000	<b>7172.075.103</b>	<b>7172.075.003</b>
	3	HSK 32R	6	18000	<b>7172.075.303</b>	<b>7172.075.203</b>
	4	HSK 32R	4	18000	<b>7172.075.104</b>	<b>7172.075.004</b>
	4	HSK 32R	6	18000	<b>7172.075.304</b>	<b>7172.075.204</b>
	5	HSK 32R	4	18000	<b>7172.075.105</b>	<b>7172.075.005</b>
	5	HSK 32R	6	18000	<b>7172.075.305</b>	<b>7172.075.205</b>

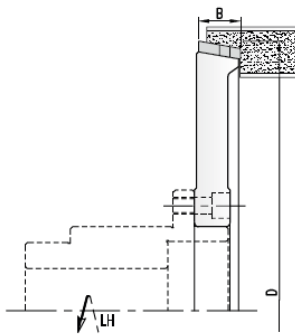
- DP-Kantenradiusfräser mit HSK25R-Aufnahme zum Abrunden von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel. Späne-Absaugoptimierte Ausführung mit höchster Rundlaufgenauigkeit.
- *PCD-Edgerounding cutter with HSK25R-interface for rounding of edge bandings on horizontal motor spindles. Chip-extraction optimized version with maximum concentricity.*

**Ersatzteile**  
**Spare parts**

	Dim.	Art. Nr.
Schraube für - Screw for	M6x45	<b>705.340.45</b>
Sechskantschlüssel - Wrench	SW3	<b>706.103</b>



Längsbearbeitung  
Longitudinal formatting

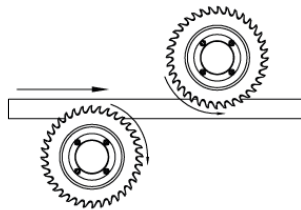


Querbearbeitung  
Transversal formatting

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

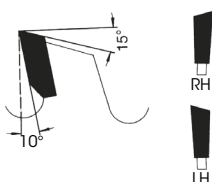
D	B	d	Z	n max	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	10/20	80	30+6+6	7000	5	<b>7134.250.030</b>	<b>7134.250.130</b>
	10/20	80	36+6+6	7000	5	<b>7134.250.036</b>	<b>7134.250.136</b>
	10/20	80	42+6+6	7000	5	<b>7134.250.042</b>	<b>7134.250.142</b>
	10/20	80	48+6+6	7000	5	<b>7134.250.048</b>	<b>7134.250.148</b>
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

- DP-Kompaktzerspaner für die Montage auf Schnellwechselsystem oder Flanschbüchse.
- Für die Zerspanung bei der Längsbearbeitung speziell für den Einsatz Zerspanen - Zerspanen. Zum Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen, für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Compact hogger for mounting on quick clamping sleeve or flanged sleeve.*
- *For hogging and sizing along the grain especially for Hogging - Hogging. To use on Doubleend tenoners, edge processing units, for machining of particle and fibre materials and panel boards.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*


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

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

- DP-Kompaktzerspaner für die Montage auf Schnellwechselsystem oder Flanschbüchse.
- Für die Zerspanung bei der Querbearbeitung speziell für den Einsatz Zerspanen - Zerspanen. Zum Einsatz auf Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen, für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Compact hogger for mounting on quick clamping sleeve or flanged sleeve.*
- *For hogging and sizing across the grain especially for Hogging - Hogging. To use on Doubleend tenoners, edge processing units, for machining of particle and fibre materials and panel boards.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

**7032****DP Zerspanersägeblatt - Für Segmentzerspaner**  
PCD Hoggerblade - For double end tenoners**PG  
02**Einseitig spitz  
One side acute**Passend für Segmentzerspaner, ML angesenkt**  
Suitable for segment hogger, countersinked**MEC****DP**

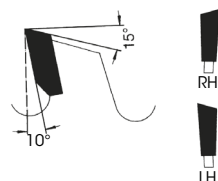
D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	4	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188	5mm	<b>7032.250.007</b>	<b>7032.250.008</b>
4	2,8	80	54/48F AW		6/6,5/200 6/16/188	5mm	<b>7032.250.009</b>	<b>7032.250.011</b>
4	2,8	80	66/60F AW		6/6,5/200 6/16/188	5mm	<b>7032.250.021</b>	<b>7032.250.022</b>
4	2,8	80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

- DP-Zerspanerkreissägeblatt zur Montage auf Segmentzerspanern. Zum Zerspanen im Gegenlauf auf Doppelendprofilen in Verbindung mit Vorritzsägeblättern. Für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien. Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz.
- PCD-Hoggerblade to mount on segmented hoggers. For hogging against the feed on double end tenoners combined with scoringblades to machine particle- and fibre materials or panel boards. Deliverable with toothform Flattooth or Flattooth one side acute.

**Passend für Aufbauzerspaner, ML angesenkt**  
Suitable for built-up hogger, countersinked**MEC****DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
255	4,3	2,8	80	36F	12/5,5/190	5mm	<b>7032.255.087</b>	<b>7032.255.086</b>
4,3	2,8	80	48F		12/6/190	5mm	<b>7032.255.081</b>	<b>7032.255.082</b>
4,3	2,8	80	60F		12/6/190	5mm	<b>7032.255.083</b>	<b>7032.255.084</b>
250	5,5	5,0	80	12F	12/6/190	5mm	<b>7032.250.081</b>	<b>7032.250.082</b>
260	5,0	4,0	80	6F	12/6/190	5mm	<b>7032.260.085</b>	<b>7032.260.086</b>
255	6,0	5,0	80	6F	12/6/190	5mm	<b>7032.255.083</b>	<b>7032.255.084</b>

- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- Resharpenable 8-10 times with normal wear.

**7030  
7830****DP Vorritzsägeblatt - Für Doppelendprofile**  
PCD Scoring sawblade - For edgebanding machines**PG  
02**Einseitig spitz  
One side acute**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
For scoring of panel boards**MEC****DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5mm	<b>7830.150.001</b>	<b>7830.150.101</b>
180	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	5mm	<b>7030.180.001</b>	<b>7030.180.001</b>
180	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5mm	<b>7830.180.203</b>	<b>7830.180.303</b>

- DP-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Büchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Doppelendprofilen in Verbindung mit Zerspanern. Für die Zerspanung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien. Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- PCD-Scoring sawblade to mount on flangesleeve or flange for quickchangesystem. For scoring with the feed on double end tenoners combined with hoggers to machine particle- and fibre materials or panel boards. Deliverable with toothform Flattooth or Flattooth one side acute.
- Resharpenable 8-10 times with normal wear.



Vollständige DP Werkzeugausrüstung für die Herstellung von Laminatböden

Individuelle kundenbezogene Werkstückprofilierung. Im Satz feinst justierbare Feder- bzw. Nuthydrogarnituren.

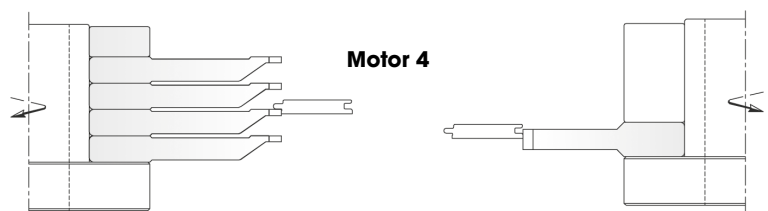
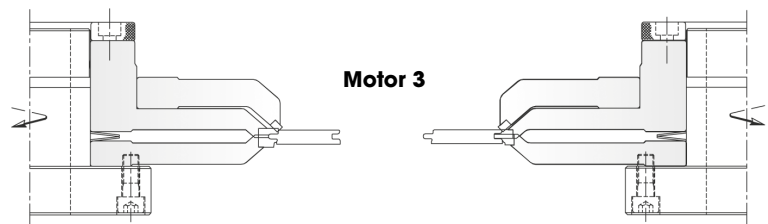
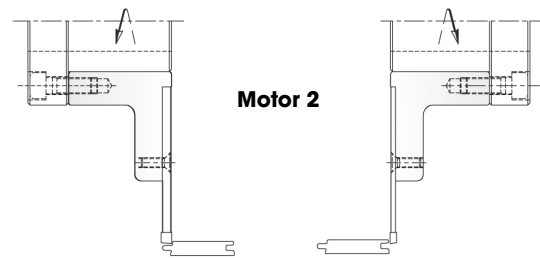
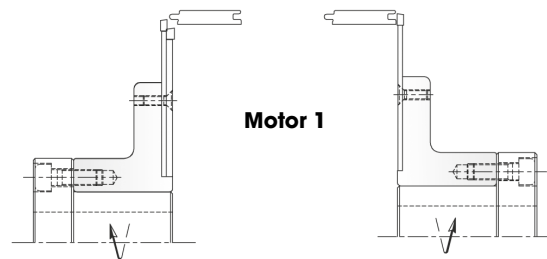
**Complete parquet lines**

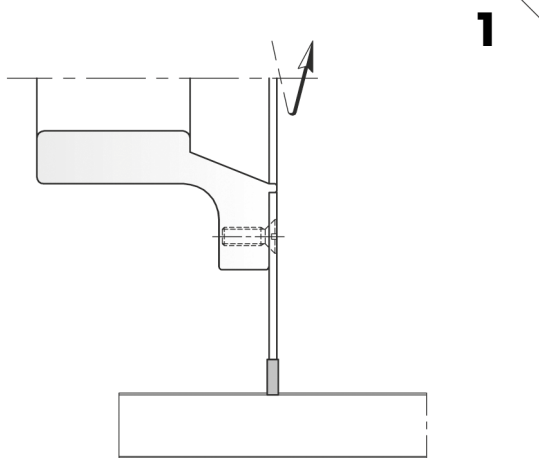
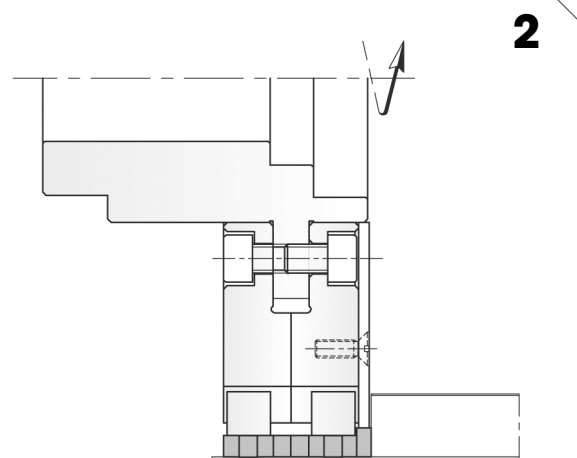
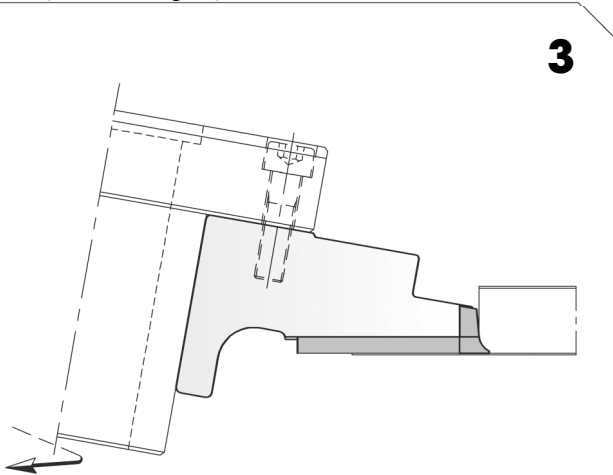
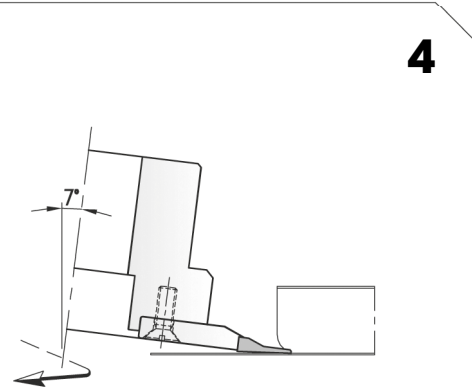
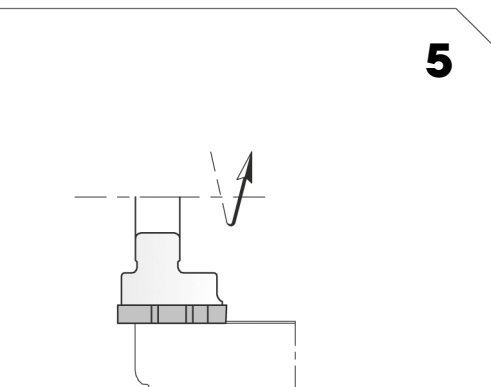
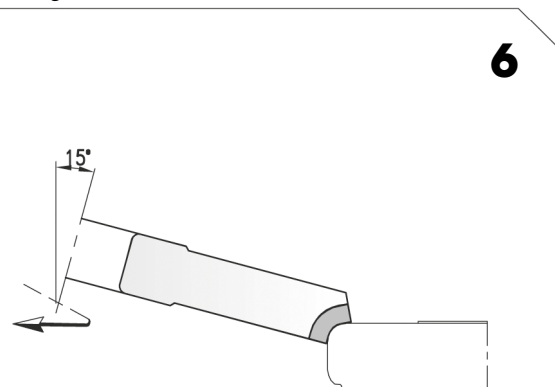
*tools for flooring production designed according to the European standard EN874-1. Profile and technical details according with the customers layout. Cuttersets with adjustment by spacers or by microthreaded bushing (allowing easy set up without tool dismounting)*

Beispiel für Laminat-Längsbearbeitung • *Example for long grain machine*

Linke seite • *Left machine side*

Rechte seite • *Right machine side*

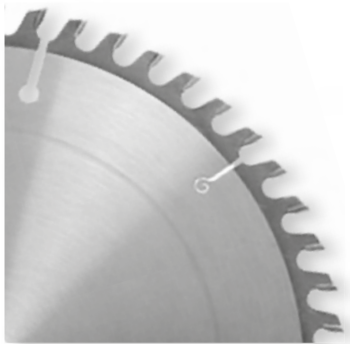


**Plattenunterseite vorritzen**  
*Scoring, bottom side of the board*

**Platte zerspanen, untere Deckschicht freilegen**  
*Rebating the board to uncover the top layer*

**Radiusfräsen der Plattenoberseite**  
*Radius panel raising, top side of the board*

**Ausspitzen der Plattenoberseite**  
*Scribing, top of the board*

**Plattenunterseite abplattieren, Anschlusskante herstellen**  
*Panel raising, bottom side of board*

**Radiusfräsen der Plattenunterseite**  
*Radius cutting, bottom side of the board*


**7014**  
**7015**

**DP Universalkreissägeblatt - Für Längs- und Querschnitte**  
*PCD Universal sawblade - For sawing along or across the grain*

**PG**  
**02**



**DP Formatkreissägeblatt**  
*PCD Panel sizing sawblade*

**MEC**

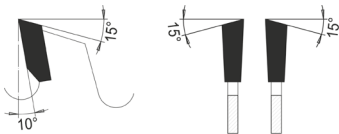
**DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
180	3,2	2,2	30	36W		5mm	<b>7015.180.030</b>
	3,2	2,2	30	54W		5mm	<b>7015.180.035</b>
250	3,2	2,2	30	72W		4mm	<b>7015.250.031</b>
303	3,2	2,2	30	48W	MLK	5mm	<b>7014.303.003</b>
	3,2	2,2	30	72W	MLK	5mm	<b>7014.303.031</b>
350	3,5	2,4	30	72W	MLK	4mm	<b>7014.350.031</b>

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

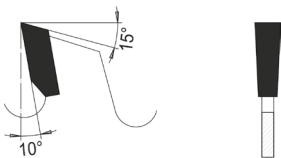
MLK: *combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten oder Einzelplatten-Paketen. Für die Formatierung von beschichteten Holzwerkstoffen oder Schichthölzern. Zahnform Wechselzahn zur Kombination mit Vorritzer, oder zum Einsatz ohne Vorritzer.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD-sawblade for sizing of boards or stacks of boards. For sizing of coated and veneered wood-panel materials or laminated wood. For sizing combined with pre-scoring sawblades, or to use without scoring blade.*
- *Resharpenable 4-6 times with normal wear.*



**Wechselzahn**

*Alternate top bevel tooth*



**Flachzahn**

*Flat tooth*

**7515**

**DP Vielzahnsägeblatt 5+ - Für Fertigschnitte**  
*PCD Multi-tooth sawblade 5+ - For finished cuts*

**PG**  
**02**



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

**MEC/MAN**

**DP**

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

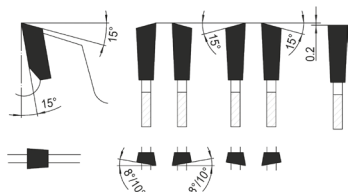
**5+** Geschliffen in 5er-Zahngruppen.

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

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

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

- Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrißfreie Schnittkanten
- *Low cutting pressure for excellent chip-free cuts.*



**GlueLiner®**



**5+**

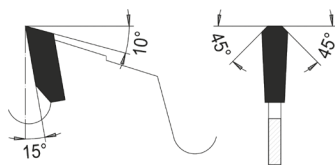
**PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG**



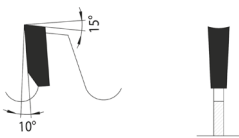
7815  
7821

DP Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise  
PCD Panel sizing sawblade GlueLiner® LowNoise

PG  
02



Trapez-Zahn  
Trapezoidal tooth



Hohlzahn  
Hollow



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

MEC

DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3mm	<b>7821.250.043</b>
	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3mm	<b>7815.250.031</b>
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3mm	<b>7821.300.043</b>
	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3mm	<b>7815.303.010</b>
315	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	3mm	<b>7815.315.014</b>
	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	3mm	<b>7815.315.012</b>
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3mm	<b>7815.350.010</b>
	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3mm	<b>7821.350.053</b>

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

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

Art. 7821:

Der Grundkörper von GlueLiner® LowNoise Kreissägeblättern

Art. 7821 ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Eine Reduzierung der Schnittbreite ist so, ohne die Stabilität zu reduzieren, möglich. Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen und beschädigen die Werkstoffkanten nicht.

Geräuscharmer Betrieb, da durch die geänderte Spanabfuhr keine lärmverursachenden Spanräume notwendig sind.

GlueLiner® LowNoise Sägeblätter hinterlassen Schnittkanten in Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

Art:7821:

The basic body of GlueLiner® LowNoise circular saw blades

Art. 7821 is stepped on both sides to create space for the chips that accumulate. A reduction of the cutting width is thus possible without reducing stability. Chips collect laterally in recessed circular rings and do not damage the material edges.

Low-noise operation, as the modified chip evacuation system means that no noise-generating chip spaces are necessary.

GlueLiner® LowNoise saw blades leave cutting edges of finished cut quality and are characterized by low-noise operation with long service life.

Art. 7815:

Durch Optimierung von Schnittbreite, Stammblattstärke und PKD-Bestückungshöhe ermöglichen GlueLiner® LowNoise Kreissägeblätter Art. 7815 die Ausführung mit kleinen Spanräumen für geräuscharmen Betrieb.

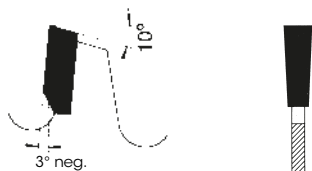
Durch den Hohlchliff der PKD-Zähne hinterlassen GlueLiner® LowNoise Sägeblätter Schnittkanten in Fertigschnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

Art. 7815:

By optimizing cutting width, blade thickness and PKD tipping height, GlueLiner® LowNoise circular saw blades Art. 7815 enable the design with small chip spaces for low-noise operation.

Due to the hollow grinding of the PKD teeth, GlueLiner® LowNoise saw blades leave cutting edges in finished cut quality and are characterized by low-noise operation with long service lives.





Flachzahn, negativer Spanwinkel  
Flat tooth, negative chip angle

Längs- u. Querschnitt schwer zerspanbarer u. werkzeugverschleißender Materialien  
Longitudinal cut and cross cut of abrasive material

MAN

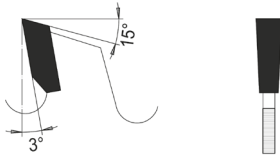
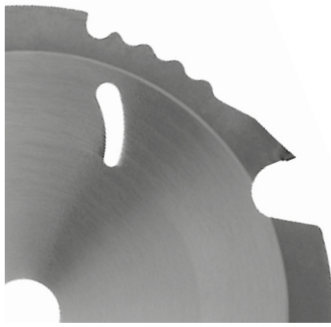
DP

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
160	2,40	1,60	20/30	4F SDB		3mm	<b>7018.160.002</b>
	2,40	1,60	20/30	8F SDB		3mm	<b>7018.160.102</b>
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	<b>7018.160.202</b>
	2,40	1,60	20/30	16F SDB		3mm	<b>7018.160.302</b>
	2,40	1,60	20/30	24F SDB		3mm	<b>7018.160.402</b>
165	2,40	1,60	20	4F SDB		3mm	<b>7018.165.002</b>
	2,40	1,60	20	8F SDB		3mm	<b>7018.165.102</b>
185	2,40	1,60	15,87	4F SDB	1/4/39,87	3mm	<b>7018.185.002</b>
	2,40	1,60	15,87	8F SDB	1/4/39,87	3mm	<b>7018.185.102</b>
190	2,40	1,60	20/30	4F SDB		3mm	<b>7018.190.002</b>
	2,40	1,60	20/30	8F SDB		3mm	<b>7018.190.102</b>
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	<b>7018.190.202</b>
	2,40	1,60	20/30	16F SDB		3mm	<b>7018.190.302</b>
	2,40	1,60	20/30	24F SDB		3mm	<b>7018.190.402</b>
200	2,40	1,60	30	4F SDB		3mm	<b>7018.200.002</b>
	2,40	1,60	30	8F SDB		3mm	<b>7018.200.102</b>
210	2,40	1,60	30	6F SDB		3mm	<b>7018.210.002</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB		3mm	<b>7018.210.102</b>
216	2,40	1,60	30	8F SDB		3mm	<b>7018.216.002</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB		3mm	<b>7018.216.102</b>
	2,40	1,60	30	16F SDB		3mm	<b>7018.216.202</b>
	2,40	1,60	30	24F SDB		3mm	<b>7018.216.302</b>
225	2,4	1,60	30	6F SDB		3mm	<b>7018.225.002</b>
	2,4	1,60	30	12F SDB		3mm	<b>7018.225.102</b>
230	2,40	1,60	20/30	6F SDB		3mm	<b>7018.230.002</b>
	2,40	1,60	20/30	12F SDB		3mm	<b>7018.230.102</b>
235	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	<b>7018.235.002</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	<b>7018.235.102</b>
250	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	<b>7018.250.002</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	<b>7018.250.102</b>
	2,40	1,60	30	16F SDB	MLK	3mm	<b>7018.250.202</b>
	2,40	1,60	30	24F SDB	MLK	3mm	<b>7018.250.302</b>
	2,40	1,60	30	32F SDB	MLK	3mm	<b>7018.250.402</b>
260	2,40	1,60	30	6F SDB	MLK	3mm	<b>7018.260.002</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	<b>7018.260.102</b>
	2,40	1,60	30	16F SDB	MLK	3mm	<b>7018.260.202</b>
	2,40	1,60	30	24F SDB	MLK	3mm	<b>7018.260.302</b>
300	2,40	1,60	30	8F SDB	MLK	3mm	<b>7018.300.402</b>
	2,40	1,60	30	12F SDB	MLK	3mm	<b>7018.300.002</b>
	2,40	1,60	30	20F SDB	MLK	3mm	<b>7018.300.102</b>
	2,40	1,60	30	28F SDB	MLK	3mm	<b>7018.300.202</b>
	2,40	1,60	30	36F SDB	MLK	3mm	<b>7018.300.302</b>

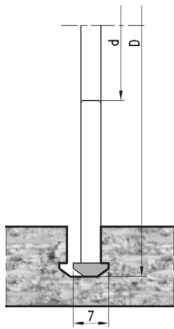
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

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

- DP-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe, wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten, Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrückens in Rundform. Für Zuschnitte mit Handkreissägemaschinen, auch auf der Baustelle. Verbundwerkzeug mit Flachzahn und negativem Schnittwinkel.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 1-2 Mal nachschärfbar.
- PCD-sawblade for portable saws. For cutting and sizing of abrasive boards like cementfiberboards, plasterfiberboards, laminate. Tipped tool with Flattooth and negative hookangle. Tough for construction purposes, with round, closed toolbody and stable tooth shape.
- Resharpenable 1-2 times with normal wear.



