

# 3

## ABRUNDEN, FASEN, PROFILIEREN



Abrundfräser

66



Viertelstabfräser

75



Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser

77



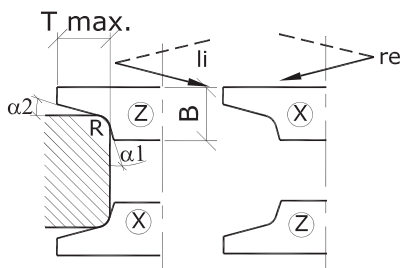
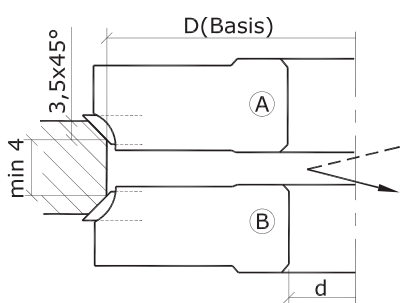
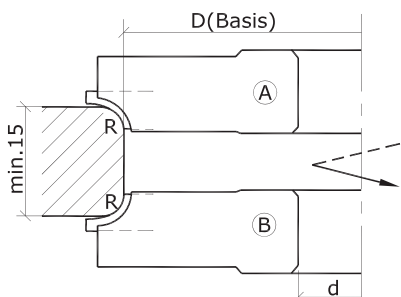
Universal Profilfräser

84



Universal Messerköpfe

87



## Abrund- und Fasfräser R=2-6 und 45° mit Wendescheiden

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Beim Einsatz von Fasmesser Beilagen von 1mm Dicke nötig • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104003	120	-	-	30	2	A	6'000-12'100	1
104070	120	2.0		30	2	A	6'000-12'100	2
104071	120	2.5		30	2	A	6'000-12'100	3
104072	120	3.0		30	2	A	6'000-12'100	4
104073	120	4.0		30	2	A	6'000-12'100	5
104074	120	5.0		30	2	A	6'000-12'100	6
104075	120	6.0		30	2	A	6'000-12'100	7
104076	120		45°	30	2	A	6'000-12'100	8
104004	120	-	-	30	2	B	6'000-12'100	9
104077	120	2.0		30	2	B	6'000-12'100	10
104078	120	2.5		30	2	B	6'000-12'100	11
104079	120	3.0		30	2	B	6'000-12'100	12
104080	120	4.0		30	2	B	6'000-12'100	13
104081	120	5.0		30	2	B	6'000-12'100	14
104082	120	6.0		30	2	B	6'000-12'100	15
104083	120		45°	30	2	B	6'000-12'100	16

### Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104026	120	-	-	40	2	A	6'000-12'100	17
104027	120	2.0		40	2	A	6'000-12'100	18
104028	120	2.5		40	2	A	6'000-12'100	19
104029	120	3.0		40	2	A	6'000-12'100	20
104030	120	4.0		40	2	A	6'000-12'100	21
104031	120	5.0		40	2	A	6'000-12'100	22
104032	120	6.0		40	2	A	6'000-12'100	23
104033	120		45°	40	2	A	6'000-12'100	24
104034	120	-	-	40	2	B	6'000-12'100	25
104035	120	2.0		40	2	B	6'000-12'100	26
104036	120	2.5		40	2	B	6'000-12'100	27
104037	120	3.0		40	2	B	6'000-12'100	28
104038	120	4.0		40	2	B	6'000-12'100	29
104039	120	5.0		40	2	B	6'000-12'100	30
104040	120	6.0		40	2	B	6'000-12'100	31
104041	120		45°	40	2	B	6'000-12'100	32

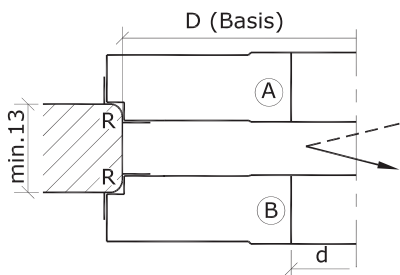
### Bohrung 50

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104017	120	-	-	50	2	A	6'000-12'100	33
104100	120	2.0		50	2	A	6'000-12'100	34
104101	120	2.5		50	2	A	6'000-12'100	35
104102	120	3.0		50	2	A	6'000-12'100	36
104103	120	4.0		50	2	A	6'000-12'100	37
104104	120	5.0		50	2	A	6'000-12'100	38
104105	120	6.0