Flachzahn  
Flat tooth



Profilfräsauführung „P“  
für Lamello® Zeta™

*Profile milling version „P“  
for Lamello® System Zeta*


**Längs- u. Querschnitt schwer zerspanbarer u. werkzeugverschleißender Materialien**  
*Longitudinal cut and cross cut of abrasive material*
**MAN**
**DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Maschine	Art. Nr.
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	4mm	Lamello ZETA Top 20/21	▲ <b>7869.100.007</b>
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	4mm	Profil Lamello ZETA	▲ <b>7869.100.107</b>
120	1,8	1,2	20	8 SDB		4mm		<b>7848.120.002</b>
160	2,4	1,8	20	4 SDB		4mm		<b>7848.160.003</b>
	1,8	1,34	20	10 SDB		4mm		<b>7848.160.002</b>
	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		<b>7848.180.002</b>
165	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		<b>7848.165.010</b>
180	2,4	1,8	20	10 SDB		4mm		<b>7848.180.010</b>
184	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		4mm		<b>7848.184.003</b>
190	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	4mm		<b>7848.190.002</b>
210	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4mm		<b>7848.210.003</b>
216	2,6	2	30	14 neg	MLK	4mm		<b>7848.216.004</b>
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4mm		<b>7848.216.003</b>
250	2,6	2	30	16 SDB	MLK	4mm		<b>7848.250.003</b>
300	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	4mm		<b>7848.300.003</b>

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

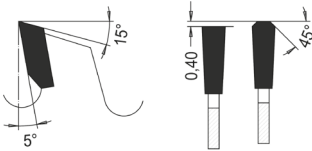
▲ Zum Einfräsen des Profils von Lamello® ZETA

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

▲ For milling the profile of Lamello® ZETA

- DP-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe, wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten, Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrückens in Rundform. Für Zuschnitte mit Handkreissägemaschinen, auch auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und positivem Schnittwinkel.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 1-2 Mal nachschärfbar.
- *PCD-sawblade for portable saws. For cutting and sizing of abrasive boards like cementfiberboards, plasterfiberboards, laminate. Tipped tool with Flattooth and positive hookangle. Tough for construction purposes, with round, closed toolbody and stable shape.*
- *Resharpenable 1-2 times with normal wear.*





Trapez-Flachzahn  
Trapezoidal flat tooth

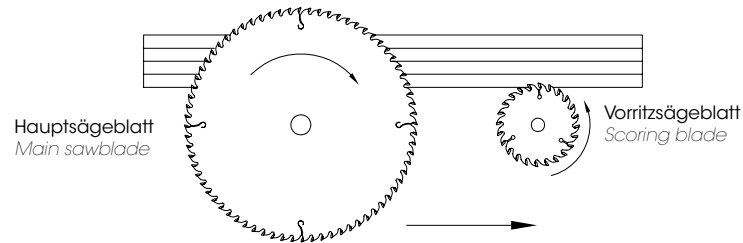
**Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer**  
*For cuts in laminated boards in connection with scoring blade*

**MEC**
**DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	DP	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48FT	MLK	5mm	<b>7821.250.003</b>
	3,2	2,2	30	60FT	2/8/42	4mm	<b>7821.250.004</b>
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	5mm	<b>7821.250.103</b>
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	4mm	<b>7821.250.006</b>
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	5mm	<b>7821.250.203</b>
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4mm	<b>7821.300.004</b>
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5mm	<b>7821.300.003</b>
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	5mm	<b>7821.300.303</b>
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4mm	<b>7821.300.006</b>
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	4mm	<b>7821.303.006</b>
350	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5mm	<b>7821.303.203</b>
	3,5	2,5	30	72FT	MLK	4mm	<b>7821.350.004</b>
	3,5	2,4	30	96FT	MLK	5mm	<b>7821.350.030</b>

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

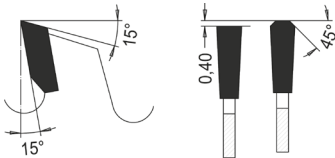
MLK: combined pinholes - pinch circle: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



**7024**  
**7824**

**DP Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte**  
*PCD Panel sizing sawblade - For panel cutting*

**PG**  
**02**



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC**

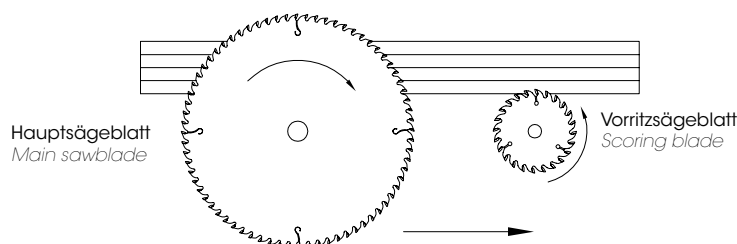
**DP**

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

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

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

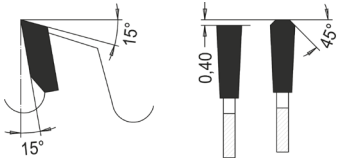
- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.
- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu aussrisfreien Plattenunterseiten.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *Main saw blade for panel sizing lines, pressure beam saws.*
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels. The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*
- *Can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear.*



**7024**  
**7824**

**DP Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte**  
*PCD Panel sizing sawblade - For panel cutting*

**PG**  
**02**



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC**

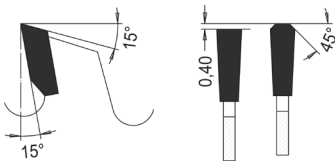
**DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
					4/10/100			
	4,4	3,2	60	72FT	4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben, Holzma Egurko	5mm	<b>7824.350.007</b>
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	<b>7824.350.008</b>
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5mm	<b>7824.350.076</b>
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Holzma	5mm	<b>7824.350.080</b>
	4,4	3,2	30	84FT			5mm	<b>7824.350.030</b>
380	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Holz-Her	5mm	<b>7824.380.001</b>
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	5mm	<b>7824.380.002</b>
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5mm	<b>7824.380.003</b>
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	<b>7824.380.006</b>
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	5mm	<b>7024.380.066</b>
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	5mm	<b>7824.380.007</b>
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5mm	<b>7824.380.008</b>
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Holzma	5mm	<b>7824.380.005</b>
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	<b>7824.380.080</b>
400	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer PSP100	5mm	<b>7824.400.005</b>
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5mm	<b>7824.400.001</b>
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5mm	<b>7824.400.104</b>
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5mm	<b>7824.400.204</b>
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	<b>7824.400.080</b>
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5mm	<b>7824.400.075</b>
430	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5mm	<b>7824.430.001</b>
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5mm	<b>7824.430.002</b>
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125	Schelling, Mayer PS2	5mm	<b>7824.450.001</b>
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Masterwood	5mm	<b>7824.450.002</b>

**7024**  
**7824**

**DP Formatkreissägeblatt - Für Plattenzuschnitte**  
*PCD Panel sizing sawblade - For panel cutting*

**PG**  
**02**



Trapez-Flachzahn  
*Trapezoidal flat tooth*

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

**MEC**

**DP**

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

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen, Druckbalkensägen.

☞ Soundstar

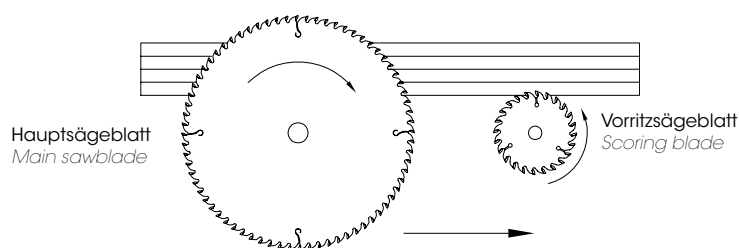
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen - Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- DP-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit Vorritzkreissägeblatt. Für die Formatierung kunststoffbeschichteter Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.

☞ *multiple rivetted noise reduction*

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

- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel packs on panel sizing lines in combination with scoring circular saw blade. For the sizing of plastic coated chipboard and fiber materials, composites and fiber-reinforced plastic panels. The tooth form Trapezoidal flat tooth leads to tear-free panel undersides only in combination with a scoring saw blade.*
- *Can be resharpened approx. 8-10 times, assuming normal wear.*



Hauptsägeblatt  
*Main sawblade*

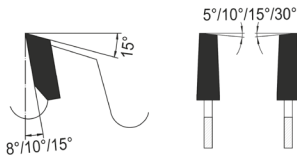
Vorritzsägeblatt  
*Scoring blade*



**7026**  
**7826**

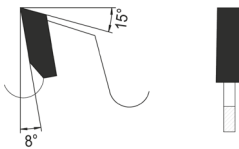
**DP Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar**  
**PCD Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding**

**PG**  
**02**



Wechselzahn konisch

Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch

Flat tooth conical

**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel material*

**MEC**

**DP**

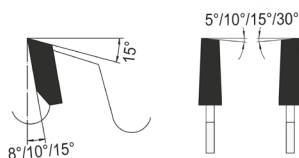
D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,4-2,8	1,8	20	12F	kon.	Felder	4mm	<b>7826.080.020</b>
100	2,4-2,8	1,8	20	16W	kon.	Martin, Panhans, Schelling	4mm	<b>7826.100.020</b>
	2,4-2,8	1,8	22	16W	kon.	Altendorf, Panhans, Robland, SCM	4mm	<b>7826.100.022</b>
120	3,2-3,8	2,8	20	18F	kon.		4mm	<b>7826.120.403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



**7026**  
**7826**

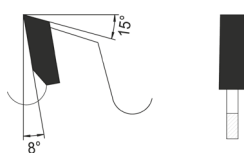
**DP Vorritzkreissägeblatt - Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar**  
**PCD Scoring sawblade - One-piece design, adjustable through conical grinding**

**PG**  
**02**



Wechselzahn konisch

Alternate top bevel tooth conical



Flachzahn konisch

Flat tooth conical

**Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**  
*For scoring of panel material*

**MEC**

**DP**

D	B	b	d	Z	ML/TK	Maschine	DP	Art. Nr.
4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5mm	<b>7026.200.068</b>	
5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	<b>7026.200.022</b>	
5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	<b>7026.200.023</b>	
5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		Homag	5mm	<b>7026.200.047</b>	
6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5mm	<b>7026.200.025</b>	
6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		Homag	5mm	<b>7026.200.048</b>	
7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	Anthon	5mm	<b>7026.200.027</b>	
3,3-4,1	2,2	45	36F kon.		Homag	5mm	<b>7026.200.045</b>	
3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling, Panhans	5mm	<b>7026.200.021</b>	
3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5mm	<b>7026.201.030</b>	
3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5mm	<b>7026.201.064</b>	
4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	Homag	5mm	<b>7826.200.001</b>	
4,0-4,9	3,0	80	36F kon.	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5mm	<b>7826.200.002</b>	
4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5mm	<b>7026.200.026</b>	
4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling FH6	5mm	<b>7826.200.003</b>	
4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Homag	5mm	<b>7826.200.004</b>	
4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	Masterwood	5mm	<b>7826.200.005</b>	
4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	<b>7826.200.204</b>	
4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani	5mm	<b>7826.200.006</b>	
4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5mm	<b>7826.200.304</b>	
4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	<b>7826.200.404</b>	
4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5mm	<b>7026.201.050</b>	
215	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5mm	<b>7026.215.053</b>
4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	5mm	<b>7826.215.004</b>	
4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	Giben	5mm	<b>7026.215.051</b>	
220	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.		Schelling	5mm	<b>7026.220.020</b>
3,2-3,9	2,4	45	60F kon.		Homag	5mm	<b>7826.220.001</b>	
300	3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5mm	<b>7026.300.033</b>
4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5mm	<b>7026.300.030</b>	
4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5mm	<b>7826.300.001</b>	

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

- DP-Vorritzkreissägeblatt, konische Ausführung. Zum Ritzten im Gleichlauf auf Plattenaufteilanlagen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 4-6 Mal (DP 4mm) / ca. 8-10 (DP 5mm) Mal nachschärfbar.

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

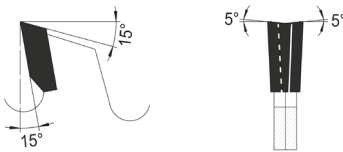
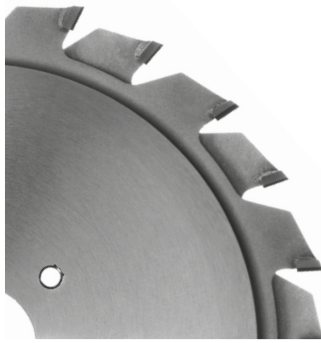
- PCD-Scoring blade, conical design. For scoring with feed on beam saws with scoring unit. To score coated and veneered woodpanel materials, laminated wood.
- Resharpenable 4-6 times (DP 4mm) / 8-10 times (DP 5mm) with normal wear.



**7026**  
**7826**

**DP Vorritzsägeblatt - Zweiteilig verstellbare Ausführung**  
*PCD Scoring sawblade - Two-piece design, adjustable by intermediate rings*

**PG**  
**02**



Beidseitig spitz  
*Top bevelled*

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

**MEC**

**DP**

D	B	b	d	Z	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Felder, Striebig	5mm	<b>7826.080.003</b>
100	2,5-3,4	4,4	20	2x12		3mm	<b>7826.100.003</b>
	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Panhans, Schelling	5mm	<b>7826.100.103</b>
120	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Striebig	5mm	<b>7826.100.203</b>
	2,3-3,3	6,0	50	2x12	Altendorf QS(*)	5mm	<b>7826.120.023</b>
	2,5-3,4	4,0	20	2x12		3mm	<b>7826.120.403</b>
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3mm	<b>7826.120.503</b>
125	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5mm	<b>7026.120.020</b>
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5mm	<b>7826.120.003</b>
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Martin	5mm	<b>7826.120.103</b>
	2,8-3,8	4,0	22	2x12	Altendorf	5mm	<b>7026.120.002</b>
	2,8-3,8	4,0	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	5mm	<b>7826.120.004</b>
	2,8-3,8	6,0	50	2x12	Altendorf QS (*)	5mm	<b>7026.120.050</b>
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3mm	<b>7826.125.103</b>
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Paoloni	5mm	<b>7826.125.003</b>
	2,8-3,6	4,4	22	2x12	Hokubema	5mm	<b>7826.125.005</b>
	180	3,0-3,8	4,4	50	2x18	Altendorf, SCM, Griggio	5mm

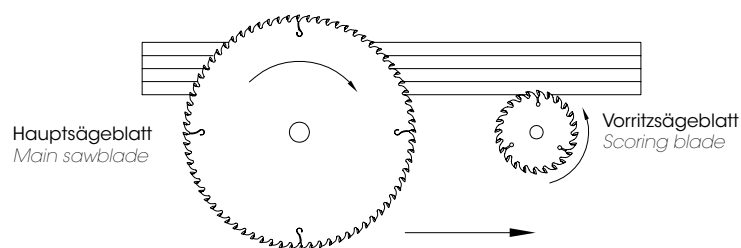
(\*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

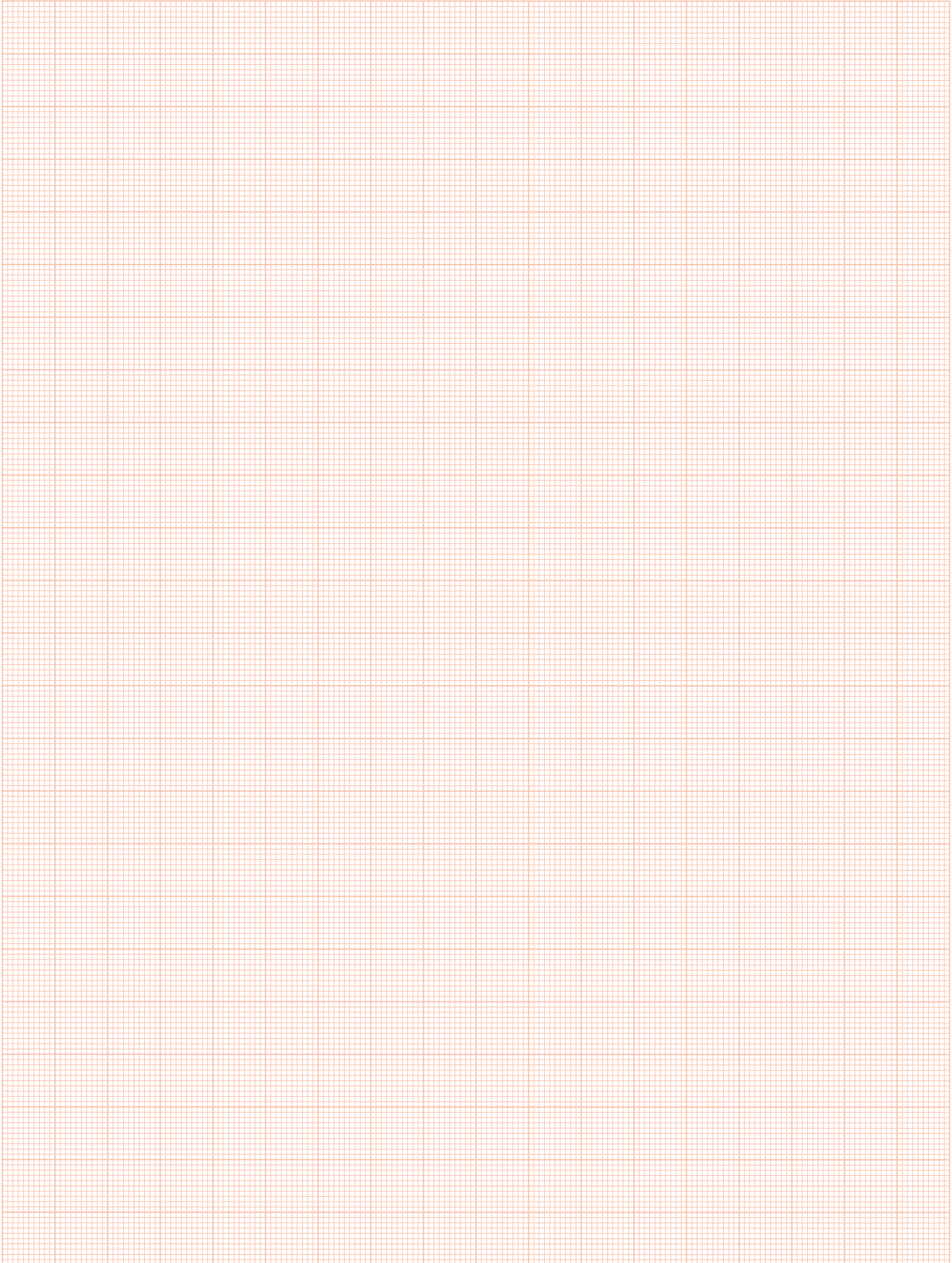
(\*) *For grid-adjustable QuickStep scoring system*

- DP-Vorritzkreissägeblatt, zweiteilige Ausführung zum Ritzen im Gleichlauf auf Formatkreissägen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Normalen Verschleiß vorausgesetzt ca. 8-10 Mal nachschärfbar.
- *PCD-Scoring blade, 2-part design. For scoring with feed on circular bench saws with scoring unit. To score coated and veneered woodpanels, laminated wood.*
- *Resharpenable 8-10 times with normal wear.*

**Zwischenringsatz**  
*Spacer set*

	B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - <i>for Diameter 80-100</i>	2,8-3,6	<b>7826.080.001</b>
für Durchmesser 120-125 - <i>for Diameter 120-125</i>	2,8-3,6	<b>7826.120.001</b>





01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11





# ProChipper®

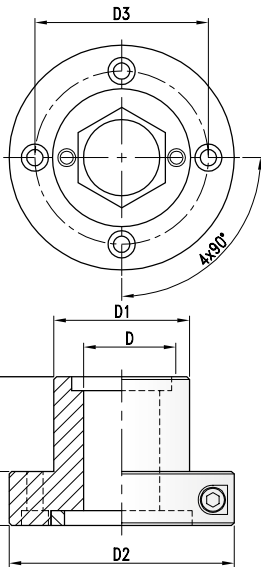


tooling systems

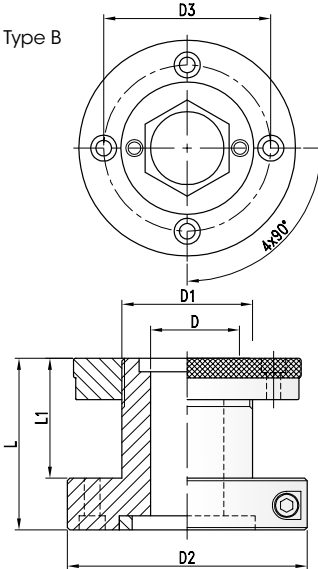


**Spannsysteme, Zubehör**  
*Clamping systems, accessoires*

Type A



Type B


**HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss**  
 HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

D	D1	D2	D4	L	L1	Art. Nr.
<b>Type A</b>						
30	40	83	64	55	35	<b>724.101</b>
	50	83	64	55	35	<b>724.102</b>
35	50	83	64	55	35	<b>724.103</b>
	60	93	74	55	35	<b>724.105</b>
40	50	83	64	55	35	<b>724.104</b>
	60	93	74	55	35	<b>724.106</b>
45	60	93	74	55	35	<b>724.107</b>
50	60	93	74	55	35	<b>724.111</b>

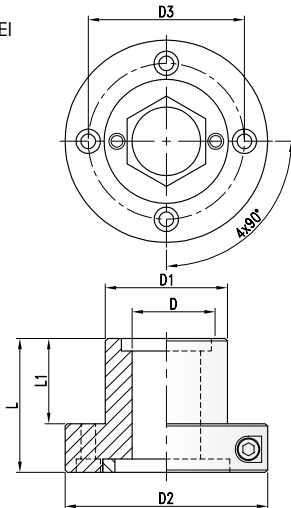
**HydroGrip - Offenes Hydrodehnfutter mit Fettpumpenanschluss**  
 HydroGrip - Open hydrosleeve with connection for grease pump

D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	Art. Nr.
<b>Type B</b>								
30	50	83	83	64	75	40	55	<b>724.201</b>
35	50	83	83	64	75	40	55	<b>724.202</b>
	50	83	83	64	115	80	95	<b>724.203</b>
	50	83	83	64	165	130	145	<b>724.204</b>
	60	93	90	74	75	40	55	<b>724.205</b>
	60	93	90	74	115	80	95	<b>724.206</b>
	60	93	90	74	140	105	120	<b>724.207</b>
40	50	83	83	64	75	40	55	<b>724.211</b>
	50	83	83	64	115	80	95	<b>724.213</b>
	50	83	83	64	140	105	120	<b>724.215</b>
	50	83	83	64	165	130	145	<b>724.216</b>
	50	83	83	64	190	155	170	<b>724.217</b>
	60	93	90	64	75	40	55	<b>724.218</b>
	60	93	90	74	115	80	95	<b>724.220</b>
	60	93	90	74	140	105	120	<b>724.221</b>
	60	93	90	74	165	130	145	<b>724.224</b>
	60	93	90	74	215	180	195	<b>724.226</b>
45	60	93	90	74	75	40	55	<b>724.228</b>
	60	93	90	74	115	80	95	<b>724.230</b>
	60	93	90	74	140	105	120	<b>724.232</b>
	60	93	90	74	190	155	170	<b>724.234</b>
	60	93	90	74	240	205	220	<b>724.236</b>
50	60	93	90	74	75	40	55	<b>724.238</b>
	60	93	90	74	115	80	95	<b>724.240</b>
	60	93	90	74	140	105	120	<b>724.242</b>
	60	93	90	74	190	155	170	<b>724.243</b>
	60	93	90	74	240	205	220	<b>724.245</b>

**Zubehör**  
 Attachment

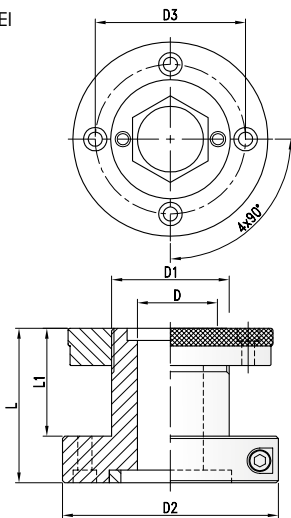
Art. Nr.
Fettpumpe - Grease pump
<b>724.401</b>
Fettkartusche - Grease cartridge
<b>724.402</b>

Type EI


**HydroGrip - Geschlossenes System**  
 HydroGrip - Closed System

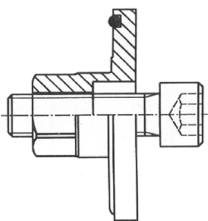
D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
<b>Type EI</b>						
40	60	120	100	92	68	<b>724.301</b>

Type EI

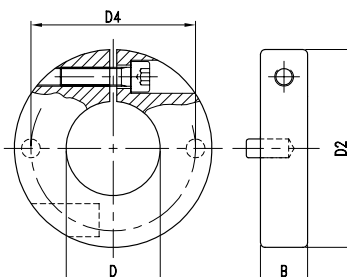

**HydroGrip - Geschlossenes System**  
 HydroGrip - Closed System

D	D1	D2	D3	L	L1	Art. Nr.
<b>Type EI</b>						
40	60	120	100	92	68	<b>724.350</b>

- Hydrodehnfutter mit Feingwindemutter für stufenlos verstellbare Werkzeuge.
- *Macrothreaded hydro sleeve for grooving and flooring sets.*

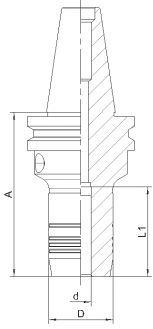

**Deckscheibe für Perske Motor**  
 Flange for Perske motor

Art. Nr.
<b>724.403</b>

 Deckscheibe mit Sechskant - *Flange with hex. end*

**Klemmring**  
 Locking ring

D	B	D2	D4	Art. Nr.
40	20	84	70	<b>724.404.40</b>
50	20	92	75	<b>724.404.50</b>




**Hydrodehnfutter mit SK30-Schaftaufnahme**  
*Hydrosleeve with ISO 30-shank*

d	D	A	L2	S	Art. Nr.
10	28	55	38,5	SK30	<b>85.010.073.030</b>
3/8"	28	55	38,5	SK30	<b>85.095.111.030</b>
12	28	55	38,5	SK30	<b>85.012.065.030</b>
16	58	63	55	SK30	<b>85.016.065.030</b>
20	60	63	55	SK30	<b>85.020.111.030</b>
25	70	63	55	SK30	<b>85.025.111.030</b>

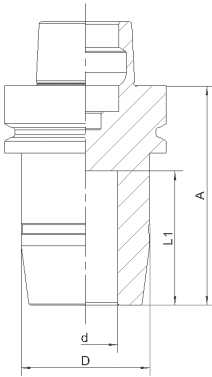
- ohne Anzugsbolzen
- *Without holding bolt*

**Hydrodehnfutter mit ISO 30-Schaftaufnahme**  
*Hydrosleeve with ISO 30-shank*

d	D	A	L1	S	Art. Nr.
25	70	82	55	SK40	<b>85.025.130.030</b>

**Hydro-Dehnspannfutter SK40**  
*Hydraulic collet chuck SK40*

d	D	A	L1	S	Art. Nr.
25	70	78	52	SK40	<b>85.025.146.040</b>


**Hydro-Dehnfutter mit HSK-Schaftaufnahme**  
*Hydrosleeve with SK 30-shank*

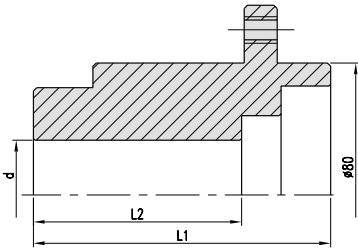
d	D	A	L2	S	Art. Nr.
20	42	85	52	HSK50F	<b>85.020.085.050</b>
25	50	85	52	HSK50F	<b>85.025.085.050</b>
6	26	80	37	HSK63F	<b>85.006.085.063</b>
8	28	80	37	HSK63F	<b>85.008.085.063</b>
10	30	80	42	HSK63F	<b>85.010.085.063</b>
12	32	80	47	HSK63F	<b>85.012.085.063</b>
14	34	80	47	HSK63F	<b>85.014.085.063</b>
16	38	80	52	HSK63F	<b>85.016.085.063</b>
18	40	80	52	HSK63F	<b>85.018.085.063</b>
20	42	80	52	HSK63F	<b>85.020.085.063</b>
25	50	85	52	HSK63F	<b>85.025.110.063</b>
25	50	85	52	HSK63F	<b>85.025.117.063</b>

- ohne Anzugsbolzen
- *Without holding bolt*

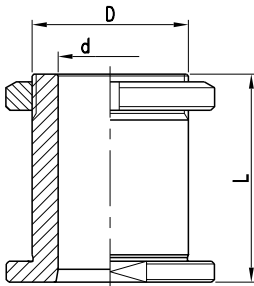
**Ersatzteile/Zubehör**  
*Spare parts/Accessories*

	Art. Nr.
Quergriffschlüssel SW6 - <i>Allen key SW6</i>	<b>36.100.06</b>
Anzugsbolzen - <i>retaining bolt</i>	<b>A424.DIV</b>



**730****Flanschbüchse**  
*Flange sleeve*PG  
02**Starre Flanschbüchse**  
*Flange sleeve*

L1	L2	d	TK	Art. Nr.
90	63	35 DKN	8/M8/100 Homag, IMA, Torwegge	<b>730.101</b>
97	68	40 DKN	8/M8/100 Schwabedissen, Gabianni	<b>730.102</b>

**Zubehör**  
*Attachment*Schraube für Werkzeugmontage - *Screw for tool mounting*Art. Nr.  
**705.700.16****704****Schraubbüchse**  
*Sleeve with locking nut*PG  
02**Abmessungen**  
*Dimensions*

d	D	L	I	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
30	50	85	63	<b>704.271</b>	<b>704.171</b>
	60	85	63	<b>704.251</b>	<b>704.151</b>
	50	110	88	<b>704.281</b>	<b>704.181</b>
35	60	110	88	<b>704.261</b>	<b>704.161</b>
	50	85	63	<b>704.272</b>	<b>704.172</b>
	60	85	63	<b>704.252</b>	<b>704.152</b>
40	50	110	88	<b>704.282</b>	<b>704.182</b>
	60	110	88	<b>704.262</b>	<b>704.162</b>
	50	85	63	<b>704.273</b>	<b>704.173</b>
50	60	85	63	<b>704.253</b>	<b>704.153</b>
	50	110	88	<b>704.283</b>	<b>704.183</b>
	60	110	88	<b>704.263</b>	<b>704.163</b>
50	60	85	63	<b>704.254</b>	<b>704.154</b>
	60	110	88	<b>704.264</b>	<b>704.164</b>

**Zubehör**  
*Attachment*Hakenschlüssel - *Hook wrench for*

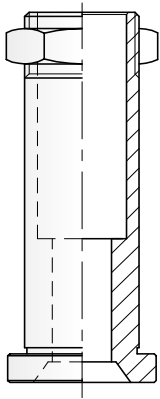
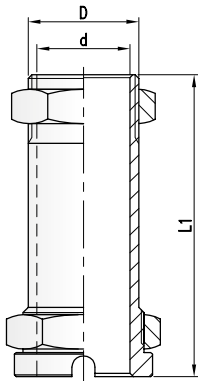
D=50

Art. Nr.

**706.501**

D=60

**706.502**

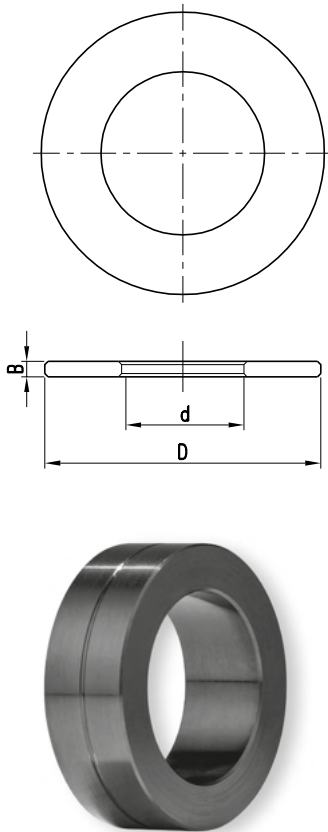

**Abmessungen**  
*Dimensions*

D	L	d	Modell		Art. Nr.
32	140	27	TEKNA	TK610/Z	<b>729.211.27</b>
32	90	14		500	<b>729.201.14</b>
27	90	14		MN-75-AR	◇ <b>729.202.14</b>
32	90	14		MN-75-AR	<b>729.201.14</b>
50	85	40	ELUMATEC	AF-221, AF-222, AF-223	<b>729.173.40</b>
32	75	20		MA-91	<b>729.106.20</b>
32	160	25	IM/CRS	OL - 94	<b>729.208.25</b>
32	100	27	TRE-C	INTEX 2500	◇ <b>729.203.27</b>
32	150	27	LGF	BEBA	<b>729.206.27</b>
32	140	25		DIXI	<b>729.204.25</b>
32	200	25		DIXI	<b>729.207.25</b>
32	156	19		PHANTON - M	<b>729.301.19</b>
32	163	25		PHANTON - SK	<b>729.105.25</b>
32	150	27		FR 704, FR 706	<b>729.206.27</b>
				FR 702, FR 703, FR 712	
32	125	22	MIEPA	MP - 130	<b>729.303.22</b>
32	135	27		ML - 124/OS	<b>729.205.27</b>
32	135	27	OMC	FEROCE, FEROCO-A	<b>729.209.27</b>
				MÁXIMA, TIGRA, TIGRA-A	
32	135	27	OMGA	AL -132	<b>729.205.27</b>
32	135	27		ML - 120	<b>729.205.27</b>
32	135	27	RINALDI	LILIPUT 9M 7000 FS	<b>729.205.27</b>
32	145	22	TEKNA	TK-641	<b>729.104</b>
32	70	14		FV-100-M	<b>729.102.14</b>
22	70	14		FV-100-M	<b>729.103.14</b>
32	150	24		FV-140	<b>729.304.24</b>
32	173	25		FV-190-A	<b>729.302.25</b>
32	140	25	GREENMAC	GM 4590	<b>729.204.25</b>

- Andere Spannbüchsen zum Verschrauben von Werkzeugsätzen auf Anfrage.

- *Sleeves for other machines under request. On request please state machine and model.*

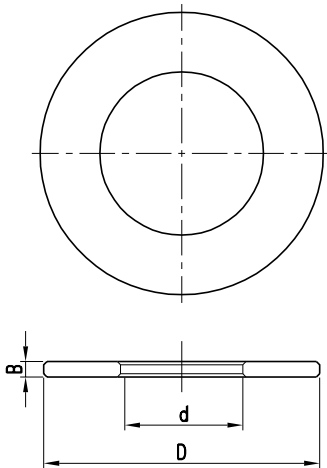
- ◇ Serienartikel, kurzfristige Fertigung bei Bestellung
- ◇ *Standard article, short-time production after order*

Zwischenringe aus Stahl  
Steel-spacer

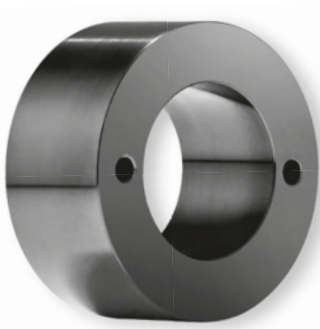
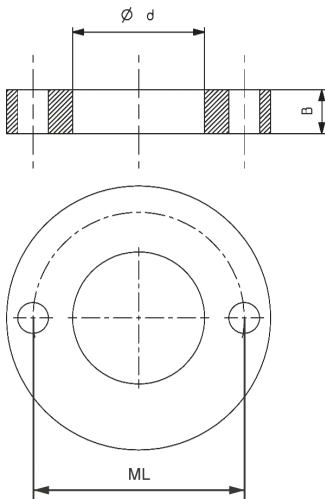
d	B	D	Art. Nr.
25,4	10,0	50	34.050.141
	20,0	50	34.050.142
	30,0	50	34.050.143
	40,0	50	34.050.144
30	0,1	50	34.050.077
	0,2	50	34.050.076
	0,5	50	34.050.075
	1,0	50	34.050.074
	2,0	50	34.050.073
	5,0	50	34.050.072
	7,0	50	34.050.071
	10,0	50	34.050.057
	20,0	50	34.050.058
	30,0	50	34.050.059
31,75	40,0	50	34.050.060
	50,0	50	34.050.061
	0,1	50	34.050.001
	0,2	50	34.050.325
	0,5	50	34.050.303
	1,0	50	34.050.004
	2,0	50	34.050.205
	5,0	50	34.050.081
	7,0	50	34.050.181
	10,0	50	34.050.082
32	20,0	50	34.050.083
	10,0	55	34.055.062
	20,0	55	34.055.063
	30,0	55	34.055.064
	40,0	55	34.055.065
	10,0	55	34.055.067
	20,0	55	34.055.068
35	30,0	55	34.055.069
	40,0	55	34.055.070
	0,1	55	34.055.039
	0,2	55	34.055.140
	0,5	55	34.055.041
	1,0	55	34.055.042
	2,0	55	34.055.043
38,1	5,0	55	34.055.044
	7,0	55	34.055.045
	10,0	55	34.055.046
	20,0	55	34.055.047
	10,0	60	34.060.047
	20,0	60	34.060.048
	30,0	60	34.060.049
	40,0	60	34.060.050
	10,0	60	34.060.061
	20,0	60	34.060.062
38,1	30,0	60	34.060.063
	40,0	60	34.060.064

- Fortsetzung nächste Seite
- Continued next page



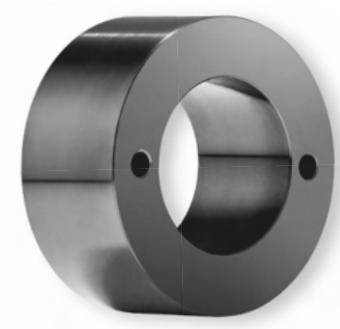
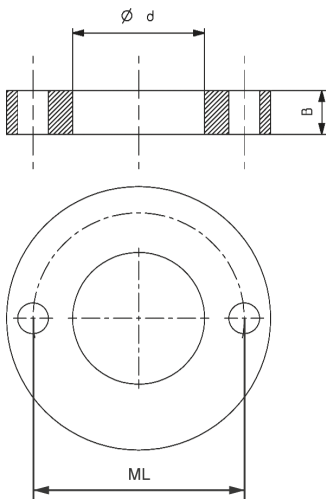
Zwischenringe aus Stahl  
Steel-spacer

d	B	D	Art. Nr.
40	0,1	60	34.060.123
	0,2	60	34.060.124
	0,5	60	34.060.325
	1,0	60	34.060.126
	2,0	60	34.060.125
	5,0	60	34.060.328
	7,0	60	34.060.229
	10,0	60	34.060.027
	20,0	60	34.060.028
	30,0	60	34.060.029
	40,0	60	34.060.030
	50,0	60	34.060.031
45	0,1	65	34.065.090
	0,2	65	34.065.091
	0,5	65	34.065.092
	1,0	65	34.065.093
	2,0	65	34.065.094
	5,0	65	34.065.095
	7,0	65	34.065.096
	10,0	65	34.065.097
	20,0	65	34.065.098
50	0,1	70	34.070.036
	0,2	70	34.070.037
	0,5	70	34.070.039
	1,0	70	34.070.040
	2,0	70	34.070.112
	5,0	70	34.070.098
	7,0	70	34.070.117
	10,0	70	34.070.031
	20,0	70	34.070.032
	30,0	70	34.070.033
	40,0	70	34.070.034
	50,0	70	34.070.035
60	0,1	80	34.080.401
	0,2	80	34.080.402
	0,5	80	34.080.403
	1,0	80	34.080.404
	2,0	80	34.080.405
	5,0	80	34.080.406
	7,0	80	34.080.407
	10,0	80	34.080.041
	20,0	80	34.080.042


**Stahl-Zwischenring mit Mitnahmelöchern**  
*Steel- Spacer with pinholes*

d	B	D	ML/TK	Art. Nr.
20	0,1	45	4/6/32	34.045.019
	0,2	45		34.045.120
	0,5	45		34.045.021
	1,0	45		34.045.022
	2,0	45		34.045.123
	5,0	45		34.045.024
	7,0	45		34.045.125
	10,0	45		34.045.025
20	0,1	50	2/7/38	34.050.050
	0,2	50		34.050.048
	0,5	50		34.050.051
	1,0	50		34.050.052
	2,0	50		34.050.053
	3,0	50		34.050.054
	5,0	50		34.050.055
	7,0	50		34.050.049
	10,0	50		34.050.056
30	0,5	60	2/7/48	34.060.081
	1,0	60		34.060.082
	2,0	60		34.060.083
	3,0	60		34.060.084
	5,0	60		34.060.085
	10,0	60		34.060.086
30	5,0	85	2/7/54	34.085.070
	10,0	85		34.085.071
	20,0	85		34.085.072
	30,0	85		34.085.073
	40,0	85		34.085.074
	50,0	85		34.085.075
30/35	0,1	65	4/7/48	34.065.010
	0,2	65		34.065.011
	0,3	65		34.065.053
	0,5	65		34.065.050
	1,0	65		34.065.051
	2,0	65		34.065.052
	5,0	65		34.065.055
	7,0	65		34.065.057
	10,0	65		34.065.060
	15,0	65		34.065.115
	20,0	65		34.065.116
40	5,0	85	2/7/54	34.085.052
	10,0	85		34.085.054
	20,0	85		34.085.055
	30,0	85		34.085.056
	40,0	85		34.085.057
	50,0	85		34.085.058
40	0,1	85	4/7/58	34.085.401
	0,2	85		34.085.402
	0,5	85		34.085.403
	1,0	85		34.085.404
	2,0	85		34.085.405
	5,0	85		34.085.406
	10,0	85		34.085.407
	15,0	85		34.085.408
	20,0	85		34.085.409

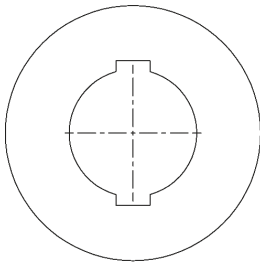
- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page.*


**Stahl-Zwischenring mit Mitnahmelöchern**  
*Steel- Spacer with pinholes*

d	B	D	ML/TK	Art. Nr.
40/50	0,1	80	4/7/65	<b>34.080.001</b>
	0,2	80		<b>34.080.002</b>
	0,5	80		<b>34.080.082</b>
	1,0	80		<b>34.080.010</b>
	2,0	80		<b>34.080.020</b>
	5,0	80		<b>34.080.050</b>
	7,0	80		<b>34.080.086</b>
	10,0	80		<b>34.080.087</b>
	15,0	80		<b>34.080.088</b>
	20,0	80		<b>34.080.089</b>
50	5,0	85	2/7/64	<b>34.085.090</b>
	10,0	85		<b>34.085.091</b>
	20,0	85		<b>34.085.092</b>
	30,0	85		<b>34.085.093</b>
	40,0	85		<b>34.085.094</b>
	50,0	85		<b>34.085.095</b>
60	0,05	90	3/9/74	<b>34.090.015</b>
	0,1	90		<b>34.090.083</b>
	0,2	90		<b>34.090.021</b>
	0,3	90		<b>34.090.022</b>
	0,5	90		<b>34.090.005</b>
	1,0	90		<b>34.090.040</b>
	3,0	90		<b>34.090.002</b>
	5,0	90		<b>34.090.014</b>
	10,0	90		<b>34.090.018</b>
	15,0	90		<b>34.090.043</b>
20,0	90	<b>34.090.044</b>		

**Zwischenringe zur Feineinstellung**  
*Spacer rings for fine adjustment*

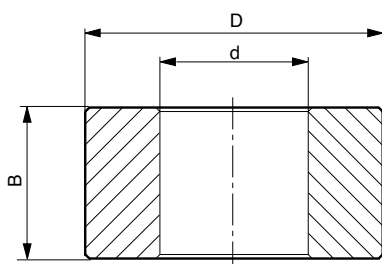
d	B	D	ML/TK	Art.Nr.
20	0,1	50	2/7/36	<b>34.050.047</b>
	0,05	50	2/7/36	<b>34.050.015</b>
30	0,1	60	2/7/48	<b>34.060.079</b>
	0,05	60	2/7/46	<b>34.060.078</b>


**Zwischenringe - Präzisionsausführung mit Doppelkeilnut**  
*Spacer ring set - High precision model with double keyway*

d	B	D	DKN	Art. Nr.
20	1,0	36	6x2,8	<b>34.036.010</b>
	2,0	36		<b>34.036.020</b>
	5,0	36		<b>34.036.050</b>
	10,0	36		<b>34.036.100</b>
30	1,0	50	8x3,5	<b>34.050.504</b>
	2,0	50		<b>34.050.502</b>
	3,0	50		<b>34.050.503</b>
	5,0	50		<b>34.050.505</b>
	10,0	50		<b>34.050.510</b>
30	1,0	60	8x3,3	<b>34.060.092</b>
	2,0	60		<b>34.060.093</b>
	2,5	60		<b>34.060.097</b>
	3,0	60		<b>34.060.094</b>
	5,0	60		<b>34.060.095</b>
	10,0	60		<b>34.060.096</b>

**Zwischenringe mit Doppelkeilnut zur Feineinstellung**  
*Spacers with double keyway for fine adjustment*

d	B	D	DKN	Art. Nr.
20	0,05	36	6x2,8	<b>34.036.005</b>
	0,1	36	6x2,8	<b>34.036.001</b>
30	0,05	50	8x3,3	<b>34.050.005</b>
	0,1	50	8x3,3	<b>34.050.101</b>
30	0,5	50	8x3,5	<b>34.050.555</b>
30	0,05	60	8x3,3	<b>34.060.066</b>
	0,1	60	8x3,3	<b>34.060.090</b>
	0,2	60	8x3,3	<b>34.060.100</b>
	0,5	60	8x3,3	<b>34.060.091</b>


**Stahl-Reduzierhülse**  
*Steel-reducing sleeve*

<b>D</b>	<b>B</b>	<b>D</b>	<b>Art. Nr.</b>
35	2	30	<b>714.101</b>
	5	30	<b>714.102</b>
	10	30	<b>714.103</b>
	15	30	<b>714.104</b>
	20	30	<b>714.105</b>
	30	30	<b>714.106</b>
	40	30	<b>714.107</b>
	50	30	<b>714.108</b>
40	2	30	<b>714.251</b>
	5	30	<b>714.252</b>
	10	30	<b>714.253</b>
	15	30	<b>714.254</b>
	20	30	<b>714.255</b>
	30	30	<b>714.256</b>
	40	30	<b>714.257</b>
	50	30	<b>714.258</b>
40	2	31,75	<b>714.151</b>
	5	31,75	<b>714.152</b>
	10	31,75	<b>714.153</b>
	15	31,75	<b>714.154</b>
	20	31,75	<b>714.155</b>
	30	31,75	<b>714.156</b>
	40	31,75	<b>714.157</b>
	50	31,75	<b>714.158</b>
40	2	35	<b>714.201</b>
	5	35	<b>714.202</b>
	10	35	<b>714.203</b>
	15	35	<b>714.204</b>
	20	35	<b>714.205</b>
	30	35	<b>714.206</b>
	40	35	<b>714.207</b>
	50	35	<b>714.208</b>
45	2	30	<b>714.301</b>
	5	30	<b>714.302</b>
	10	30	<b>714.303</b>
	15	30	<b>714.304</b>
	20	30	<b>714.305</b>
	30	30	<b>714.306</b>
	40	30	<b>714.307</b>
	50	30	<b>714.308</b>
50	2	30	<b>714.451</b>
	5	30	<b>714.452</b>
	10	30	<b>714.453</b>
	15	30	<b>714.454</b>
	20	30	<b>714.455</b>
	30	30	<b>714.456</b>
	40	30	<b>714.457</b>
	50	30	<b>714.458</b>
50	2	35	<b>714.401</b>
	5	35	<b>714.402</b>
	10	35	<b>714.403</b>
	15	35	<b>714.404</b>

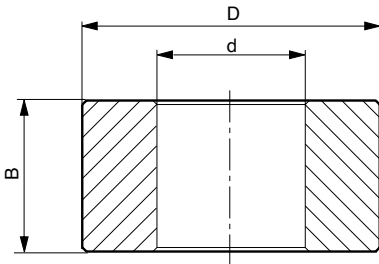
- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*



714

## Reduzierhülse

Reducing sleeve

PG  
02

### Stahl-Reduzierhülse

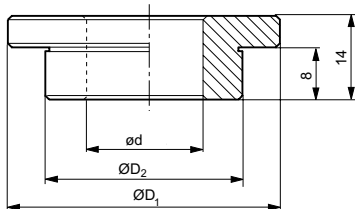
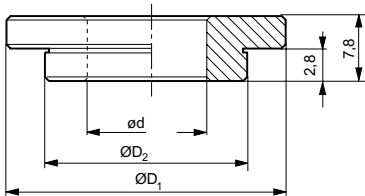
Steel-reducing sleeve

D	B	d	Art. Nr.
	20	35	714.405
	30	35	714.406
	40	35	714.407
	50	35	714.408
50	2	40	714.351
	5	40	714.352
	10	40	714.353
	15	40	714.354
	20	40	714.355
	30	40	714.356
	40	40	714.357
	50	40	714.358
50	2	45	714.501
	5	45	714.502
	10	45	714.503
	15	45	714.504
	20	45	714.505
	30	45	714.506

713

## Reduziererring mit Bund

Reducing sleeve with collar

PG  
02

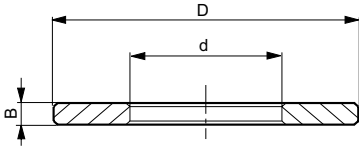
### Stahl-Reduziererring

Steel-reducing sleeve

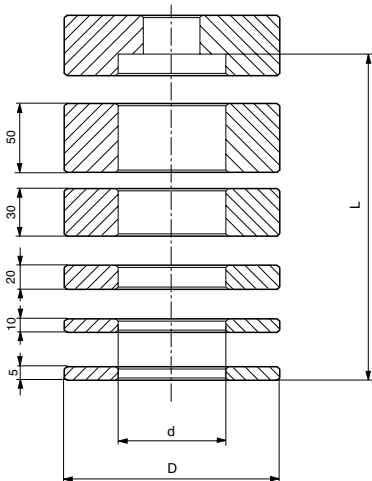
d	D <sub>2</sub>	D <sub>1</sub>	Art. Nr. Type 1	Art. Nr. Type 2
30	35	49	713.101	713.115
	40	54	713.102	713.116
	45	59	713.103	713.117
	50	64	713.104	713.118
31,75	35	49	713.105	713.119
	40	54	713.106	713.120
	45	59	713.107	713.121
	50	64	713.108	713.122
35	40	54	713.109	713.123
	45	59	713.110	713.124
	50	64	713.111	713.125
40	45	50	713.112	713.126
	50	64	713.113	713.127
45	50	64	713.114	713.128

- Auslieferung erfolgt als Set von 2St.
- Supplied as set of 2pcs.




**Stahl-Zwischenring**  
*Steel-reducing sleeve*

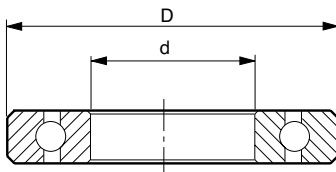
D	B	d	Art. Nr.
16	2	30	<b>712.113</b>
20	2	30	<b>712.112</b>
	2	32	<b>712.110</b>
	2	35	<b>712.106</b>
25	2	20	<b>712.114</b>
	2	30	<b>712.111</b>
	2	32	<b>712.109</b>
	2	35	<b>712.105</b>
25,4	2	32	<b>712.108</b>
30	2	32	<b>712.107</b>
	2	35	<b>712.104</b>
32	2	35	<b>712.103</b>
	2	40	<b>712.102</b>
35	2	40	<b>712.101</b>

**715**
**Ringsatz für Tischfräsmaschinen**  
*Steel-spacer set for spindle end*
PG  
02
**Stahl-Reduzierring**  
*Steel-spacer set*

d	D	L	Art. Nr.
30	43	200	<b>715.300</b>
35	48	200	<b>715.350</b>
40	54	200	<b>715.400</b>
45	62	245	<b>715.450</b>
50	65	245	<b>715.500</b>

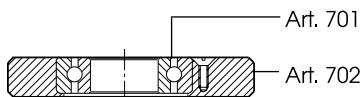
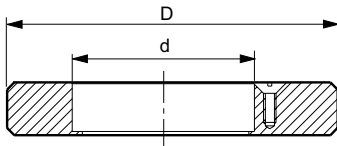
**Ring Satz**  
*Spacer set*

L=200	2x5; 2x10; 3x20; 2x30; 1x50
L=245	3x5; 2x10; 1x20; 3x30; 2x50

**701**
**Kugellager**  
*Ball bearing*
PG  
02
**Kugellager**  
*Ball bearing*

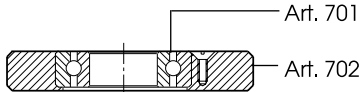
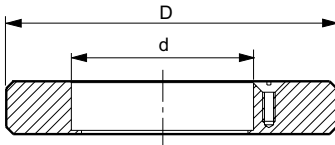
D	d	Art. Nr.
9,5	3,1	<b>701.051</b>
9,5	4,7	<b>701.052</b>
12,7	4,7	<b>701.053</b>
19	6	<b>701.054</b>
22	8	<b>701.055</b>
55	30	<b>701.101</b>
62	35	<b>701.102</b>
68	40	<b>701.103</b>
75	45	<b>701.104</b>
80	50	<b>701.105</b>
69	31	<b>701.106</b>

- 01 Sägen
- 02 Hobeln / Fräsen
- 03 Hobeln / Fräsen
- 04 Profi fräsen
- 05 Nut- und Federfräsen
- 06 Ohrfräsen
- 07 Bohren
- 08 PKD-Werkzeuge
- 09 Spannen
- 10 Ersatzteile
- 11 Informationen

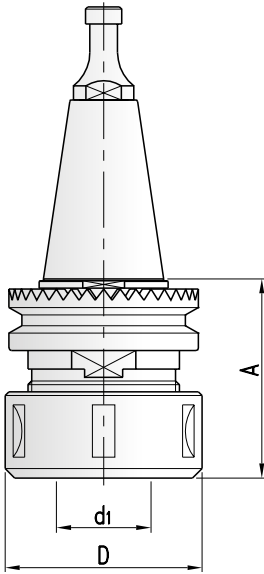

**Anlaufring**  
*Template ring*

<b>d</b>	<b>B</b>	<b>D</b>	<b>Art. Nr.</b>
55	15,5	70	<b>702.101</b>
	15,5	75	<b>702.106</b>
	15,5	80	<b>702.105</b>
	15,5	85	<b>702.107</b>
	15,5	86	<b>702.104</b>
	15,5	90	<b>702.108</b>
	15,5	94	<b>702.102</b>
	15,5	95	<b>702.109</b>
	15,5	100	<b>702.110</b>
	15,5	105	<b>702.111</b>
	15,5	110	<b>702.112</b>
	15,5	115	<b>702.113</b>
	15,5	120	<b>702.103</b>
	15,5	125	<b>702.115</b>
	15,5	130	<b>702.116</b>
	15,5	135	<b>702.117</b>
	15,5	140	<b>702.118</b>
62	16,5	75	<b>702.145</b>
	16,5	78	<b>702.146</b>
	16,5	80	<b>702.147</b>
	16,5	85	<b>702.148</b>
	16,5	90	<b>702.149</b>
	16,5	95	<b>702.150</b>
	16,5	100	<b>702.151</b>
	16,5	105	<b>702.152</b>
	16,5	110	<b>702.153</b>
	16,5	115	<b>702.154</b>
	16,5	120	<b>702.155</b>
	16,5	125	<b>702.156</b>
	16,5	130	<b>702.157</b>
	16,5	135	<b>702.158</b>
	16,5	140	<b>702.159</b>
68	17,5	75	<b>702.170</b>
	17,5	80	<b>702.171</b>
	17,5	85	<b>702.172</b>
	17,5	90	<b>702.173</b>
	17,5	95	<b>702.174</b>
	17,5	100	<b>702.175</b>
	17,5	105	<b>702.176</b>
	17,5	110	<b>702.177</b>
	17,5	115	<b>702.178</b>
	17,5	120	<b>702.179</b>
	17,5	125	<b>702.180</b>
	17,5	130	<b>702.181</b>
	17,5	135	<b>702.182</b>
	17,5	140	<b>702.183</b>

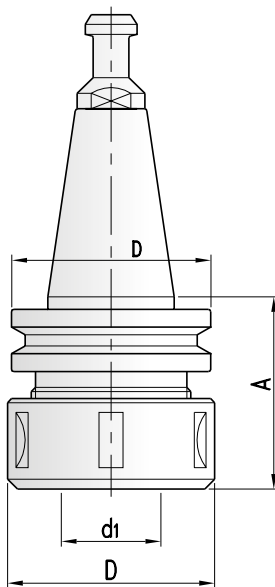
- Fortsetzung nächste Seite
- *Continued next page*


**Anlaufring**  
*Template ring*

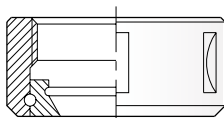
d	B	D	Art. Nr.
69,85	16,5	80	<b>702.125</b>
	16,5	85	<b>702.126</b>
	16,5	90	<b>702.127</b>
	16,5	95	<b>702.128</b>
	16,5	100	<b>702.129</b>
	16,5	105	<b>702.130</b>
	16,5	110	<b>702.131</b>
	16,5	115	<b>702.132</b>
	16,5	120	<b>702.133</b>
	16,5	125	<b>702.134</b>
	16,5	130	<b>702.135</b>
	16,5	135	<b>702.136</b>
	16,5	140	<b>702.137</b>
75	18,5	90	<b>702.190</b>
	18,5	95	<b>702.191</b>
	18,5	100	<b>702.192</b>
	18,5	105	<b>702.193</b>
	18,5	110	<b>702.194</b>
	18,5	115	<b>702.195</b>
	18,5	120	<b>702.196</b>
	18,5	125	<b>702.197</b>
	18,5	130	<b>702.198</b>
	18,5	135	<b>702.199</b>
	18,5	140	<b>702.200</b>
80	18,5	90	<b>702.210</b>
	18,5	95	<b>702.211</b>
	18,5	100	<b>702.212</b>
	18,5	104	<b>702.221</b>
	18,5	105	<b>702.213</b>
	18,5	110	<b>702.214</b>
	18,5	115	<b>702.215</b>
	18,5	120	<b>702.216</b>
	18,5	125	<b>702.217</b>
	18,5	130	<b>702.218</b>
	18,5	135	<b>702.219</b>
	18,5	140	<b>702.220</b>
	18,5	114	<b>702.222</b>
	18,5	109,5	<b>702.224</b>



- Für Links- und Rechtslauf
- For RH and LH rotation



- Für Links- und Rechtslauf
- For RH and LH rotation



- Kugelgelagerte Spannmutter
- Collet nut with ball bearing

### ISO 30 - Spannzangenfutter mit Spannmutter

ISO 30 - Collet chuck with collet nut

S	Nr.	D	A	d1	Art. Nr.
<b>SCM, Morbidelli, verzahnt</b>					
ISO 30	6	50	55	6-20 (ER32)	<b>86.055.230</b>
	6	60	72	6-25 (462E)	<b>86.072.230</b>

### Zubehör

Attachment

	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - Collet nut	50	M40x1,5	<b>88.470.050</b>
	60	M48x2	<b>88.462.060</b>
Schlüssel - Wrench	50	45/50	<b>706.504</b>
	60	58/62	<b>706.503</b>

### SK-Spannzangenfutter mit Spannmutter

SK-Collet chuck with collet nut

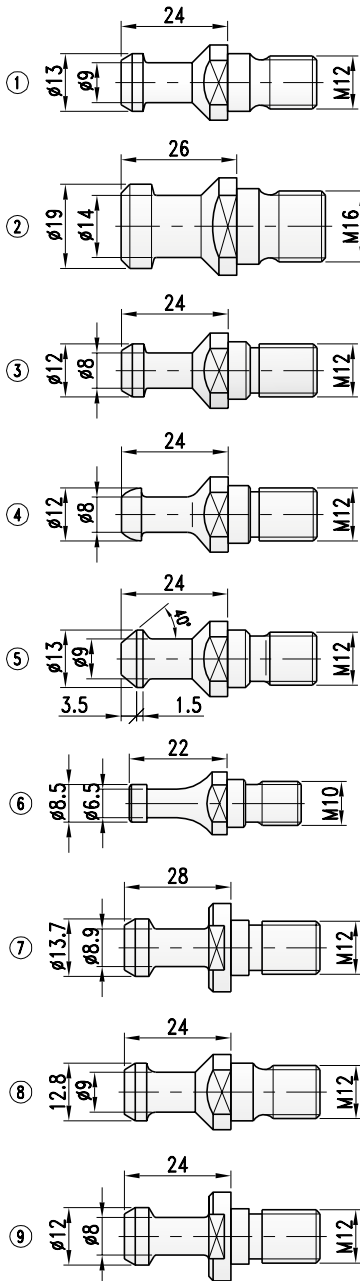
S	Nr.	D	A	d1	Art. Nr.
<b>IMA, Maka, Reichenbacher, Biesse, Alberti, Stiegherr., etc.</b>					
SK30	1	50	63	6-20 (ER32)	<b>86.163.030</b>
	1	63	63	6-25 (ER40)	<b>86.063.030</b>
SK40	2	60	70	6-25 (462E)	<b>86.070.060</b>
<b>Biesse (bis • until 9/92)</b>					
SK30	3	50	63	6-20 (ER32)	<b>86.163.130</b>
	3	63	63	6-25 (ER40)	<b>86.063.130</b>
<b>Biesse (nach • after 9/92, spindle HSD)</b>					
SK30	4	50	63	6-20 (ER32)	<b>86.163.230</b>
	4	63	63	6-25 (ER40)	<b>86.063.230</b>
<b>Alberti</b>					
SK30	5	50	63	6-20 (ER32)	<b>86.063.330</b>
	5	63	63	6-25 (ER40)	<b>86.163.330</b>
<b>Masterwood (bis • until 1/99, spindle HSD)</b>					
SK30	4	50	63	6-20 (ER32)	<b>86.163.231</b>
<b>Masterwood (nach • after 1/99, spindle Colombo)</b>					
SK30	5	63	63	6-25 (ER40)	<b>86.163.331</b>
<b>CMS</b>					
ISO 30	8	50	46	6-20 (ER32)	<b>86.046.130</b>
	8	63	70	6-25 (ER40)	<b>86.060.130</b>
<b>Heian</b>					
BT35	7	60	70	6-25 (ER40)	<b>86.070.160</b>
<b>Esseteam (spindle Elite), Stemm</b>					
SK30	9	50	60	6-20 (ER32)	<b>86.060.050</b>
	9	63	67	6-25 (ER40)	<b>86.067.063</b>

- Anzugsbolzen und Spannmutter beinhaltet
- Holding bolt and collet nut included

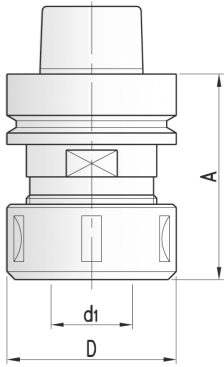
### Ersatzteile

Spare parts

	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - Collet nut	50	M40x1,5	<b>88.470.050</b>
	60	M48x2	<b>88.462.060</b>
	63	M50x1,5	<b>88.472.063</b>
Schlüssel - Wrench	50	45/50	<b>706.504</b>
	60	58/62	<b>706.503</b>

Anzugsbolzen  
Holding bolts

Nr.	S	Maschine.	Art. Nr.
1	SK30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc. (DIN 69872)	<b>3972.000.001</b>
2	SK40	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, etc. (DIN 69872)	<b>3972.000.002</b>
3	SK30	Biesse (bis • until 9/92)	<b>3972.000.003</b>
4	SK30	Biesse (nach • after 9/92), Masterwood (motor HSD)	<b>3972.000.004</b>
5	SK30	Alberti, Masterwood (motor Colombo)	<b>3972.000.005</b>
6	ISO30	SCM, Morbidelli	<b>3972.000.006</b>
7	BT35	Heian, Shoda	<b>3972.000.007</b>
8	ISO30	CMS	<b>3972.000.008</b>
9	SK30	Stemm, Esseteam (motor Elfe)	<b>3972.000.009</b>


**HSK-Spannzangenfutter mit Spannmutter**  
*HSK-Collet chuck with collet nut*

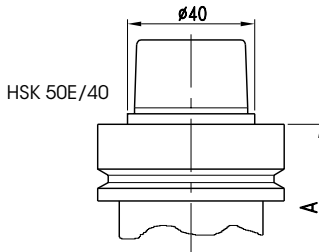
A	D	d1	HSK/SpZ	Art. Nr.
76	63	2-26	HSK63E/472E	<b>84.018.070.063</b>
70	50	2-20	HSK63E/470E	<b>84.018.170.063</b>
70	43	2-16	HSK63E/430E	<b>84.018.100.063</b>
76	60	2-25	HSK63E/462E	<b>84.018.176.063</b>
76	63	2-26	HSK63F/472E	<b>84.018.276.063</b>
70	50	2-20	HSK63F/470E	<b>84.018.370.063</b>
70	43	2-16	HSK63F/430E	<b>84.018.470.063</b>
76	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.018.075.063</b>
76	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.009.075.063</b>
115	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.009.115.063</b>
115	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.018.115.063</b>
76	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.018.075.050</b>
115	60	2-25	HSK63F/462E	<b>84.018.115.050</b>
60	50	2-20	HSK40E/470E	<b>84.018.060.050</b>
65	63	2-25	HSK50E/472E	<b>84.018.065.063</b>

- Lieferung ohne Spannzange
- *Collet not included*

**Ersatzteile**  
*Spare parts*

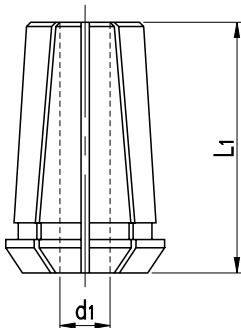
	D	Dim.	Art. Nr.
Spannmutter - <i>Collet nut</i>	35	M30x1,0	<b>88.430.035</b>
	50	M40x1,5	<b>88.470.050</b>
	60	M48x2	<b>88.462.060</b>
	63	M50x1,5	<b>88.472.063</b>
Schlüssel - <i>Wrench</i>	50	45/50	<b>706.504</b>
	60	58/62	<b>706.503</b>

- Kugelgelagerte Spannmutter
- Weitere Abmessungen, siehe ProLock Spanntechnik Prospekt
- *Collet not included*
- *Further dimension, see ProLock tool clamping systems brochure*



HSK 50E/40

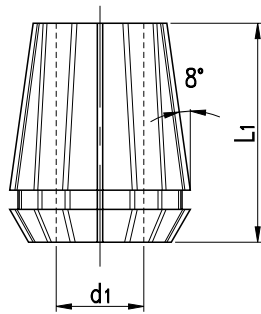
- Für Links- und Rechtslauf
- *For RH and LH rotation*


**Spannzangen DIN 6388/462E**  
*Collets DIN 6388/462E*

d1	L1	Typ	Art. Nr.
2	52	DIN 6388 / 462E / OZ	<b>87.462.02</b>
3			<b>87.462.03</b>
4			<b>87.462.04</b>
5			<b>87.462.05</b>
6			<b>87.462.06</b>
8			<b>87.462.08</b>
10			<b>87.462.10</b>
12			<b>87.462.12</b>
14			<b>87.462.14</b>
16			<b>87.462.16</b>
18			<b>87.462.18</b>
20			<b>87.462.20</b>
25			<b>87.462.25</b>

- Weitere Größen auf Anfrage
- *Further dimensions on inquiry*

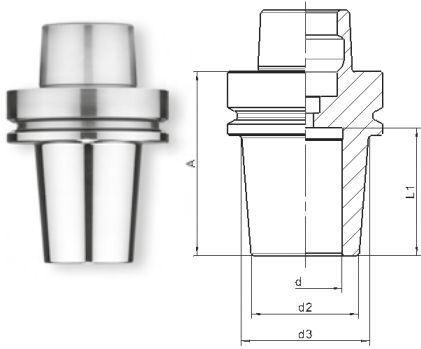




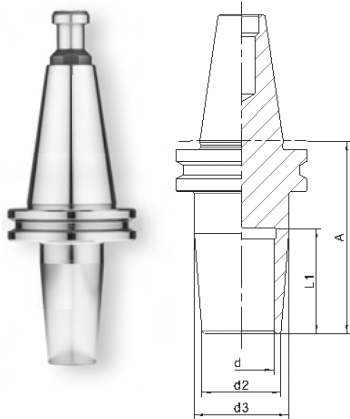
- Weitere Größen auf Anfrage
- Further dimensions on inquiry

**ER-Spannzangen**  
*ER-collets*

d1	D	L1	Typ	Art. Nr.
<b>bis 12 mm - up to 12 mm</b>				
2	21	31	DIN 6499 / 428E / ER20	<b>87.428.02</b>
3				<b>87.428.03</b>
4				<b>87.428.04</b>
5				<b>87.428.05</b>
6				<b>87.428.06</b>
8				<b>87.428.08</b>
10				<b>87.428.10</b>
12				<b>87.428.12</b>
<b>bis 16 mm - up to 16 mm</b>				
2	26	34	DIN 6499 / 430E / ER25	<b>87.430.02</b>
3				<b>87.430.03</b>
4				<b>87.430.04</b>
5				<b>87.430.05</b>
6				<b>87.430.06</b>
8				<b>87.430.08</b>
10				<b>87.430.10</b>
12				<b>87.430.12</b>
14				<b>87.430.14</b>
16				<b>87.430.16</b>
<b>bis 20 mm - up to 20 mm</b>				
2	33	40	DIN 6499 / 470E / ER32	<b>87.470.02</b>
3				<b>87.470.03</b>
4				<b>87.470.04</b>
5				<b>87.470.05</b>
6				<b>87.470.06</b>
7(6,35)				<b>87.470.07</b>
8				<b>87.470.08</b>
10				<b>87.470.10</b>
12				<b>87.470.12</b>
13(12,7)				<b>87.470.13</b>
14				<b>87.470.14</b>
16				<b>87.470.16</b>
18				<b>87.470.18</b>
20				<b>87.470.20</b>
<b>bis 25 mm - up to 25 mm</b>				
2	41	46	DIN 6499 / 472E / ER40	<b>87.472.02</b>
3				<b>87.472.03</b>
4				<b>87.472.04</b>
5				<b>87.472.05</b>
6				<b>87.472.06</b>
7(6,35)				<b>87.472.07</b>
8				<b>87.472.08</b>
10				<b>87.472.10</b>
12				<b>87.472.12</b>
13(12,7)				<b>87.472.13</b>
14				<b>87.472.14</b>
16				<b>87.472.16</b>
18				<b>87.472.18</b>
20				<b>87.472.20</b>
25				<b>87.472.25</b>


**HSK63F-Schrumpffutter**  
*HSK63F-Induction shrink chuck*

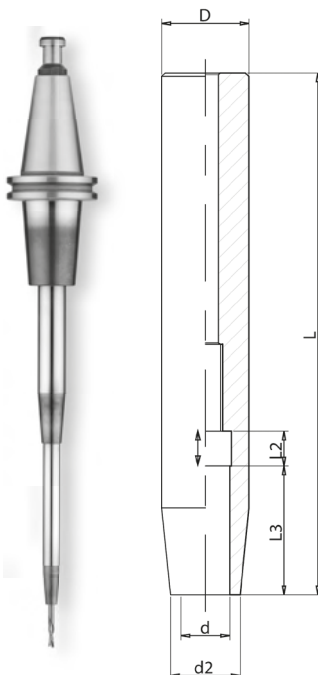
A	d	d2	S	Art. Nr.
75	6	20	HSK63F	<b>82.006.075.063</b>
	8	20	HSK63F	<b>82.008.075.063</b>
	10	24	HSK63F	<b>82.010.075.063</b>
	12	24	HSK63F	<b>82.012.075.063</b>
	16	27	HSK63F	<b>82.016.075.063</b>
	20	33	HSK63F	<b>82.020.075.063</b>
	25	38	HSK63F	<b>82.025.075.063</b>


**SK30-Schrumpffutter**  
*SK30-Induction shrink chuck*

A	d	d2	S	Art. Nr.
70	10	20	SK30	<b>80.010.070.030</b>
70	12	24	SK30	<b>80.012.070.030</b>
70	14	27	SK30	<b>80.014.070.030</b>
70	16	27	SK30	<b>80.016.070.030</b>
70	20	33	SK30	<b>80.020.070.030</b>
70	25	44	SK30	<b>80.025.070.030</b>

**SK40-Schrumpffutter**  
*SK40-Induction shrink chucks*

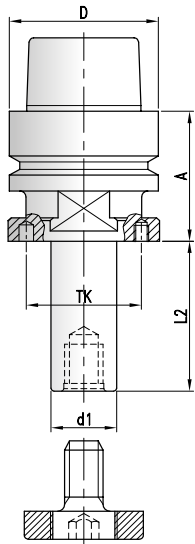
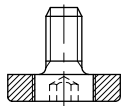
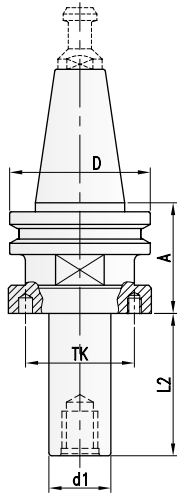
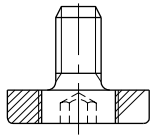
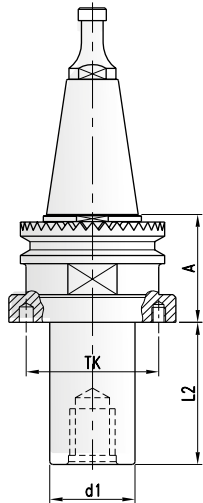
A	d	d2	S	Art. Nr.
80	6	20	SK40	<b>81.006.080.040</b>
80	8	20	SK40	<b>81.008.080.040</b>
80	10	24	SK40	<b>81.010.080.040</b>
80	12	24	SK40	<b>81.012.080.040</b>
80	16	27	SK40	<b>81.016.080.040</b>
80	20	33	SK40	<b>81.020.080.040</b>
80	25	44	SK40	<b>81.025.080.040</b>

**Schrumpfverlängerung - zylindrisch**  
*shrink fit extension - cylindrical*


D	d	d2	A	L2	Art. Nr.
20	3	10	150	- 12	<b>80.030.150.20</b>
20	4	10	150	- 16	<b>80.040.150.20</b>
20	5	10	150	- 20	<b>80.050.150.20</b>
20	6	10	150	10 26	<b>80.060.150.20</b>
20	8	12	150	10 26	<b>80.080.150.20</b>
20	10	14	150	10 32	<b>80.100.150.20</b>
20	12	16	150	10 37	<b>80.120.150.20</b>
25	8	20	150	10 26	<b>80.080.150.25</b>
25	10	20	150	10 32	<b>80.100.150.25</b>
25	12	20	150	10 37	<b>80.120.150.25</b>
25	14	20	150	10 37	<b>80.140.150.25</b>
25	16	22	150	10 40	<b>80.160.150.25</b>

Der Einsatz eines Induktions-Schrumpfgerätes ermöglicht das Ein- und Ausschumpfen von Hartmetall- und Stahlschäften in die entsprechenden Schrumpffutter. Vorteile sind die höchste Rundlaufgenauigkeit (max. 0,003mm), die schlanke Störkontur, höchste Haltekraft und die direkte formstabile Einspannung. Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Using an induction shrink system enables the shrinking of carbide- and steel-shanks in the corresponding induction shrink chucks. Advantages are the highest concentricity precision (max. 0,003mm), the slim interference contour, the maximum of gripping force and the direct dimensionally stable clamping. Suitable for right- and left-hand rotation.


**ISO30-Fräsdorn**  
**ISO30-Arbor**

d1	L2	A	TK	S	D	Nr.	Art. Nr.
<b>SCM, Morbidelli, verzahnt</b>							
20	40	45	38	ISO30		6	<b>47.020.340.030</b>
	70	45		ISO30		6	<b>47.020.370.030</b>
30	40	45	48	ISO30		6	<b>47.030.340.030</b>
	80	45		ISO30		6	<b>47.030.380.030</b>
<b>CMS</b>							
20	40	42	38	ISO30	46	8	<b>47.020.440.030</b>
	70					8	<b>47.020.470.030</b>
30	40	42	48	ISO30	46	8	<b>47.030.440.030</b>
	80					8	<b>47.030.480.030</b>

- Lieferung ohne Distanzringe und Anzugsbolzen
- *Supplied without spacers and holding holding bolt.*

**SK-Fräsdorn**  
**SK-Arbor**

d1	L2	A	TK	S	Art. Nr.
<b>IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke, Biesse, Alberti, Stegherr, etc.</b>					
20	40	42	38	SK30	<b>47.020.240.030</b>
	70				<b>47.020.270.030</b>
20	40	42	38	SK40	<b>47.020.240.040</b>
	70				<b>47.020.270.040</b>
30	40	42	48	SK30	<b>47.020.140.030</b>
	80				<b>47.030.080.030</b>
30	40	42	48	SK40	<b>47.030.140.040</b>
	80				<b>47.030.180.040</b>

- Lieferung ohne Distanzringe und Anzugsbolzen
- *Supplied without spacers and holding holding bolt.*

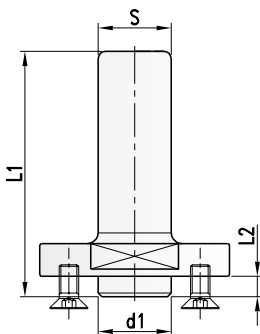
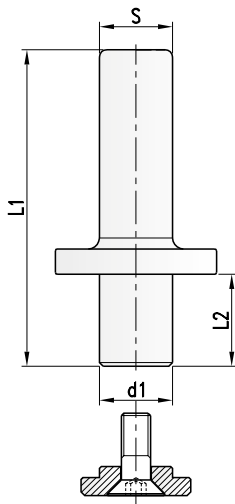
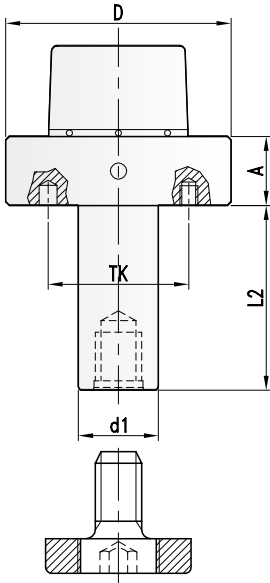
**HSK-Fräsdorn**  
**HSK-arbor**

d1	L2	A	TK	S	D	Art. Nr.
20	70	45	38	HSK 63F	63	<b>47.020.070.163</b>
30	20	45	48	HSK 63F	63	<b>47.030.020.063</b>
	40	45		HSK 63F	63	<b>47.030.040.263</b>
	55	45		HSK 63F	63	<b>47.030.056.063</b>
	80	45		HSK 63F	63	<b>47.030.080.163</b>
	100	45		HSK 63F	63	<b>47.030.100.063</b>

Lange Ausführung • *Long design*

20	40	80	38	HSK 63F	63	<b>47.020.040.063</b>
	70	80		HSK 63F	63	<b>47.020.070.063</b>
30	20	75	48	HSK 63F	63	<b>47.030.020.163</b>
	40	75		HSK 63F	63	<b>47.030.040.463</b>
	55	75		HSK 63F	63	<b>47.030.055.163</b>
	80	75		HSK 63F	63	<b>47.030.080.263</b>
	100	75		HSK 63F	63	<b>47.030.100.163</b>
	80	80		HSK 63F	63	<b>47.030.080.363</b>





- Für Lamello-Nuter mit Bohrung 22
- For direct mounting of tools, d1=22 for grooving cutter "LAMELLO"

**HSK-Fräsdorn für automatischen Werkzeugwechsel - beidseitiger Passfeder**  
*HSK-milling arbor for automatic tool change - with both-sided feather key to lock against rotation*

d1	L2	ML	A	S	Art. Nr.				
30	40	2/6/48+2/M6/48	26	HSK85WS	85	<b>47.030.040.085</b>			
	60	2/6/48+2/M6/48	26			<b>47.030.060.085</b>			
	80	2/6/48+2/M6/48	26			<b>47.030.080.085</b>			
	130	2/6/48+2/M6/48	26			<b>47.030.130.085</b>			
	170	2/6/48+2/M6/48	26			<b>47.030.170.185</b>			
35	180	2/6/54+2/M6/54	26	HSK85WS	85	<b>47.035.180.085</b>			
	240	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.030.240.085</b>			
40	40	2/6/54+2/M6/54	26	HSK85WS	85	<b>47.040.040.085</b>			
	60	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.060.085</b>			
	80	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.080.085</b>			
	100	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.100.085</b>			
	130	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.130.085</b>			
	170	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.170.185</b>			
	180	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.180.085</b>			
	210	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.210.185</b>			
	240	2/6/54+2/M6/54	26			<b>47.040.240.085</b>			
	50	40	2/6/64+2/M6/64			26	HSK85WS	85	<b>47.050.040.085</b>
		60	2/6/64+2/M6/64			26			<b>47.050.060.085</b>
		80	2/6/64+2/M6/64			26			<b>47.050.080.085</b>
100		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.100.085</b>					
130		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.130.085</b>					
150		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.150.085</b>					
170		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.170.085</b>					
180		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.180.085</b>					
240		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.240.085</b>					
270		2/6/64+2/M6/64	26	<b>47.050.270.085</b>					

- Für Weinig "PowerMat" Kehlmaschinen
- For Weinig "PowerMat" moulding machines

**Fräsdorn mit zyl. Schaft**  
*Arbor with zyl. shank*

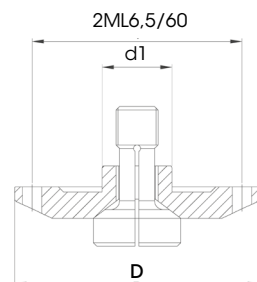
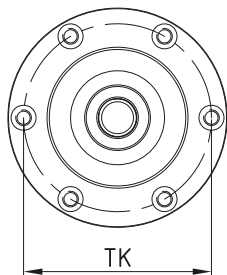
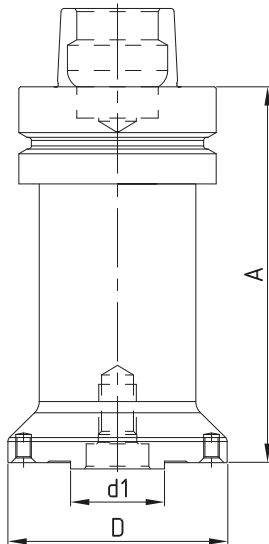
d1	L2	L1	S	Art. Nr.
20	40	98	20x50	<b>495.020.040</b>
	40	108	25x60	<b>495.020.240</b>
20	70	128	20x50	<b>495.020.070</b>
	70	138	25x60	<b>495.020.170</b>
30	40	98	20x50	<b>495.030.040</b>
		108	25x60	<b>495.030.240</b>

**Fräsdorn für Sägen und Nuter**  
*Arbor for saws and groovers*

d1	L2	L1	S	Art. Nr.	
22	4	69	36	25x60	<b>495.022.004</b>
30	4	69	48	25x60	<b>495.030.004</b>

**Zubehör**  
*Attachment*

Dim.	Art. Nr.	
Schraube - Screw	M6x16 (DIN7991)	<b>705.350</b>
Sechskantschlüssel - T Wrench	SW3	<b>706.103</b>



- Weitere Größen auf Anfrage
- Further dimensions on inquiry

**HSK Sägeblattaufnahme Monoblock**  
 HSK Sawarbor monobloc

d1	D	A	TK/ML	S	Art. Nr.
30/20	70	45	6/M5/60	HSK63F	<b>47.300</b>
	70	110	6/M5/60	HSK63F	<b>47.400</b>
	70	150	6/M5/60	HSK63F	<b>47.500</b>
30/20	160	40	8/M5/90	HSK63F	① <b>47.106.010</b>
	160	50	8/M5/90	HSK63F	① <b>47.106.014</b>
30/20	70	45	6/M5/60	HSK63E	<b>47.350</b>
	70	110	6/M5/60	HSK63E	<b>47.450</b>
	70	150	6/M5/60	HSK63E	<b>47.550</b>

- ① Sägeblattaufnahme Homag Drive 5c/+
- ① Sawarbor for Homag Drive 5c/+

- Auslieferung erfolgt mit 6 Senkkopfschrauben für Sägenbefestigung / "über Mitte Schnitt"
- Supplied with 6 counter-sunk screws for sawmounting / center cut

**Gegenflansch für Sägenaufnahme**  
 Counterflange for sawarbor

d1	D	TK/ML	Typ	Art. Nr.
20	70	2/6,5/60	Schraube DIN912 SW=10	<b>36.070.010</b>
	70	2/6,5/60	EF-Schnellwechsel Typ 3/4 M12 Sw=3	<b>36.070.020</b>
	106	8/5,5/90		<b>34.106.020</b>

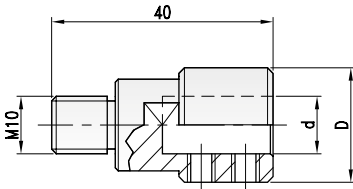
- Art. 36.070.010 Gegenflansch mit Standard Schraube DIN912
- Art. 36.070.020 Gegenflansch mit EF-Einschraubspanner für Sägenschnellwechsel
- Art. 36.070.010 Counterflange with standard screw DIN912
- Art. 36.070.020 Counterflange with EF-Screw-in clamp for quickchange of blades





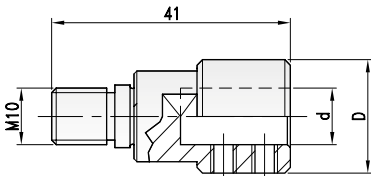
**Zur Reinigung von Spindelnasen, Adaptern und Vorsatzflanschen**  
*For cleaning spindle noses, adapters and extension flanges*

D	HSK	Art. Nr.
63	HSK63F	91.063.050
63	HSK63E	91.063.063
80	HSK80WS	91.080.063
80	HSK80E	91.080.080



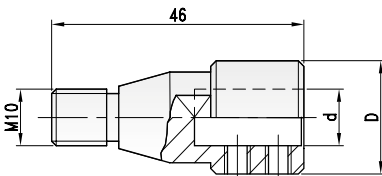
**M10 - ohne Passsitz**  
*M10 - without seating*

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Ayen, Holzma, Mayer, Knoevenagel, Torwegge, etc.			
20	10	478.020.010	478.020.110



**M10 - mit Passsitz 11**  
*M10 - with seating 11*

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Morbidelli, Weeke, Torwegge, Biesse, Masterwood, Vitap, etc.			
20	10	478.020.210	478.020.310



**M8 - mit Passsitz 9**  
*M8 - with seating 9*

D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Biesse, SCM, CMS, Morbidelli, etc.			
20	10	478.020.410	478.020.510

**M10 - mit Kegel**  
*M10 - with cone*

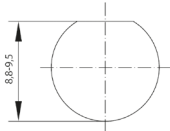
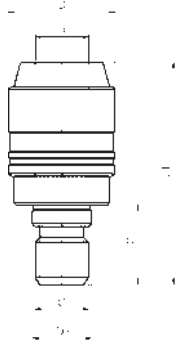
D	d	Art. Nr. RH	Art. Nr. LH
Bilek, Vitap, Alberti, Balestrini, Schleicher, Busellato, etc.			
20	10	478.020.610	478.020.710

**Zubehör**  
*Attachment*

	Dim	Art. Nr.
Verstellschraube - Screw	M5x5	705.102
Sechskantschlüssel - Wrench	SW2,5	706.152

611

## SSA-Selbstspannaufnahme SSA-Quick-change-adapter



Spannfläche am Bohrer  
Clamping surface on drill



Für Schäfte Ø10 mit Spannfläche  
For shank Ø10 and machined flat

PG  
02

D1	d	L2	L1	D2	G Rotation	Art. Nr.
20	10	15	42	9	M8RH	611.010.008
20	10	15	42	9	M8LH	611.010.108
20	10	18	45	10	RH	611.010.018
20	10	18	45	10	LH	611.010.118
20	10	15	42	11	M10RH	611.010.010
20	10	15	42	11	M10LH	611.010.110

- Schnellwechselsystem für Dübelbohrer mit Schaft Ø 10mm und Spannfläche.
- Schiebehülse zurückschieben. Bohrer einstecken.
- Schubhülse spannt automatisch, wenn Schaftspannfläche auf Spankeil gedreht wird.
- *Quickchange for dowel drills with shank 10mm and machined flat.*
- *Push down the bushing and insert the tool shank up to the stop.*
- *By turning the toolshaft, the mechanism clamps the toolshank automatically.*

### Ersatzteile / Zubehör

Spare parts / Accessories

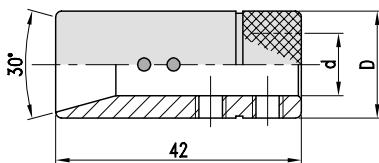
PG  
01

Art. Nr.	
Bohrfutter-Montageschlüssel d=10 - Holder mounting key	611.107.010
Bohrfutter-Verschlusskappe d=10 - Holder mounting cap	611.115.010
Einstellschraube M5x10 - Adjusting screw	705.103

474

## Schnell-Wechsel-Adapter Quick-change-adapter

PG  
02



Schnellwechsel-Adapter  
Quick-change adapter

D	d	Art. Nr.
Vitap		
18	10	474.018.010

### Zubehör

Attachment

Dim.	Art. Nr.	
Verstellschraube - Screw	M5x4	705.102.04
Sechskantschlüssel - Wrench	SW2,5	706.152

01



02



03



04



05



06



07



08



09

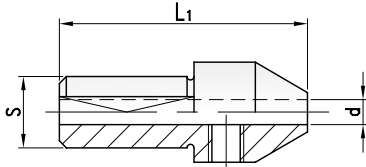
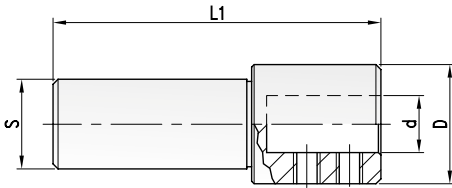


10



11




**Reduzierungen**  
*Reducers*

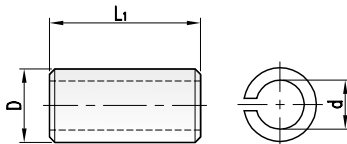
D	d	S	Art. Nr.
20	6	18	495.020.006
20	8	18	495.020.008
22	10	18	495.022.010
22	12	18	495.022.012

**Reduzierungen**  
*Reducers*

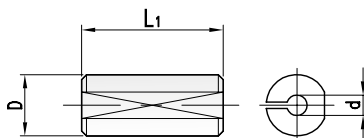
d	L1	S	Art. Nr.
2,0	38	10	495.002.038
2,5	38	10	495.003.038
3,0	38	10	495.003.138
3,5	38	10	495.004.038
4,0	38	10	495.004.138
4,5	38	10	495.005.038
5,0	38	10	495.005.138

**Zubehör**  
*Attachment*

	Dim.	Art. Nr.
Verstellschraube - <i>Screw</i>	M5x5	705.102
Sechskantschlüssel - <i>Wrench</i>	SW2,5	706.152

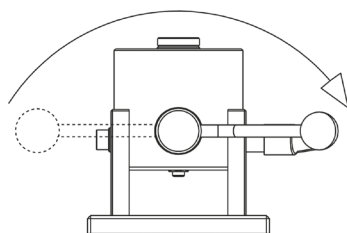

**Reduzierungen**  
*Reducers*

d	L1	D	Art. Nr.
6	25	8	494.006.025
8	25	10	494.008.025
6	25	12	494.006.125
8	25		494.008.125
10	25		494.010.025

**Reduzierungen**  
*Reducers*


d	L1	D	Art. Nr.
2,0	23	10	494.002.023
2,5	23	10	494.003.023
3,0	23	10	494.003.123
3,5	23	10	494.004.023
4,0	23	10	494.004.123
4,5	23	10	494.005.023
5,0	23	10	494.005.123
6,0	23	10	494.006.023
7,0	23	10	494.007.023
8,0	23	10	493.008.023




**HSK-Montagevorrichtung**  
*Mounting device for HSK*

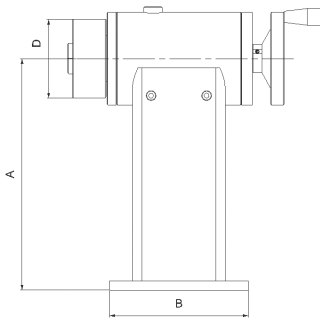
HSK	L	H	D	Art. Nr.
HSK32	100	87,5	40	<b>38.032.035</b>
HSK40	100	87,5	40	<b>38.040.035</b>
HSK63F	100	110	63	<b>38.063.050</b>
HSK63	100	110	63	<b>38.063.063</b>
HSK80WS (Weinig - PowerLock)	100	110	85	<b>38.085.063</b>
HSK80	200	140	100	<b>38.080.080</b>
HSK100	200	200	125	<b>38.100.100</b>

- Praktische, schwenkbare Montagevorrichtung. Werkzeugloses Einspannen bzw. Lösen der HSK-Werkzeuge durch leicht bedienbaren Drehgriff.
- *Practical, swivellable HSK-mounting device. Toolless clamping or releasing of the HSK-tool by easily operable rotaryhandle.*


**Montagevorrichtung für BT/ISO/SK**  
*Mounting device for BT/ISO/SK*

BT/ISO/SK	D	Art. Nr.
ISO30, BT30	46	<b>438.030.046</b>
SK30, HSK50, C5	50	<b>438.030.050</b>
BT35	53	<b>438.035.053</b>
SK40/HSK63, BT40, C6	63	<b>438.040.063</b>
HSK80WS	85	<b>438.080.085</b>
HSK100, BT50	102	<b>438.050.100</b>
SK50	97,5	<b>438.050.098</b>

- Montagevorrichtung mit Rollen zum sicheren Klemmen von Werkzeugaufnahmen. Selbstklemmend und passend zu SK, ISO, HSK, BT und Capto-Aufnahmen.
- *Mounting device for draw-in collet chuck and arbors ISO/SK by simple exchanging of the clamping jaw.*


**Montagestand für HSK85WS Werkzeuge**  
*Assembly spindle for HSK tools*

HSK	A	D	B	Art. Nr.
HSK85WS-Messspindel	250	85	150	<b>835.250.015</b>

- Montagestand für HSK85WS Werkzeuge. Gelagerte HSK85WS Spindel mit Spannsystem. Verwendung z.B. zum Vermessen des Rundlaufs (über zusätzliche Messvorrichtung) oder Montage bzw. Demontage von Messern oder Fräsern.
- *Assembly stand for HSK85WS tools. Turnable ball bearing spindle with clamping system. For setting of HSK85WS tools, mounting of knives or cutters, or to measure runout (with additional device).*





01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11

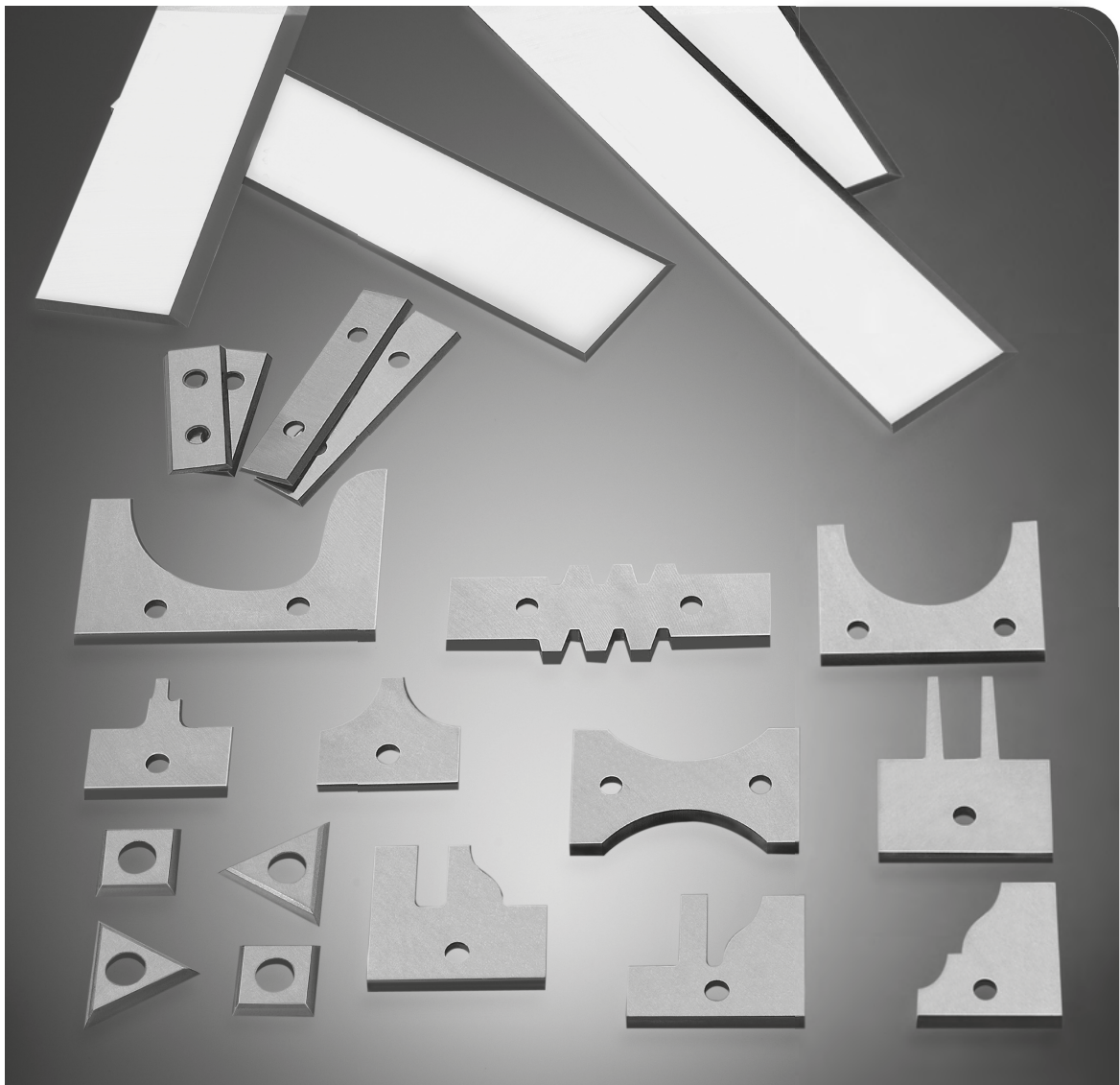




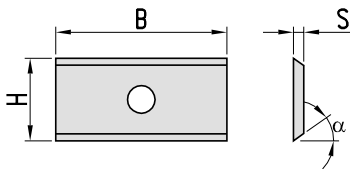
# ProChipper®



tooling systems



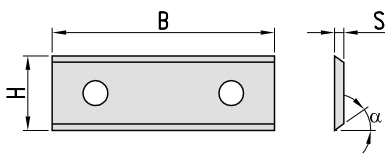
**Messer, Ersatzteile und Hilfsmittel**  
*Knives, spare parts and toolinh accessories*



- HF21:** Für Weichholz  
*For Softwood*
- HF10:** Standardqualität  
*For wood*
- HF01:** Für MDF und abrasive Werkstoffe  
*For abrasive materials (chipboard/MDF)*
- FMG02:** Für MDF und HDF  
*For MDF and HDF*
- KCR08:** Für erhöhte Standzeiten  
*For longer endurance*  
Auf Anfrage - *On request*

**Ausführung 1: 2 Schneidkanten, 1 Loch**  
*Type 1: 2 cutting edges, 1 hole*
**HW**

B	H	S	$\alpha$	Körnung/Grain	Art. Nr.
<b><math>\alpha = 35^\circ</math></b>					
7,5	12	1,5	35°	HF10	<b>750.097</b>
	12	1,5	45°	HF21	<b>752.501</b>
8,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.095</b>
9,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.096</b>
9,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.098</b>
	12	1,5	45°	HF21	<b>752.502</b>
10,5	12	1,5	35°	HF10	<b>750.200</b>
11,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.209</b>
11,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.099</b>
	12	1,5	45°	HF21	<b>750.503</b>
13,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.202</b>
14,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.201</b>
15,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.101</b>
	12	1,5	45°	HF21	<b>750.504</b>
15,7	12	1,5	35°	HF10	<b>750.203</b>
16,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.206</b>
17,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.115</b>
17,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.205</b>
19,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.208</b>
20,0	12	1,5	35°	HF10	<b>750.102</b>
	12	1,5	35°	HF01	<b>751.104</b>
	12	1,5	35°	FMG02	<b>752.101</b>
	12	1,5	45°	HF21	<b>752.505</b>
21,6	12	1,5	35°	HF10	<b>750.204</b>
24,7	12	1,5	35°	HF10	<b>750.103</b>
<b><math>\alpha = 45^\circ</math></b>					
7,5	12	1,5	45°	HF21	<b>752.501</b>
9,6	12	1,5	45°	HF21	<b>752.502</b>
11,6	12	1,5	45°	HF21	<b>752.503</b>
15,0	12	1,5	45°	HF21	<b>752.504</b>
20,0	12	1,5	45°	HF21	<b>752.505</b>

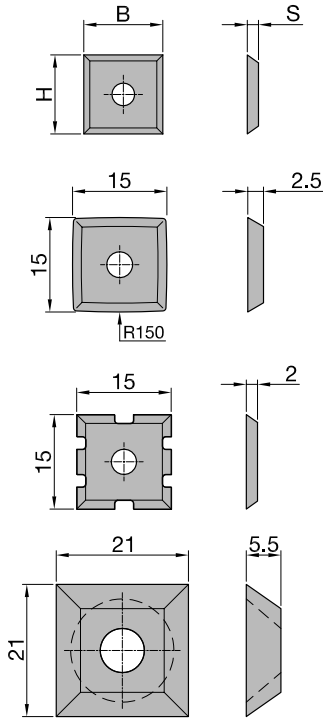

**Ausführung 2: 2 Schneidkanten, 2 Löcher**  
*Type 2: 2 cutting edges, 2 holes*
**HW**

B	H	S	$\alpha$	Körnung/Grain	Art. Nr.
<b><math>\alpha = 35^\circ</math></b>					
30	12	1,5	35°	HF10	<b>750.104</b>
30	12	1,5	35°	HF01	<b>751.105</b>
30	12	1,5	35°	FMG02	<b>752.102</b>
40	12	1,5	35°	HF10	<b>750.105</b>
50	12	1,5	35°	HF10	<b>750.106</b>
50	12	1,5	35°	HF01	<b>751.107</b>
50	12	1,5	35°	FMG02	<b>752.103</b>
60	12	1,5	35°	HF10	<b>750.107</b>
80	12	2,2	35°	HF10	<b>750.108</b>
100	12	2,2	35°	HF10	<b>750.109</b>
120	12	2,2	35°	HF10	<b>750.110</b>
<b><math>\alpha = 45^\circ</math></b>					
30	12	1,5	45°	HF21	<b>752.507</b>
40	12	1,5	45°	HF21	<b>752.508</b>
50	12	1,5	45°	HF21	<b>752.509</b>
60	12	1,5	45°	HF21	<b>752.510</b>
80	12	2,2	45°	HF21	<b>752.511</b>

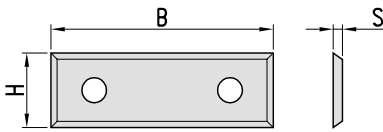
753/4

**HW Wendemesser 4-seitig**  
*TC Reversible knives 4-cutting edges*

PG  
02



Ausführung 1 - Type 1



Ausführung 2 - Type 2

**Ausführung 1: 4 Schneidkanten, 1 Senkloch**  
*Type 1: 4 cutting edges, 1 sinkhole*

HW

B	H	S	Körnung/Grain	Art. Nr.
12,0	12,0	1,5	HF10	754.102
	12,0	1,5	FMG02	752.100
14,0	14,0	2,0	HF10	750.111
	14,0	1,7		750.112
	14,0	1,2		750.113
14,3	14,3	2,5		750.116
15,0	15,0	2,0	SPB/Chipbreaker	754.301
	15,0	2,5	ballig	754.106
17,0	17,0	2,0	HF10	754.104
19,0	19,0	2,0	HF10	754.105
21,0	21,0	5,5		754.302

- HF21:** Für Weichholz  
*For Softwood*
  - HF10:** Standardqualität  
*For wood*
  - HF01:** Für MDF und abrasive Werkstoffe  
*For abrasive materials (chipboard/MDF)*
  - FMG02:** Für MDF und HDF  
*For MDF and HDF*
  - KCR08:** Für erhöhte Standzeiten  
*For longer endurance*
- Auf Anfrage - *On request*

**Ausführung 2: 4 Schneidkanten, 2 Löcher**  
*Type 2: 4 cutting edges, 2 holes*

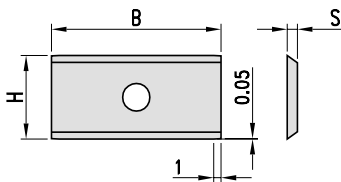
HW

B	H	S	Körnung/Grain	Art. Nr.
29,5	9	1,5	HF10	753.204
	12	1,5	HF10	753.207
49,5	9	1,5		753.204
	12	1,5	HF10	753.307
50,0	12	1,7	HF10	753.350

753/4

**HW Wendemesser mit Fase**  
*TC Reversible knives with chamfer*

PG  
02

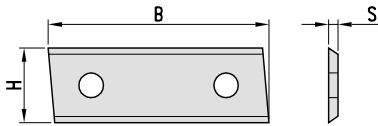


**Für Aufbausystem**  
*For built-up system*

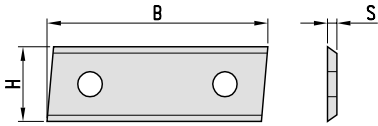
HW

B	H	S	Art. Nr.
20,0	12	1,5	755.101
24,7	12	1,5	755.102
30,0	12	1,5	755.103
50,0	12	1,5	755.105

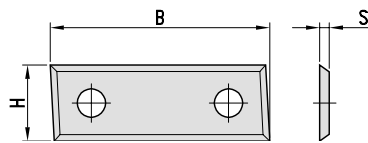




Ausführung 1 - Type 1



Ausführung 2 - Type 2



Ausführung 2 - Type 2

**Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges*

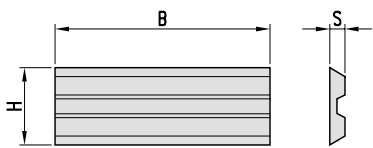
HW

B	H	S	Art. Nr.
<b>Ausführung 1 - Type 1</b>			
20	12	1,5	757.101
30	12	1,5	757.102
50	12	1,5	757.103
<b>Ausführung 2 - Type 2</b>			
20	12	1,5	757.201
30	12	1,5	757.202
50	12	1,5	757.203

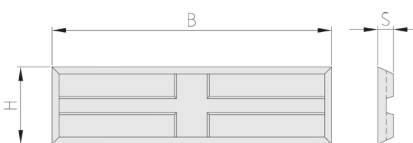
**Ausführung mit 4 Schneidkanten**  
*Type with 4 cutting edges*

HW

B	H	S	Art. Nr.
29,5	9	1,5	757.500
	12	1,5	757.150
49,5	9	1,5	757.501
	12	1,5	757.151



Ausführung 1 - Type 1



Ausführung 2 - Type 2



Ausführung 3 - Type 3

**Ausführung 1**  
*Type 1*

HW

B	H	S	Art. Nr.
12	5,5	1,1	758.101
20	5,5	1,1	758.102
30	5,5	1,1	758.103
40	5,5	1,1	758.104
50	5,5	1,1	758.105

**Ausführung 2**  
*Type 2*

HW

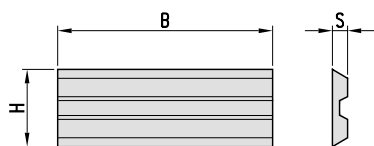
B	H	S	Art. Nr.
20	4,1	1,1	758.411
20	5,5	1,1	758.511
25	5,5	1,1	758.512
30	5,5	1,1	758.503
40	5,5	1,1	758.504
50	5,5	1,1	758.505

**Ausführung 3**  
*Type 3*

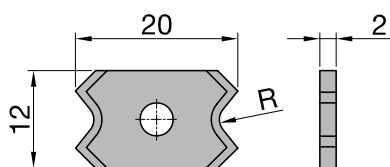
HW

B	H	S	Art. Nr.
12	5,5	1,1	758.301
20	5,5	1,1	758.302
30	5,5	1,1	758.303
40	5,5	1,1	758.304
50	5,5	1,1	758.305



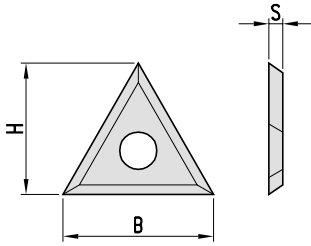

**Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges*
**HW**

B	H	S	Maschine	Art. Nr.
56,0	5,5	1,1	Adler	<b>759.101</b>
60,0	5,5	1,1		<b>759.102</b>
71,0	5,5	1,1		<b>759.103</b>
75,5	5,5	1,1	AEG TH75	<b>759.104</b>
			Bosch 0590,P400, 1590, 1591	
			Festo REP 75	
			Haffner FH 222	
			Holz-Her 2223, 2286, 2320	
			Kress Jet Star 6701, EH 6702	
			Mafell HU 75	
			Metabo 6375	
			Scheer MH 80, MH 75/3	
			Skill 98 H	
75,7	5,5	1,1	B & Decker DN 750, BD 750	<b>759.105</b>
			SR 600K	
78,0	5,5	1,1	Virutex (E) HTH75A	<b>759.110</b>
80,5	5,9	1,2	Elu MFF80, MFF 40	<b>759.106</b>
			ADE 80	
82,0	5,5	1,1	AEG EH 82, EH 82S, EH 822	<b>759.107</b>
			EH700, EH450	
			Fein HS 2151	
			Haffner FH 224	
			Hitachi F20, F20A, P20 SA, P 10V	
			F20 20A, FU 20 SA	
			Mafell EHU 82, MHU 82, MHU 82D	
			Makita 1100,1125B, 1900B, 1923B	
			1923 H, 1001, 1901, 1923 HO	
			Metabo Gustav, 4382, HO 0882	
			Bosch GHO40, PHO 150, 100, 200, 300	
82,7	5,5	1,1	B & Decker DN 710, Dn 172, DN 730	<b>759.109</b>
			P71-02, PL 806	


**Radius-Kantenmesser, Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Radius-knife, type for scraper with 2 cutting edges*
**HW**

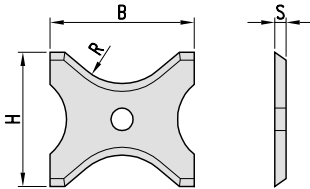
B	H	S	Art. Nr.
12	20	2	<b>798.101</b>
	20	2	<b>798.102</b>
	20	3	<b>798.103</b>
	20	4	<b>798.104</b>
	20	5	<b>798.105</b>



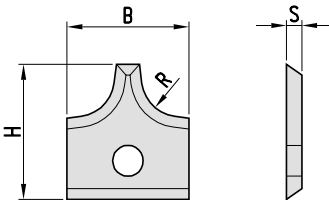
**760****HW Dreiecks Wendemesser**  
*TC Triangle reversible knives***PG**  
**02****Ausführung mit 3 Schneidkanten**  
*Type with 3 cutting edges***HW**

B	H	S	R	Art. Nr.
22	19	2		<b>760.101</b>
	19	2	1	RH <b>760.201</b>
	19	2	1	LH <b>760.202</b>

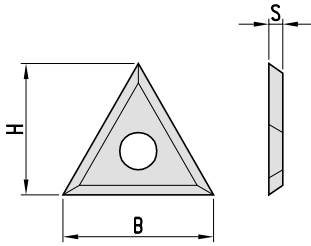
- ▲ Dreieckswendemesser mit gerundeten Kanten (R=1) für Innenkontur
- ▲ *Triangle Knives with rounded edges for inner contour*

**761****HW Radius Wendemesser**  
*TC Radius reversible knives***PG**  
**02****Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges***HW**

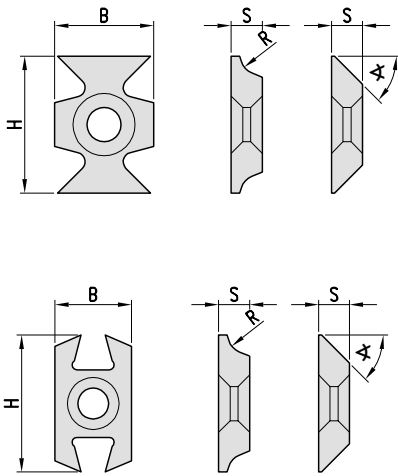
B	H	S	R	Art. Nr.
13	16	2	2	<b>761.101</b>
	16	2	3	<b>761.102</b>
	16	2	4	<b>761.103</b>
20	21	2	5	<b>761.104</b>
	21	2	6	<b>761.105</b>
	21	2	7	<b>761.106</b>
	21	2	8	<b>761.107</b>
26	24	2	9	<b>761.108</b>
	24	2	10	<b>761.109</b>
	24	2	11	<b>761.110</b>
	24	2	12	<b>761.111</b>
	24	2	13	<b>761.112</b>
30	25	2	14	<b>761.113</b>
	25	2	15	<b>761.114</b>
	25	2	16	<b>761.115</b>

**765****HW Radius Wendemesser**  
*TC Radius reversible knives***PG**  
**02****Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges***HW**

B	H	S	R	Art. Nr.
16	17,5	2	2	<b>765.101</b>
	17,5	2	3	<b>765.102</b>
	17,5	2	4	<b>765.103</b>
	17,5	2	5	<b>765.104</b>
	17,5	2	6	<b>765.105</b>

**766****HW Räumler - Wendemesser**  
TC Groovers - Reversible knives**PG**  
**02****Ausführung mit 4 Schneidkanten**  
Type with 4 cutting edges**HW**

B	H	S	Art. Nr.
18	18	1,95	<b>766.101</b>
	18	2,45	<b>766.102</b>
	18	2,95	<b>766.103</b>

**780****HW Kantenmesser**  
TC Bevelling and rounding blades**PG**  
**02****Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
Type with 2 cutting edges**MEC****HW**

B	H	S	R	Art. Nr.
16	22	5	45°	<b>780.103</b>
	22	5	R1,5	<b>780.205</b>
	22	5	R2	<b>780.207</b>
	22	5	R2,5	<b>780.208</b>
	22	5	R3	<b>780.206</b>
	22	5	4	<b>780.209</b>
	22	5	5	<b>780.210</b>

**Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
Type with 2 cutting edges**MAN****HW**

B	H	S	R	Art. Nr.
16	29	5	45°	<b>780.260</b>
	29	5	R2	<b>780.250</b>
	29	5	R3	<b>780.251</b>

01



Säge

02



Zerspanen

03



Hobeln / Fräsen

04



Profilfräsen

05



Nub- und Reibfräsen

06



Ob- und Fräsen

07



Bohren

08



PKD-Werkzeuge

09



Spannen

10

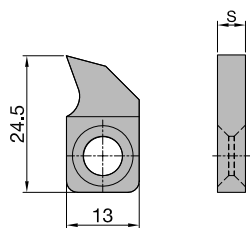


Ersatzteile

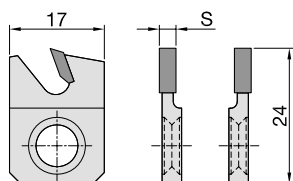
11



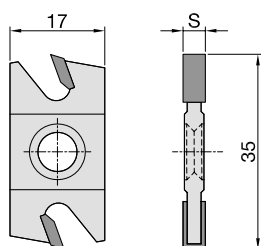
Informationen


**Ausführung mit 1 Schneidkanten**  
*Type with 1 cutting edges*
**MEC****HW**

B	H	S	Art. Nr.
13	24,5	3	<b>783.100</b>
	24,5	4	<b>783.101</b>
	24,5	5	<b>783.102</b>
	24,5	6	<b>783.103</b>
	24,5	7	<b>783.104</b>


**Ausführung MAN mit 1 Schneidkante**  
*Type MAN with 1 cutting edge*
**MAN****HW**

B	H	S	Art. Nr.
17	24	3	LH <b>783.125</b>
	24	3	RH <b>783.126</b>

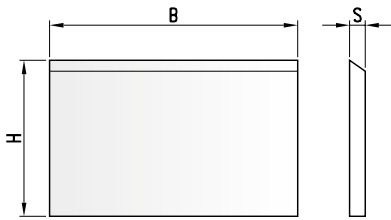

**Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges*
**MAN****HW**

B	H	S	Art. Nr.
17	35	4	<b>783.120</b>
	35	5	<b>783.121</b>
	35	6	<b>783.122</b>

**771**  
**773**

**HS/HW Streifenhobelmesser**  
*HS/TC Planing knives*

**PG**  
**02**



HL/HS



Hartmetallbestückt - Tipped knife

**Ausführung mit 1 Schneidkanten**  
*Type with 1 cutting edges*

**HS**

**HW**

B	H	S	Art. Nr.	Art. Nr.
120	25	3	<b>771.120.25</b>	<b>773.120.25</b>
130		3	<b>771.130.25</b>	<b>773.130.25</b>
150		3	<b>771.150.25</b>	<b>773.150.25</b>
180		3	<b>771.180.25</b>	<b>773.180.25</b>
200		3	<b>771.200.25</b>	<b>773.200.25</b>
250		3	<b>771.250.25</b>	<b>773.250.25</b>
260		3	<b>771.260.25</b>	<b>773.260.25</b>
310		3	<b>771.310.25</b>	<b>773.310.25</b>
350		3	<b>771.350.25</b>	<b>773.350.25</b>
80	30	3	<b>771.080.30</b>	<b>773.080.30</b>
100		3	<b>771.100.30</b>	<b>773.100.30</b>
120		3	<b>771.120.30</b>	<b>773.120.30</b>
130		3	<b>771.130.30</b>	<b>773.130.30</b>
150		3	<b>771.150.30</b>	<b>773.150.30</b>
170		3	<b>771.170.30</b>	<b>773.170.30</b>
180		3	<b>771.180.30</b>	<b>773.180.30</b>
200		3	<b>771.200.30</b>	<b>773.200.30</b>
220		3	<b>771.220.30</b>	<b>773.220.30</b>
230		3	<b>771.230.30</b>	<b>773.230.30</b>
240		3	<b>771.240.30</b>	<b>773.240.30</b>
250		3	<b>771.250.30</b>	<b>773.250.30</b>
260		3	<b>771.260.30</b>	<b>773.260.30</b>
300		3	<b>771.300.30</b>	<b>773.300.30</b>
350		3	<b>771.350.30</b>	<b>773.350.30</b>
400		3	<b>771.400.30</b>	<b>773.400.30</b>
410		3	<b>771.410.30</b>	<b>773.410.30</b>
450		3	<b>771.450.30</b>	<b>773.450.30</b>
500		3	<b>771.500.30</b>	<b>773.500.30</b>
510		3	<b>771.510.30</b>	<b>773.510.30</b>
530		3	<b>771.530.30</b>	<b>773.530.30</b>
600		3	<b>771.600.30</b>	<b>773.600.30</b>
610		3	<b>771.610.30</b>	<b>773.610.30</b>
630		3	<b>771.630.30</b>	<b>773.630.30</b>
640		3	<b>771.640.30</b>	<b>773.640.30</b>
350	35	3	<b>771.350.35</b>	<b>773.350.35</b>
400		3	<b>771.400.35</b>	<b>773.400.35</b>
410		3	<b>771.410.35</b>	<b>773.410.35</b>
450		3	<b>771.450.35</b>	<b>773.450.35</b>
500		3	<b>771.500.35</b>	<b>773.500.35</b>
510		3	<b>771.510.35</b>	<b>773.510.35</b>
530		3	<b>771.530.35</b>	<b>773.530.35</b>
600		3	<b>771.600.35</b>	<b>773.600.35</b>
610		3	<b>771.610.35</b>	<b>773.610.35</b>
630		3	<b>771.630.35</b>	<b>773.630.35</b>

- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*

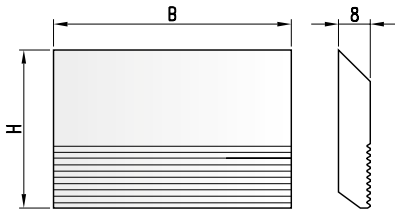
**Für Elektrohobelmessmaschinen**  
*For portable planers*

**HS**

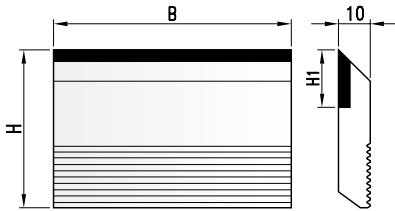
**HW**

B	H	S	Art. Nr.	Art. Nr.
78	25	3,2 Virutex	<b>771.078.25</b>	<b>773.078.25</b>
82	29	3,0 Makita	<b>771.082.29</b>	<b>773.082.29</b>





HS



Hartmetallbestückt - Tipped knife

**Mit 1 Schneidkante**  
*With 1 cutting edge*

**HW**

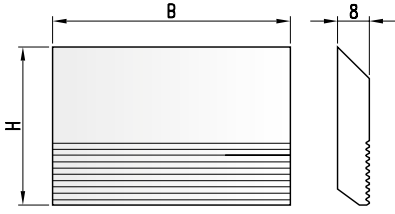
**HS**

<b>B</b>	<b>H</b>	<b>H1</b>	<b>T</b>	<b>Art. Nr. HW</b>	<b>Art. Nr. HS</b>
<b>4mm-Blanketts</b>					
40	30		4		<b>774.040.30</b>
60					<b>774.060.30</b>
80					<b>774.080.30</b>
100					<b>774.100.30</b>
180					<b>774.180.30</b>
240					<b>774.240.30</b>
650					<b>774.650.30</b>
40	35		4		<b>774.040.35</b>
60					<b>774.060.35</b>
80					<b>774.080.35</b>
100					<b>774.100.35</b>
180					<b>774.180.35</b>
240					<b>774.240.35</b>
650					<b>774.650.35</b>
<b>5mm-Blanketts</b>					
40	27	14	5	<b>787.040.27</b>	<b>774.040.27</b>
60				<b>787.060.27</b>	<b>774.060.27</b>
80				<b>787.080.27</b>	<b>774.080.27</b>
100				<b>787.100.27</b>	<b>774.100.27</b>
180				<b>787.180.27</b>	<b>774.180.27</b>
240				<b>787.240.27</b>	<b>774.240.27</b>
650				<b>787.650.27</b>	<b>774.650.27</b>
40	38	15	5	<b>787.040.38</b>	<b>774.040.38</b>
60				<b>787.060.38</b>	<b>774.060.38</b>
80				<b>787.080.38</b>	<b>774.080.38</b>
100				<b>787.100.38</b>	<b>774.100.38</b>
180				<b>787.180.38</b>	<b>774.180.38</b>
240				<b>787.240.38</b>	<b>774.240.38</b>
650				<b>787.650.38</b>	<b>774.650.38</b>
40	45	17	5	<b>787.040.45</b>	<b>774.040.45</b>
60				<b>787.060.45</b>	<b>774.060.45</b>
80				<b>787.080.45</b>	<b>774.080.45</b>
100				<b>787.100.45</b>	<b>774.100.45</b>
180				<b>787.180.45</b>	<b>774.180.45</b>
240				<b>787.240.45</b>	<b>774.240.45</b>
650				<b>787.650.45</b>	<b>774.650.45</b>
40	50		5		<b>774.040.05</b>
60					<b>774.060.05</b>
80					<b>774.080.05</b>
100					<b>774.100.05</b>
180					<b>774.180.05</b>
240					<b>774.240.05</b>
650					<b>774.650.05</b>

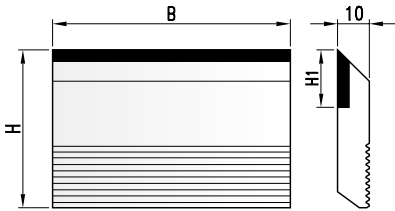
**787**  
**774**

**HW/HS Hobelmesser Blanketts - Rückenverzahnt**  
*TC/HS Corrugated back knives*

**PG**  
**02**



HS



Hartmetallbestückt - Tipped knife

**Mit 1 Schneidkante**  
*With 1 cutting edge*

**HW**

**HS**

B	H	T	Art. Nr. HS
<b>6mm-Blanketts</b>			
40	40	6	<b>774.040.40</b>
60			<b>774.060.40</b>
80			<b>774.080.40</b>
100			<b>774.100.40</b>
180			<b>774.180.40</b>
240			<b>774.240.40</b>
650			<b>774.650.40</b>
40	50	6	<b>774.040.51</b>
60			<b>774.060.51</b>
80			<b>774.080.51</b>
100			<b>774.100.51</b>
180			<b>774.180.51</b>
240			<b>774.240.51</b>
650			<b>774.650.51</b>
40	60	6	<b>774.040.06</b>
60			<b>774.060.06</b>
80			<b>774.080.06</b>
100			<b>774.100.06</b>
180			<b>774.180.06</b>
240			<b>774.240.06</b>
650			<b>774.650.06</b>
40	70	6	<b>774.040.07</b>
60			<b>774.060.07</b>
80			<b>774.080.07</b>
100			<b>774.100.07</b>
180			<b>774.180.07</b>
240			<b>774.240.07</b>
650			<b>774.640.07</b>

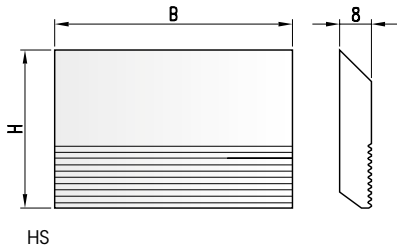
- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*



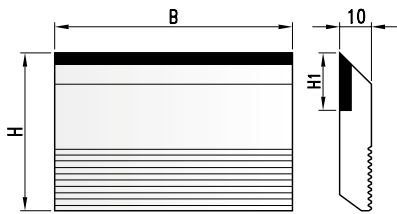
**787**  
**774**

**HW/HS Hobelmesser Blanketts - Rückenverzahnt**  
*TC/HS Corrugated back knives*

**PG**  
**02**



HS



Hartmetallbestückt - *Tipped knife*

**Mit 1 Schneidkante**  
*With 1 cutting edge*

**HW**

**HS**

B	H	H1	T	Art. Nr. HW	Art. Nr. HS
<b>8mm-Blanketts</b>					
40	50	15	8	<b>787.040.50</b>	<b>774.040.50</b>
60				<b>787.060.50</b>	<b>774.060.50</b>
80				<b>787.080.50</b>	<b>774.080.50</b>
100				<b>787.100.50</b>	<b>774.100.50</b>
130				<b>787.130.50</b>	<b>774.130.50</b>
150				<b>787.150.50</b>	<b>774.150.50</b>
180				<b>787.180.50</b>	<b>774.180.50</b>
230				<b>787.230.50</b>	<b>774.230.50</b>
635				<b>787.645.50</b>	<b>774.635.50</b>
650					<b>774.650.50</b>
40	60	20	8	<b>787.040.60</b>	<b>774.040.60</b>
60				<b>787.060.60</b>	<b>774.060.60</b>
80				<b>787.080.60</b>	<b>774.080.60</b>
100				<b>787.100.60</b>	<b>774.100.60</b>
130				<b>787.130.60</b>	<b>774.130.60</b>
150				<b>787.150.60</b>	<b>774.150.60</b>
180				<b>787.180.60</b>	<b>774.180.60</b>
230				<b>787.230.60</b>	<b>774.230.60</b>
635				<b>787.635.60</b>	<b>774.635.60</b>
650					<b>774.650.60</b>
40	70	25	8	<b>787.040.70</b>	<b>774.040.70</b>
60				<b>787.060.70</b>	<b>774.060.70</b>
80				<b>787.080.70</b>	<b>774.080.70</b>
100				<b>787.100.70</b>	<b>774.100.70</b>
130				<b>787.130.70</b>	<b>774.130.70</b>
150				<b>787.150.70</b>	<b>774.150.70</b>
180				<b>787.180.70</b>	<b>774.180.70</b>
230				<b>787.230.70</b>	<b>774.230.70</b>
635				<b>787.635.70</b>	<b>774.635.70</b>
650					<b>774.650.70</b>

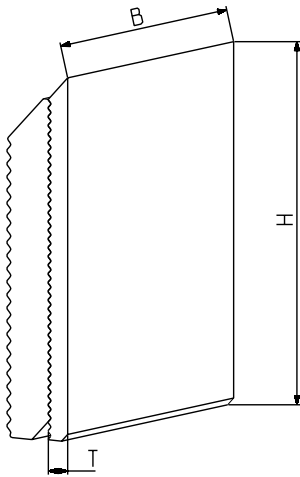
- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*



792

## HW Hobelmesser mit Mikroverzahnung - Massiv

TC Micro corrugated planerknife - Solid

PG  
02

Mit 1 Schneidkante  
With 1 cutting edge

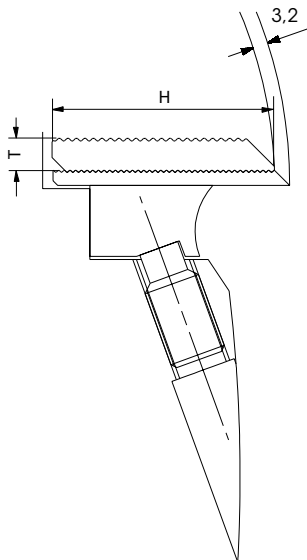
HW

B	H	T	Art. Nr.
40	38	3,2	792.040.038
60	38	3,2	792.060.038
80	38	3,2	792.080.038
100	38	3,2	792.100.038
150	38	3,2	792.150.038
170	38	3,2	792.170.038
40	50	3,2	792.040.050
50	50	3,2	792.050.050
60	50	3,2	792.060.050
80	50	3,2	792.080.050
100	50	3,2	792.100.050
120	50	3,2	792.120.050
40	60	3,2	792.040.060
50	60	3,2	792.050.060
60	60	3,2	792.060.060
80	60	3,2	792.080.060
100	60	3,2	792.100.060
120	60	3,2	792.120.060
130	60	3,2	792.130.060
150	60	3,2	792.150.060

793

## WS Stützplatte mit Mikroverzahnung und Rückenverzahnung

WS Micro corrugated and backserrated support

PG  
02

Beidseitig verzahnte Stützplatte  
Backing plate corrugated on both sides

HW

B	H	T	Art. Nr.
40	35	7,1	793.040.035
50	35	7,1	793.050.035
60	35	7,1	793.060.035
100	35	7,1	793.100.035
40	47	7,1	793.040.047
50	47	7,1	793.050.047
60	47	7,1	793.060.047
80	47	7,1	793.080.047
100	47	7,1	793.100.047
130	47	7,1	793.130.047
150	47	7,1	793.150.047
170	47	7,1	793.170.047
40	57	7,1	793.040.057
50	57	7,1	793.050.057
60	57	7,1	793.060.057
70	57	7,1	793.070.057
80	57	7,1	793.080.057
90	57	7,1	793.090.057
100	57	7,1	793.100.057
110	57	7,1	793.110.057
120	57	7,1	793.120.057
130	57	7,1	793.130.057

01



Sägen

02



Zerspanen

03



Hobeln / Fräsen

04



Profilfräsen

05



Nut- und Federfräsen

06



Ob-vertäfen

07



Bohren

08



PKD-Werkzeuge

09



Spannen

10

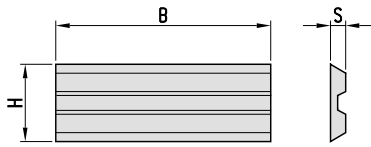


Ersatzteile

11

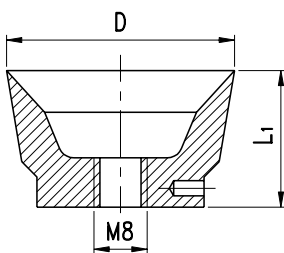


Informationen

**776**  
**796****HS/HW „CentroLock“ Hobelmesser - Wendemesser**  
*HS/TC „CentroLock“ knives - Reversible knives***PG**  
**02****CentroLock Wendemesser**  
*CentroLock reversible knives***HW****HS**

B	H	S	Art. Nr. HS	Art. Nr. HW
20	16	3	776.020.016	796.020.016
60	16	3	776.060.016	796.060.016
70	16	3	776.070.016	796.070.016
80	16	3	776.080.016	796.080.016
85	16	3	776.085.016	796.085.016
100	16	3	776.100.016	796.100.016
110	16	3	776.110.016	796.110.016
130	16	3	776.130.016	796.130.016
150	16	3	776.150.016	796.150.016
160	16	3	776.160.016	796.160.016
170	16	3	776.170.016	796.170.016
180	16	3	776.180.016	796.180.016
190	16	3	776.190.016	796.190.016
200	16	3	776.200.016	796.200.016
210	16	3	776.210.016	796.210.016
220	16	3	776.220.016	796.220.016
230	16	3	776.230.016	796.230.016
240	16	3	776.240.016	796.240.016
250	16	3	776.250.016	796.250.016
260	16	3	776.260.016	796.260.016
270	16	3	776.270.016	796.270.016
275	16	3	776.275.016	796.275.016
280	16	3	776.280.016	796.280.016
290	16	3	776.290.016	796.290.016
310	16	3	776.310.016	796.310.016
350	16	3	776.350.016	796.350.016
360	16	3	776.360.016	796.360.016
450	16	3	776.450.016	796.450.016
460	16	3	776.460.016	796.460.016

- Weitere Längen auf Anfrage
- *Different lengths upon request*

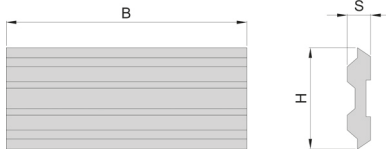
**3458****HS Messer für Kopiereinheit**  
*HS Tool for copying lathe***PG**  
**02****Rundmesser**  
*Round type***HS**

D	L1	Art. Nr.
22	15	3458.022.015
30	19	3458.030.019
35	20	3458.035.020
45	26	3458.045.026
50	26	3458.050.026

**759**  
**859**

**HS/HW „Tersa“ Hobelmesser - Wendemesser**  
**HS/TC „Tersa“ knives - Reversible knives**

**PG**  
**02**



**Ausführung mit 2 Schneidkanten**  
*Type with 2 cutting edges*

**HS**

**HW**

<b>B</b>	<b>H</b>	<b>S</b>	<b>Art. Nr. HS</b>	<b>Art. Nr. HW</b>
60	10	2,3	<b>759.060.010</b>	<b>859.060.010</b>
80	10	2,3	<b>759.080.010</b>	<b>859.080.010</b>
100	10	2,3	<b>759.100.010</b>	<b>859.100.010</b>
110	10	2,3	<b>759.110.010</b>	<b>859.110.010</b>
130	10	2,3	<b>759.130.010</b>	<b>859.130.010</b>
150	10	2,3	<b>759.150.010</b>	<b>859.150.010</b>
170	10	2,3	<b>759.170.010</b>	<b>859.170.010</b>
210	10	2,3	<b>759.210.010</b>	<b>859.210.010</b>
230	10	2,3	<b>759.230.010</b>	<b>859.230.010</b>
260	10	2,3	<b>759.260.010</b>	<b>859.260.010</b>
280	10	2,3	<b>759.280.010</b>	<b>859.280.010</b>
310	10	2,3	<b>759.310.010</b>	<b>859.310.010</b>
330	10	2,3	<b>759.330.010</b>	<b>859.330.010</b>
360	10	2,3	<b>759.360.010</b>	<b>859.360.010</b>
410	10	2,3	<b>759.410.010</b>	<b>859.410.010</b>
450	10	2,3	<b>759.450.010</b>	<b>859.450.010</b>
510	10	2,3	<b>759.510.010</b>	<b>859.510.010</b>
610	10	2,3	<b>759.610.010</b>	<b>859.610.010</b>
640	10	2,3	<b>759.640.010</b>	<b>859.640.010</b>
710	10	2,3	<b>759.710.010</b>	
810	10	2,3	<b>759.810.010</b>	
910	10	2,3	<b>759.910.010</b>	

- Nur zur Verwendung in Tersa-Messerköpfen  
Weitere Längen auf Anfrage
- *Only for use in Tersa-cutterheads*  
*Different lengths upon request*

**01**



**02**



**03**



**04**



**05**



**06**



**07**



**08**



**09**

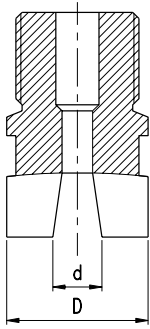


**10**

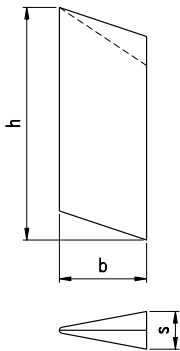


**11**

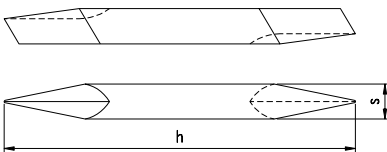


**3488****HS Stabschneider**  
*HS Cutter for wire drawing straight slats***PG  
02****Stabschneider**  
*Wire drawing straight slat cutter***HS**

D	L1	Art. Nr.
25	6,2	<b>3488.025.006</b>
	8,2	<b>3488.025.008</b>
	10,2	<b>3488.025.010</b>
	12,2	<b>3488.025.012</b>

**3910****HW/HS/ST Abstechstahl**  
*TC/HS/ST Tool for copying lathe***PG  
02****Abstechstahl**  
*Copying lathe tool***HS**

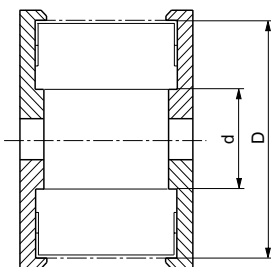
b	s	h	Schneidstoff/material	Art. Nr.
25	9,5	100	HS/HS	<b>3910.025.010</b>
	9,5	100	ST/Stellite	<b>3910.025.110</b>
	9,5	100	HW/TC	<b>3910.025.210</b>
40	15,0	110	HS/HS	<b>3910.040.015</b>
	15,0	110	ST/Stellite	<b>3910.040.115</b>
	15,0	110	HW/TC	<b>3910.040.215</b>

**3910****HS Abstechstahl**  
*HS Tool for copying lathe***PG  
02****Abstechstahl**  
*Copying lathe tool***HS**

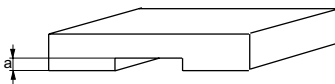
D	L1	Art. Nr.
16	150	<b>3910.016.150</b>
20	200	<b>3910.020.200</b>


**Einstell-Lehre**  
*Adjustment gauge*

HS

Einstell-Lehre - *Adjustment gauge*Art. Nr.  
**717.600**
**Messer - Einstell-Lehre**  
*Knife - Adjustment gauge*


D	d	Art. Nr.
125	30	<b>717.201</b>
140		<b>717.202</b>
150		<b>717.203</b>
125	40	<b>717.204</b>
140		<b>717.205</b>
150		<b>717.206</b>
125	50	<b>717.207</b>
140		<b>717.208</b>
150		<b>717.209</b>
163	50	<b>717.210</b>

**Messer - Einstell-Lehre**  
*Knife - Adjustment gauge*


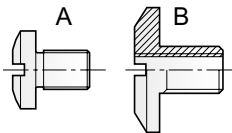
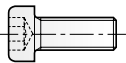
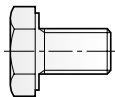
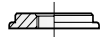
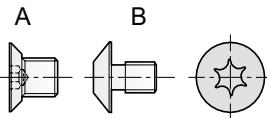
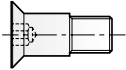
a	Art. Nr.
1	<b>717.302</b>
0,3/0,8	<b>717.309</b>
0,3/1,3	<b>717.310</b>



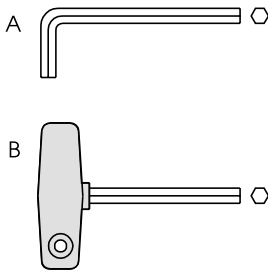
DIN 915



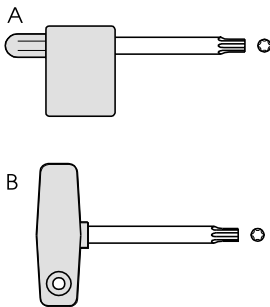
DIN 916


**Gewindestifte und Schrauben**  
*Set-screws and screws*

D	Art. Nr.	
<b>Gewindestift mit Innensechskant und Zapfen - DIN 915 Hex socket setscrew</b>		
M5 x 12	705.523	
M5 x 16	705.582	
M6 x 10	705.532	
M6 x 12	705.533	
M6 x 16	705.535	
M8 x 12	705.541	
M8 x 16	705.542	
M8 x 20	705.544	
M8 x 25	705.543	
M10 x 16	705.551	
M10 x 20	705.552	
M10 x 25	705.553	
M12 x 20	705.556	
<b>Gewindestift mit Innensechskant und Kegelschuppe - DIN 916 Slotted countersink screw</b>		
M2,5 x 2,5	705.100	
M4 x 4	705.101	
M5 x 5	705.102	
M5 x 8	705.511	
M5 x 10	705.103	
M6 x 6	705.583	
<b>Zylinderschraube-Senkopf mit Innensechskant - Countersink with collar</b>		
M5 x 13,5	705.318	
<b>TORX-Schrauben - Screw TORX</b>		
M4 x 3,2	Ausführung/Type A	705.313
M4 x 4,2		705.314
M5 x 7		705.425
M3,5 x 7,5	Ausführung /Type B	705.350
M3,5 x 4		705.352
M4 x 4		705.353
M4 x 6		705.351
M4 x 9		705.354
<b>Torxmuttern für Wendeschneidmesser - Special nut for groover</b>		
M4 x 1,6 (Ø9,9)		709.128
M4 x 1,7 (Ø11,9)		709.129
M4 x 2,3 (Ø11,9)		709.127
<b>Sechskantschrauben mit Gewinde bis zum Kopf - Hex head screw</b>		
M10 x 12		705.432
M10 x 17		705.433
<b>Zylinderschraube mit Innensechskant - Hex socket cap screw</b>		
1/8"		705.501
3/32"		705.502
<b>Spezial-Rundkopfschraube - Special round head screw</b>		
M5 x 7/Ø10	Ausführung/Type A	705.217
M5 x 7/Ø16		705.214
M6 x 6/Ø16	Ausführung/Type B	705.218

**Sechskantschlüssel**  
Hex wrench**HS**

Dim.		Art. Nr.
SW 3/32"	Ausführung/Type A	706.161
SW 5/64"		706.162
SW 1,3		706.149
SW 1,5		706.150
SW 2		706.151
SW 2,5		706.152
SW 3		706.153
SW 4		706.154
SW 5		706.155
SW 6		706.156
SW 2,5	Ausführung/Type B	706.102
SW 3		706.103
SW 4		706.104
SW 5		706.105
SW 6		706.106
SW 10		706.107

**TORX-Schlüssel**  
TORX Wrench

Dim.		Art. Nr.
TX9		706.301
TX15	Ausführung/Type A	706.302
TX9		706.303
TX15	Ausführung/Type B	706.304
TX20		706.305

**Drehmomentadapter für Bit 6kt. S=6,35mm auf Bit-Schaft 6kt. S=6,35mm zur korrekten Vorspannung von Wendepfatten mit Torx-Schrauben**

*Torque adapter for bit hex. S=6.35mm to bit shank hex. S=6.35mm for correct pretensioning of inserts with Torx screws*

**Einzelner Drehmomentadapter in Ausführung auch zum Betrieb in Handbohrmaschinen geeignet**  
*Single torque adapter in version also suitable for operation in hand drills*



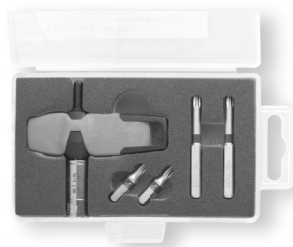
M[Nm]	TX	Art. Nr.
Voreingestelltes Drehmoment Set inkl. div. Torx Bits, T-Griff und Drehmomentadapter <i>Preset torque set incl. various Torx bits, T-handle and torque adapter</i>		
2,0 Nm	TX09	923.009.20
3,0 Nm	TX15	923.015.30
5,5 Nm	TX20	923.025.50

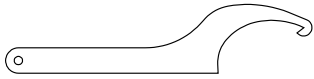
**Set für eine Torx-Größe inkl. T-Griff Schlüssel und Torx-Bits mit unterschiedlicher Länge**  
*Set for one Torx size incl. T-handle spanner and Torx bits with different lengths*

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Drehmomentadapter Sets - Voreingestelltes Drehmoment - <i>Torque adapter sets - Preset torque</i>		
2,0 Nm	TX09	922.009.20
3,0 Nm	TX15	922.015.30
5,5 Nm	TX20	922.020.55

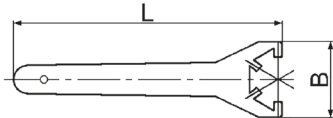
**Set für unterschiedliche Torx-Größen inkl. T-Griff Schlüssel und div. Torx-Bits für gelistete Torx-Größen**  
*Set for different Torx sizes incl. T-handle spanner and various Torx bits for listed Torx sizes*

M[Nm]	TX	Art. Nr.
Set inkl. div. Torx Bits TX6-TX20 und T-Griff mit div. Drehmomenten <i>Set incl. various Torx bits TX6-TX20 and T-handle with various torques</i>		
0,6 Nm	TX6	
0,9 Nm	TX7	
1,2 Nm	TX8	
2,0 Nm	TX9	
3,0 Nm	TX15	
5,5 Nm	TX20	

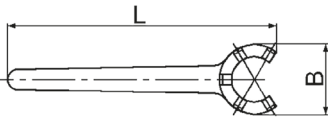



**Hakenschlüssel**  
Hook Wrench

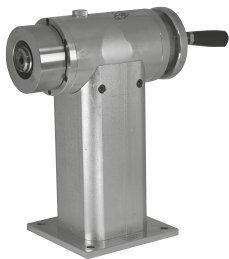
D min. - D max.	L	Für Spannmuttern	Art. Nr.
30/32	136	426E/ER16	<b>706.505</b>
34/36	170	428E/ER20	<b>706.507</b>
40/42	170	430E/ER25	<b>706.500</b>
45/50	206	470E/ER32	<b>706.504</b>
58/62	240	462E/OZ25	<b>706.503</b>
68/75	240	472E/ER40	<b>706.501</b>
80/90	280	477E/ER50 468E/OZ40	<b>706.502</b>


**Schlüssel für Mutter mit 6 Nuten**  
Spanner for nuts with 6 grooves

L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
163	50	ER16	<b>706.016</b>
180	60	ER20	<b>706.701</b>
210	65	ER25	<b>706.711</b>
253	75	ER32	<b>706.709</b>
290	88	ER40	<b>706.715</b>
350	110	ER50	<b>706.71</b>

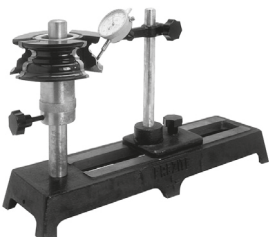

**Schlüssel für Minimuttern**  
Spanner for mini nuts

L	B	Für Spannmuttern	Art. Nr.
117	22,5	ER16	<b>706.716</b>
128	28	ER20	<b>706.714</b>
145	36	ER25	<b>706.712</b>


**HSK85WS Montagestand**  
HSK85WS assemblystand

HS

Bezeichnung	Art. Nr.
HSK85WS-Messspindel	<b>835.250.015</b>


**Messtisch mit Messuhr**  
Table of geometric control

HS

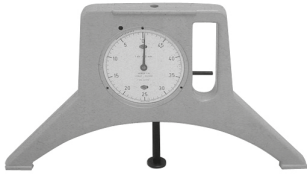
Art. Nr.
<b>719.101</b>



723

## Hobelmesser-Schneidenflugkreis-Prüf- und Einstellhilfe

Control device for planing knives

PG  
02

**Messer Prüf- und Einstellhilfe**  
Control device for knives

HS

Art. Nr.  
835.250.015

4000  
4400

## Entharzer - Sprühflasche

Cleaning liquid-aerosol can

PG  
02

**Cleaner Universal Reinigungsmittel**  
Cleaning liquid

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
1 Liter Sprühflasche Entharzer für Alu-Werkzeuge	6	4400.0100
1 Liter Entharzer für Stahl-Werkzeuge	1	4000.0100

Schnellentharzer für universelle Verwendung. Beseitigt normale und schwierige, organische und anorganische Verschmutzungen auf sämtlichen Werkzeugen.

- Keine gesundheitsschädlichen Inhaltsstoffe.
- Biologisch abbaubar.
- Reinigt schnell und rückstandsfrei

*Resin cleaning agent for removal of resin and cleaning of tools.*

- No noxious ingredients
- biodegradable
- Cleans quick and residue-free

**Achtung:** Es lohnt sich Werkzeuge öfters zu entharnzen. Verharzte Werkzeuge verringern erheblich die Standwege, verschlechtern die Schnittgüte und erhöhen die Stromkosten.

**Attention:** It's worth to clean tool frequently. Resined tools shorten tool life, worsen quality of cut and heighten electricity costs.

4000  
4400

## Entharzer für Werkzeuge aus Stahl und Aluminium

Cleaner for steel- and aluminium-tools

PG  
02

**AX-Entharzer für Aluminium-Werkzeuge**  
AX-Cleaner for Alu-tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5 Liter Kanister Konzentrat	5l	4400.0500
Verdünnen 1:10 mit Wasser		

*5 liter canister master batch, to dilute with 50 liter of water*

Anwendung: Schnellentharnzer für Werkzeug aus Aluminium

**SX-Cleaner für Stahl**  
SX-Cleaning liquid for steel-tools

Bezeichnung	Verpackungseinheit	Art. Nr.
5 Liter Kanister Konzentrat	5l	4400.0500
Verdünnen 1:5 mit Wasser		

*5 liter canister master batch, to dilute with 25 liter of water*

Anwendung: Schnellentharnzer für Werkzeug aus Stahl  
Werkzeuge aus Aluminium dürfen mit dem Cleaner nicht in Berührung kommen.

**Attention:** Only for steel tools. Do not use for aluminium-tools.

01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11

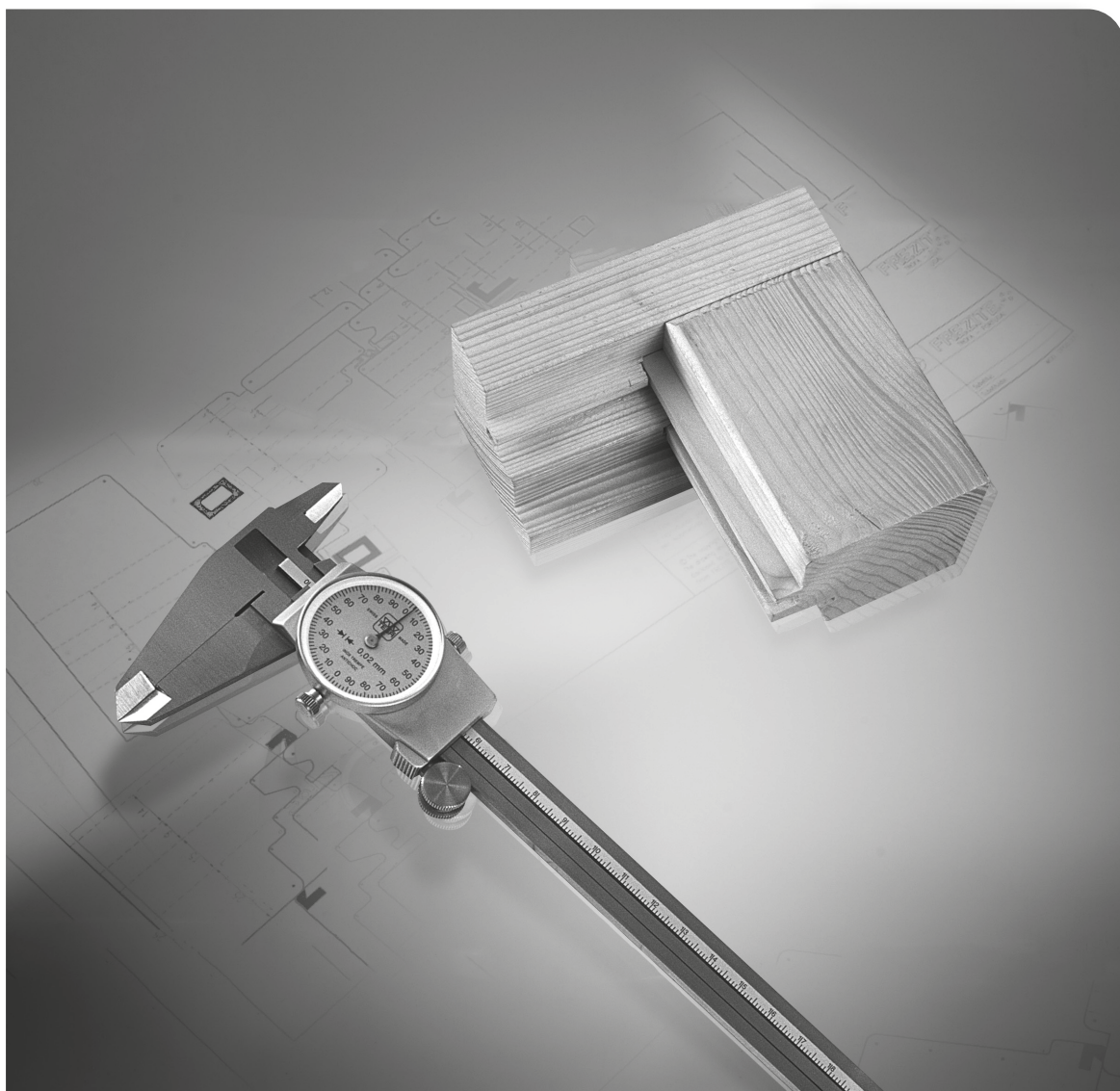




# ProChipper®



tooling systems



**Informationen**  
*Information*

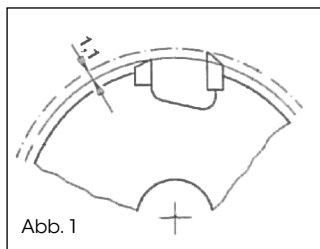


**Konstruktionsmerkmale**

EN 847-1: Maschinen-Werkzeuge für die Holzbearbeitung - Sicherheits-technische Anforderungen.  
Teil 1: Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter.  
Dieser Teil der Europäischen Sicherheitsnorm regelt das Arbeiten an Holzbearbeitungsmaschinen und den Einsatz von Holzbearbeitungswerkzeugen in Bezug auf den aktuellen Stand der Sicherheitstechnik.

**Manueller Vorschub - MAN**

Für Handvorschub ist nur Gegenlaufspannung zulässig!  
Die Werkstücke werden mit der Hand zugeführt und vorgeschoben ohne Verwendung mechanischer Spann- und Zuführvorrichtungen.  
Konstruktionsmerkmale MAN:  
Spandickenbegrenzung mit einem Schneidenüberstand von maximal 1,1 mm über die gesamte Schneidprofillänge bei "Nichtrundform" (Abb.1) und von maximal 3,0 mm bei "kreisrunder" Werkzeugform (Abb.2).  
Die Werkzeuge sind mit der maximalen und minimalen Drehzahl, sowie mit "MAN" gekennzeichnet.

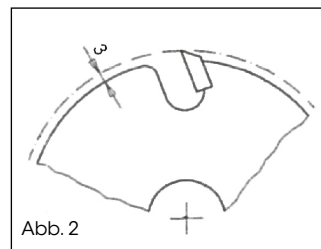


**Construction Specifications**

EN 847-1 :Tools for woodworking. Safety requirements.  
Part 1: Milling tools and circular saw blades.  
This standard is applicable to all hazards arising from the design and use of tools for woodworking machines, and describes the methods for the elimination or reduction of these hazards by tool design and by the provision of information.

**MAN - Manual Feed**

Cutters for working on single machines with manual feed. These tools are designed to achieve the specific purpose of protecting the operator on the manual feed:  
• Major reduction of the injuries, in case of contact with the tool in motion.  
• Reduction of the danger of wood kickback when machining. These cutters are designed with:  
• Not round form tool, with deflector, where the maximum difference between the cutting edge is 1,1 mm (Fig.1)  
• Round form tool, with maximum way out for the cutting edge of 3mm (Fig.2).  
All cutters are marked with maximum and minimum working rotation. This kind of tools is identified with the marking "MAN".

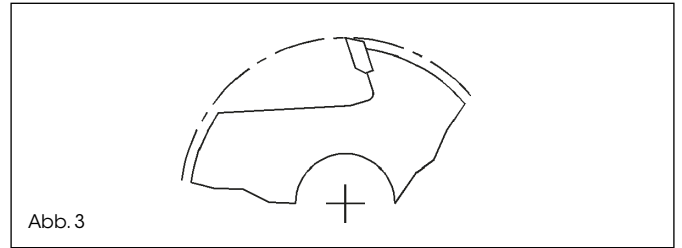


**Mechanischer Vorschub - MEC**

Die Werkstücke werden durch kraftbetriebene Spann- und Zuführvorrichtungen vorgeschoben.  
Konstruktionsmerkmale MEC:  
Keine Spandickenbegrenzung, d.h., der Schneidenüberstand ist nicht begrenzt.  
Die Werkzeuge sind mit der maximalen Drehzahl, sowie mit "MEC" gekennzeichnet. (Abb.3)

**MEC - Mechanical Feed**

Cutters meant for working in machines with automatic working and feed cycle. All cutters are marked with maximum admissible rotation (Fig.3). This kind of tools is identified with the marking "MEC"

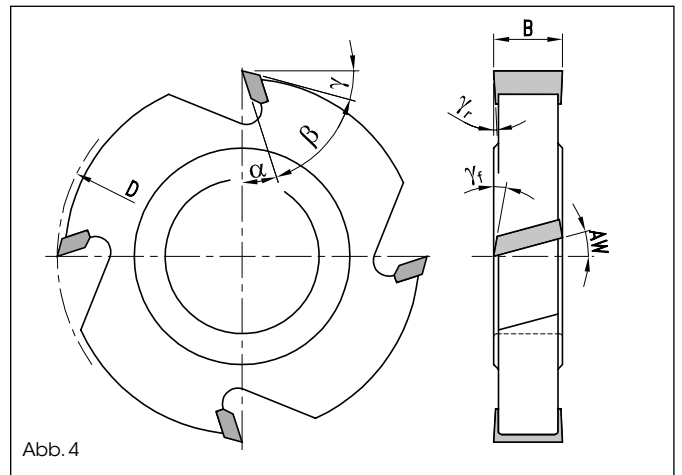


**Terminologie**

- $\alpha$  - Spanwinkel
- $\beta$  - Keilwinkel
- $\gamma$  - Rückenfreiwinkel
- K - Fasefreiwinkel
- AW - Achswinkel (Brustschräge)
- yf - Flankenfreiwinkel
- yr - Radialfreiwinkel
- B - Werkzeugbreite/ Schneidlänge

**Terminology**

- $\alpha$  - Cutting angle
- $\beta$  - Working angle
- $\gamma$  - Front outlet angle
- K - alternating angle
- AW - Axial cut angle
- yf - Sidely outlet cut
- yr - Across outlet angle
- B - Cutter width/ Knife length



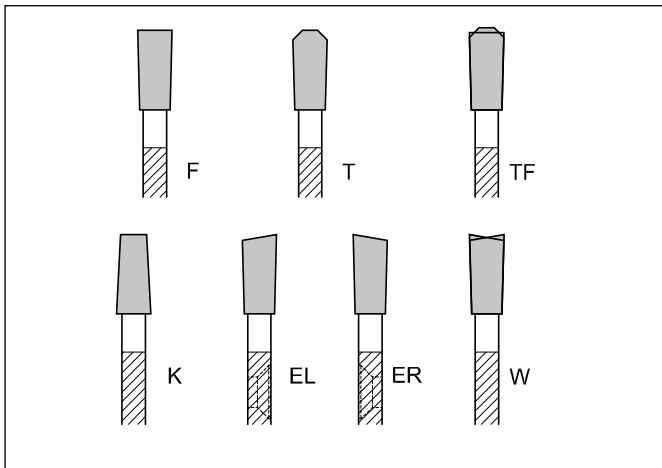
- b - Grundkörperstärke
- C - Fase/Rundmesser
- d - Bohrungsdurchmesser
- D - Werkzeugdurchmesser
- Db - Basisdurchmesser
- DKN - Doppelkeilnute
- H - Messerhöhe
- HB - Materialstärke
- Hn - Negative Helix (Spirale)
- Hp - Positive Helix (Spirale)
- I - Nutmesser
- INF - Unten liegend
- KN - Keilnut
- KS - Kühlschlitz
- KSB - Kreissägeblatt
- L1 - Gesamtlänge
- L2 - Nutzlänge
- LH - Linkslauf
- MAN - Manueller Vorschub
- MEC - Mechanischer Vorschub
- ML - Mitnahmeloch
- n - Drehzahl (RPM)
- nmax - Maximale Drehzahl
- P - Profil
- Pt - Profiltiefe
- b - Body thickness
- C - Chamfering/Rounding knife
- d - Bore
- D - Cutter diameter
- Db - Base diameter
- DKN - Double Keyway
- H - Knife length
- HB - Wood thickness
- Hn - Negative helix
- Hp - Positive helix
- I - Grooving knife
- INF - Inferior position
- KN - Keyway
- KS - Frigovit cooling slot
- KSB - circular sawblade
- L1 - Total length
- L2 - Cutting length
- LH - Left hand rotation
- MAN - Manual feed
- MEC - Mechanical feed
- ML - Pinhole
- n - R.P.M.
- nmax - maximum R.P.M.
- P - Profile
- Pt - Profile depth



R	- Radius	R	- Radius
RH	- Rechtslauf	RH	- Right hand
Rz	- Räumschneiden	Rz	- Wipers
S	- Schaftdurchmesser/ Messerstärke	S	- Shank diameter/ Knife thickness
SDB	- Spandickenbegrenzt	SDB	- With chip thickness limitation
SUP	- Oben liegend	SUP	- Superior cutting position
t	- Teilung	t	- Pitch
T	- Eingriffstiefe	T	- Grooving depth
TK	- Teilkreis	TK	- Pitch circle
V	- Anzahl Vorschneider	V	- Spurs
Z	- Zähnezahl	Z	- Edges
ZB	- Zerspanbreite	ZB	- Hogger width
ZS	- Anzahl Zerspanersegmente	ZS	- Hogger segments
α	- Winkel	α	- Bevel / Chamfer / angle

**Zahnformen an HW Kreissägen**

**Circular Saw blades Tooth shapes**



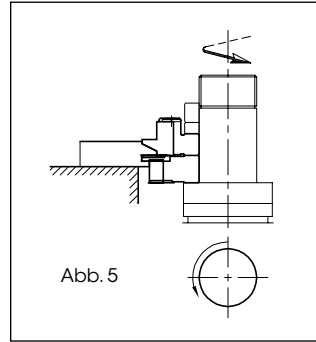
F	- Flachzahn	F	- Flat tooth
T	- Trapezzahn	T	- Trapezoidal tooth
TF	- Trapez-Flachzahn	TF	- Trapezoidal-flat teeth
K	- Konischer Zahn	K	- Conical tooth
ER	- Einseitig spitz, rechts	ER	- Top bevel tooth, right hand side
EL	- Einseitig spitz, links	EL	- Top bevel tooth, left hand side
W	- Wechselzahn	W	- Alternative top bevel teeth

**Werkzeug-Drehrichtung**

• Rechtslauf (RH)  
Vom Antrieb aus gesehen rechtsdrehend ("rechte-Hand-Regel"). Bei Sicht auf die Schneiden entgegen dem Uhrzeigersinn laufend. (Abb.5)  
• Linkslauf (LH)  
Vom Antrieb aus gesehen linksdrehend ("linke-Hand-Regel"). Bei Sicht auf die Schneiden mit dem Uhrzeiger laufend. (Abb. 6)

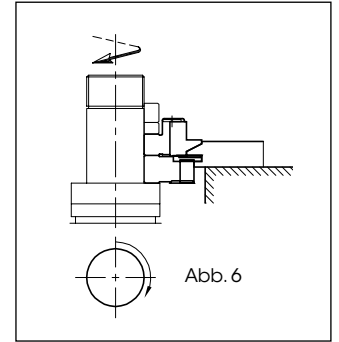
**Cutter rotation sense**

• Right hand rotation (RH)  
Top view on tool: counter clockwise rotation. (Fig. 5)  
• Left hand rotation (LH)  
Top view on tool: clockwise rotation. (Fig.6)



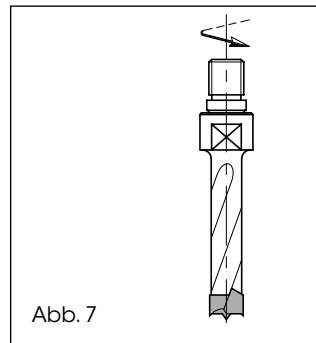
**Schaftwerkzeuge**

• Linkslauf (LH)  
Vom Antrieb aus gesehen linksdrehend ("linke-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.7)  
• Rechtslauf (RH)  
Vom Antrieb aus gesehen rechtsdrehend ("rechte-Hand-Regel"). Bei Sicht auf Schaftende. (Abb.8)



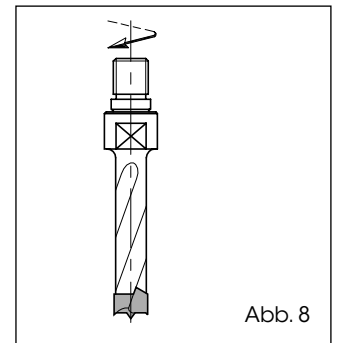
**Shank tools**

• Left hand rotation (LH)  
Counter-clockwise rotation when viewed on top of the shank. (Fig.7)  
• Righthand rotation (RH)  
Clockwise rotation when viewed on top of the shank. (Fig.8)



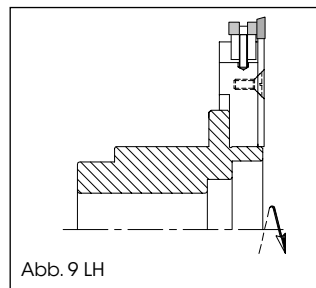
**Zerspaner**

• Linke Zerspaner (LH) arbeiten auf der linken Seite der Maschine (Abb.9).  
• Rechte Zerspaner (RH) arbeiten auf der rechten Seite der Maschine (Abb.10)



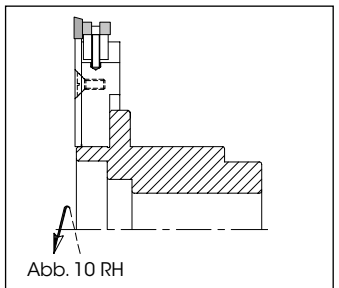
**Hoggers**

• Left-hand hoggers (LH) work on the left side of the machine (Fig.9)  
• Right-hand hoggers (RH) work on the right side of the machine (Fig.10)



**Eingriffskinetik**

• Gegenlauf  
Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes sind einander entgegengesetzt. (Abb.11)  
Für Handvorschub ist nur Gegenlaufspannung zulässig!



**Feed direction**

• Cutter working against the feed  
On the type of work the cutter and the wood movements are opposite to each other. The advantage on this would be the nice finishing for favourable cutting angles and the disadvantage is on the cutting against the wood grain. This type of cut is the only possible for manual feed (Fig. 11)



**Mechanischer Vorschub - MEC**

Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes stimmen überein. Nur für maschinellen Vorschub geeignet! (Abb.12)

**Cutter working with the feed**

On this type of work, cutter and wood movements are in the same sense. Enables well finished surfaces when cutting towards the grain of the wood, requiring a small feed power and allowing higher feed speeds. It has the limitation of being able to work only on machines which tool feed is mechanical (over the total length of the tool. (Fig. 12)

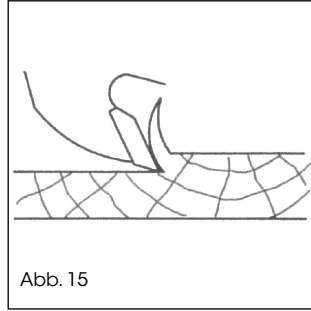


Abb. 15

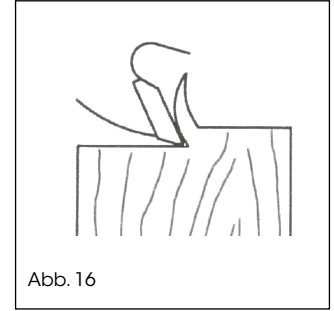


Abb. 16

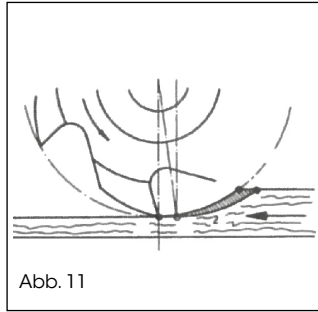


Abb. 11

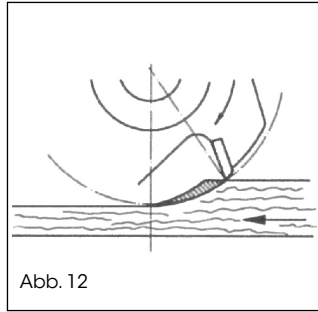


Abb. 12

**Schnitttrichtung**

Längsschnitt mit der Faser (Abb.13) Leichte Bearbeitung, glatte Oberfläche und hohe Vorschubgeschwindigkeit möglich.

Längsschnitt gegen die Faser. Schwierige Bearbeitung wegen Vorspaltung. Möglichst diese Schnitttrichtung vermeiden. (Abb.14)

**Cutting sense**

Cutting towards the grain. Easy cut, producing a good quality surface and possible with high feed speeds. (Fig. 13)

Cutting against the grain. Difficult cut, as fibres trend to lift. If possible avoid this type of work. (Fig. 14)

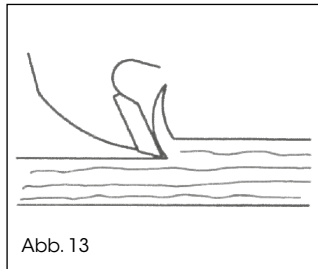


Abb. 13

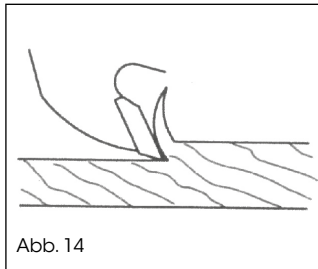


Abb. 14

Querschnitt Bearbeitung einfach, jedoch leicht raue Oberfläche. (Abb.15)

Hirnschnitt-stirnseitig Der Winkel zwischen der Bewegungsrichtung der Schneide und der Faserebene ist 90°. Bearbeitung schwer, leicht raue Oberfläche. (Abb.16)

Cross cut. Teeth cut easily, but leave a rough surface (fig.15).

Cutting against the grain Rotation of teeth 90° to direction of grain. Difficult cutting, rough surface. Only possible with low feed speeds. (Fig.16)

**Vorschubgeschwindigkeit**

Geschwindigkeit mit der das Werkstück dem Werkzeug oder das Werkzeug dem festgespannten Werkstück zugeführt wird.

**Cutting feed**

The quality to be obtained on a surface is associated to the cutting feed especially of each tooth feed and the number of teeth of the tool.

Durch die Faktoren Zähnezah, Drehzahl und Zahnvorschub fz (aus Tabelle) wird die optimale Vorschubgeschwindigkeit ermittelt. (Abb.19)

The feed speed can be easily calculated as following and determined by the diagram (Fig.19)

$$V_f = \frac{fz \cdot Z \cdot n}{1.000}$$

- $V_f$  - Vorschubgeschwindigkeit (m/min)
- Z - Zähnezahl
- n - Drehzahl (1/min)
- fz - Vorschub je Zahn (mm)

- $V_f$  - Feed speed (m/min)
- Z - Number of teeth
- n - RPM (1/min)
- fz - Feed per tip (mm)

Bei der Auswahl des Zahnvorschubes wird zwischen der Bearbeitung ohne Werkzeugüberstand (Kreissägen) unterschieden. (Abb.17)

To choose the feed per tip it makes a difference if working with (sawing) or without hangover (milling). (Fig.17)

Für die Bearbeitung von Weichholz längs gelten folgende Werte:

To work softwood, please see the values below:

	Sägen (mm) <i>Sawing</i>	Fräsen (mm) <i>Milling/Planing</i>
Grobe Spanungsgüte <i>Rough finishing</i>	0,8 - 2,5	2,5 - 5,0
Mittlere Spanungsgüte <i>Medium finishing</i>	0,4 - 0,8	0,8 - 2,5
Feine Spanungsgüte <i>Fine finishing</i>	0,1 - 0,4	0,3 - 0,8

Abb. 17

Beispiel: Für einen Fräser mit 4 Zähnen aus Hartmetall (HW), mit Durchmesser 140mm und einer Drehzahl von 6.000 Umdrehungen, ist für die Endbearbeitung (schlichten) der Werkstückvorschub zu ermitteln.

Example: A cutter with 4 edges in Hard Metal, with 140mm diameter turning at 6.000 rpm for a finishing work. What is the cutting feed?

$$V_f = \frac{0,4 \times 4 \times 6.000}{1.000} = 9,6 \text{ m/min}$$

- fz = 0,4 mm (siehe Tabelle)
- Z = 4 Zähnezahl
- N = 6.000 Umdrehungen/Minute

- fz = 0,4 mm/r.p.m.
- Z = 4 teeth
- n = 6.000 r.p.m

Siehe auch Abb. 19.

By graphic calculation, see Fig.19.



**Schnittgeschwindigkeit**

Die Schnittgeschwindigkeit ist abhängig vom zu bearbeitenden Werkstoff, sie wird bestimmt von der Drehzahl und dem Durchmesser des Werkzeuges. Die Schnittgeschwindigkeit wird angegeben in m/s und errechnet sich nach folgender Formel:

$$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60.000} \text{ m/s}$$

- D - Werkzeugdurchmesser in mm.
- n - Drehzahl pro Minute
- $\pi$  - Konstante 3,14

Die Wahl einer günstigen Schnittgeschwindigkeit ist für das Erzielen eines guten Arbeitsergebnisses von Bedeutung.

Aus Abb.18+20 können Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeit abgelesen werden:

**Cutting speed**

The cutting speed, i.e. the speed of the cutter edge radius is calculated considering the diameter of the cutter on the cutting point and in the number of rotations (angular speed). It is calculated from the formula:

- D - External diameter in mm
- n - Number of rotations per min.
- $\pi$  - Constant = 3,14

The diagram of Fig. 18+20, recommends cutting speed values in each specific case.

Recommended speeds for different kinds of materials:

Werkstoff - Material	V <sub>c</sub> (Hs) (m/s)	V <sub>c</sub> (HW) (m/s)
Weichholz - Soft wood	50 - 80	60 - 90
Hartholz - Hard wood	40 - 60	50 - 80
Spanplatte - Chipboard	-	60 - 80
Sperrholz - Plywood	-	60 - 80
Thermoplaste - Thermoplastics	-	40 - 60
Aluminium - Aluminium	15-45	25 - 60

Abb. 18

**Sicherheitshinweise**

Die Werkzeuge sind conform zu europäischen Norm EN847-1 hergestellt. Beim Umgang mit Maschinenwerkzeugen besteht durch die sehr scharfen Schneiden Verletzungsgefahr. Der Werkzeugeinbau und die Bedienung der Maschine darf nur durch sicherheitsmäßig unterwiesenes, sachkundiges Personal erfolgen.

Die Maschine ist gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern: Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden, die aufgrund ihrer Abmessung als zuverlässig gekennzeichnet sind.

Alle Teile einer Werkzeugkombination müssen für die vorgesehene Drehzahl zulässig sein.

Werkzeuge mit sichtbarem Verschleiß und Beschädigungen dürfen nicht verwendet werden.

Es empfiehlt sich Schutzhandschuhe zu tragen, um Schnittverletzungen zu vermeiden.

Die Werkzeugbefestigung hat mit den vom Maschinenhersteller vorgesehenen Spannmitteln zu erfolgen. Etwaige Anzugsdrehmomentangaben sind zu beachten und dürfen nicht überschritten werden. Das Werkzeug ist mit richtiger Drehrichtung einzubauen.

Während der Benutzung: Regelmäßig Schneidenschleiß kontrollieren. Oft genügt eine Reinigung der werkzeug von Aufbauschneide, Harzansatz, um temporär verbesserte Ergebnisse zu erzielen.

**Safety regulations**

A wood cutter is considered a dangerous tool, due to its positive cutting angles, sharp cutting edges, and high working speeds.

As the manufacturer protects the tools against transport damages, also the user should have maximum care with the handling of the tool. The placement of the tools in a hard base may cause small cracks or even complete breakage of the cutting edge.

The tool and its fitting on the machine should be very well cleaned. The assembly and placement of the tool should only be made using grind spacers. Also assure that the fitting between the tool bore and the spindle is dirt free, in order to allow a smooth fitting of the tool in the spindle.

Assure that all the clamping screws that the tool has all of the cutting edges in perfect conditions. Control the sense of rotation.

Compare the rotations admitted on the tool, with the ones selected on the machine.

All the equipments should have the proper protections, according with the applied law. Use the proper protection for each type of job.

During use: Control the wear of the tool. During the cut, chips of wood together with resin are glued in the cutting edges. This will provoke the reduction of the cutting angle, causing the diminishing of the capacity to remove the chips and consequently increasing the cutting effort. The cutter should be cleaned up frequently.



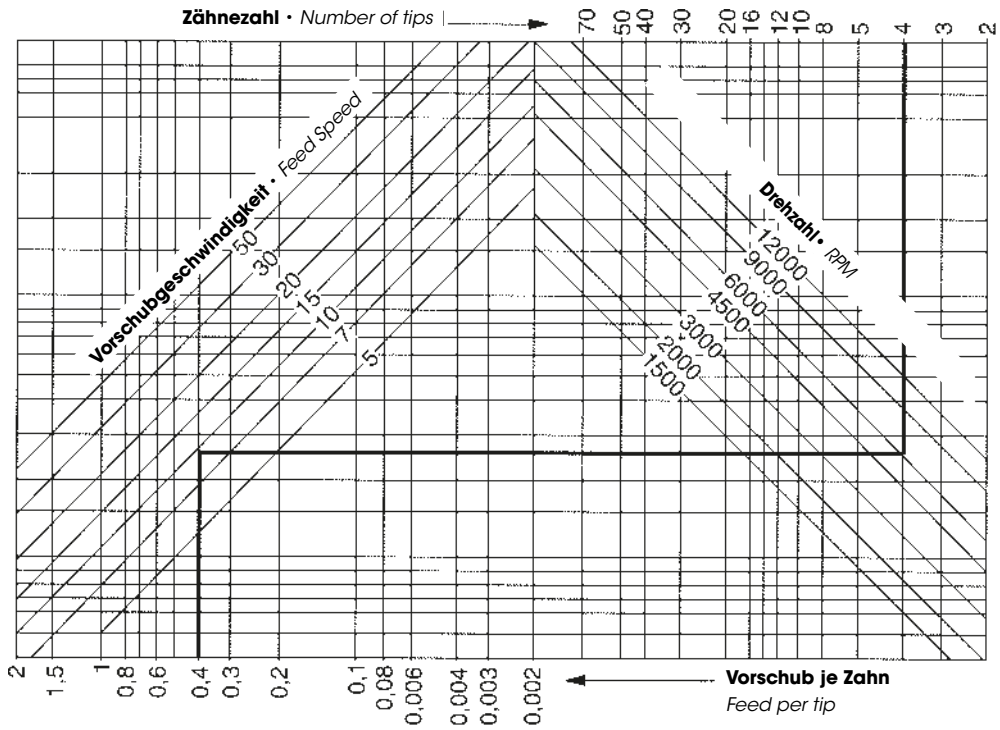


Abb. 19

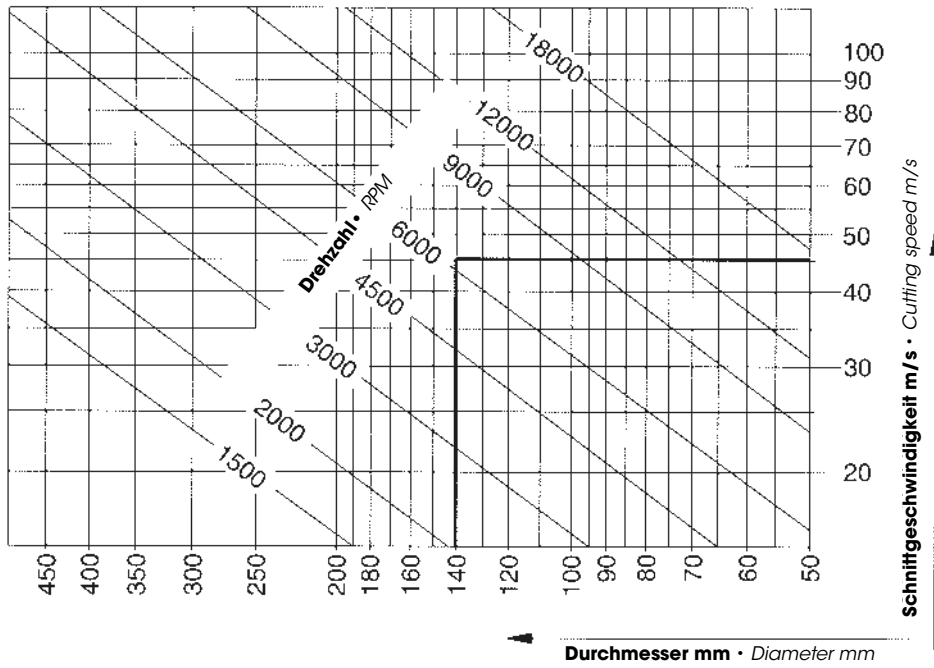


Abb. 20





**Art. 1****Conclusion and subject of the agreement**

The general terms and conditions of business and delivery below shall apply exclusively – even if no reference is made to them in the individual case – to all our offers, deliveries, services and work performed, and in particular also to future business transactions. Any deviating provisions agreed shall require to be confirmed by us in writing in order to be valid. The aforementioned clause requiring the written form may only be dispensed with in writing. Deviating General Terms and Conditions of Business of the Customer shall not be applicable, even if we do not expressly contradict them in the individual case. Our Conditions of Sale shall only apply to companies within the meaning of Sec. 310 (1) German Civil Code (BGB).

**Art. 2****Offers and conclusion of the agreement**

(1) All our offers and cost estimates are non-binding and subject to change without notice. For the conclusion of the agreement, our written order confirmation shall be pertinent. Measurements, weights, figures and drawings, or any other details, shall only be binding, in regard to the execution of the order, if the latter have explicitly been confirmed in writing. The technical data pertaining to our own products, as well as those to be found in our commercial range, shall apply subject to change.

(2) For the scope of the order, solely our written order confirmation shall be pertinent. Any subsequent additions, amendments or other subsidiary agreements shall require to be confirmed by us in writing in order to be valid.

(3) Unless they are marked to the contrary, all measurements will be given in millimetres. Tolerances shall be in accordance with the applicable DIN standards, or otherwise ProLock works standards.

**Art. 3 Prices**

(1) Prices agreed are in euros, exclusive of VAT, packaging, freight, postage and insurance. Value Added Tax, at the respective statutory rate, will be added to the prices.

(2) The numbers of items, quantities and weights ascertained by us shall be pertinent for calculating the net prices, unless the recipient immediately contests the latter. The unit prices shall apply to the standard execution types specified. When repeat orders are placed for specially-designed goods, we reserve the right to recalculate the price each time.

(3) We charge for tool sets consisting of combinations in accordance with the price lists for individual tools. For combinations of tools that are not included in the price list, a surcharge in the amount of our general rates is applied for adapting them in line with the intended function.

(4) The net value of goods invoiced by us shall be pertinent for calculating shipping and packing costs. Domestic orders: For orders under EUR 300.00 we charge for shipping and packing depending on the weight. As from a net value of goods of EUR 300.00 we deliver free of any shipping and packing costs up to a weight of 30 kg. Any additional costs incurred for express delivery are to be borne by the customer, as well as any special forms of packaging and despatch in line with the customer's wishes.

Orders from abroad: Packing and shipping costs are charged ex works.

(5) We shall be entitled to charge the customer the usual costs of a creditworthiness check.

(6) Should any costs relating to the order change considerably after concluding the transaction, the contracting parties shall be obliged to agree upon a price adjustment. A change in costs shall be deemed considerable if the respective charges increase or decrease by over 20%. Should no agreement be reached, we shall be entitled to withdraw from the contract within two weeks of the negotiations failing.

**Art. 4 Terms of payment**

(1) Unless anything to the contrary has been agreed, the amount invoiced shall be due for payment within 10 days of invoicing with a 2% cash discount or at the latest within 30 days of invoicing without any deduction. Work contracted out (e.g. repairs, services) shall be due for payment immediately upon invoicing, without any deduction. The aforementioned payment deadlines shall be deemed to have been complied only to the extent that we are able to access and use the funds within these deadlines. Payments must be made to our paying agent without any additional costs for us. Payment in cash shall be equivalent to payment to one of our business accounts once we are able to access and use the funds.

(2) Offsetting shall only be permissible with undisputed claims or any which have been established with legal finality. The customer shall have no right of retention unless it is based on the same contractual relationship.

(3) We shall be entitled to request payments to account for services provided.

(4) In the case of first orders, we shall only deliver in return for advance payment or cash on delivery.

**Art. 5 Delivery**

(1) Unless anything to the contrary has explicitly been agreed, we shall deliver ex works or distribution centre.

(2) Said delivery dates shall only be deemed non-binding orientational data, unless they have expressly been designated binding.

(3) The delivery deadline shall commence upon the order confirmation being submitted, however not prior to the customer producing any applicable documentation, authorisations and clearances to be obtained or prior to receipt of any deposit agreed.

(4) The delivery deadline is deemed to have been adhered to if the items to be delivered have left the factory prior to its expiry or readiness for despatch has been notified to the customer.

(5) Unforeseen events that are beyond our control (e.g. disruptions to business, strikes or lock-outs at either our premises or those of one of our suppliers or carriers) shall extend the delivery time accordingly. The same shall apply in the event of any retrospective changes to the order.

(6) We can only guarantee delivery times subject to timely and proper deliveries from our own suppliers. We shall be entitled to deliver prematurely or make partial deliveries, and also to issue interim invoices. We shall, moreover, be entitled to alter the agreed contractual items or deviate from its description if such alteration or deviation is reasonable for the customer, taking into account our interests.

(7) Should the delivery be delayed at the customer's wish, or should the customer default in formally accepting the deliveries in good time, any storage costs incurred shall be charged to the customer as from the calendar month following the notification of the contractual items being ready for acceptance. We shall, however, be entitled, following the setting and fruitless expiry of a reasonable deadline, to make use of the contractual items and/or to re-deliver them to the Customer with a reasonably extended deadline.

(8) We shall not be in default if the customer, on its part, is late in providing information that is necessary for us to be able to execute the contract.

(8) Call-off orders shall be accepted in full, subject to any agreement to the contrary, within three months of the order being confirmed. Following the expiry of this period, the residual or entire delivery shall be made at the customer's expense. The Customer shall be obliged to take delivery of the item purchased. Clause 8 of this Article shall apply *mutatis mutandis*.

(10) We reserve the right to deliver more or less than the quantity ordered, within a reasonable scope.

**Art. 6 Passing of risk**

(1) The risk shall pass to the customer once the contractual items leave our works or warehouse, regardless of whether by means of our own transport or third party transport.

(2) Should the delivery be delayed due to a circumstance that is the customer's fault, the risk shall pass to the customer upon the notification being issued that the contractual items are ready for acceptance. The latter shall also apply if partial deliveries are made, or if we have agreed to perform other services, e.g. relating to the shipping costs, making delivery or installation.

(3) Deliveries shall not be insured against breakage or damage in transit, fire, theft, etc., unless the customer specifically requests it. Should the customer request that insurance be concluded, the latter shall be concluded at the customer's expense.

**Art. 7 Reservation of ownership**

(1) We reserve our ownership in all items purchased until such time as payment of all present and future claims arising from the business connection with the customer has been made in full. The latter shall apply without regard to the legal grounds or the time at which such claims arise, i.e. in particular also to any claims arising from bills of exchange, cheques, money orders or the balance to be settled by the customer arising from an existing current account held with us.

(2) The customer may neither pledge items ordered that are subject to a reservation of ownership, nor assign them by way of security. In the case of distraint, seizure or any other dispositions by a third party, the customer shall be required to inform us without delay. It may only sell on contractual items that are subject to reservation of ownership in the orderly course of business, as long as the claim arising from the re-sale passes to us. In the event of selling the items on, the customer already at this point assigns to us its claims arising from the resale of contractual items, including the corresponding receivables arising from bills of exchange or cheques, along with any ancillary rights. In the event of an item ordered being sold together with



**ProLock**®



tool system

ProLock Werkzeugsysteme GmbH & Co. KG  
Gartenstraße 95  
D-72458 Albstadt-Ebingen  
Tel +49 74 31 / 13 43 1-0  
Fax +49 74 31 / 13 43 1-11  
[www.pro-lock.de](http://www.pro-lock.de)  
[info@pro-lock.de](mailto:info@pro-lock.de)

09/2024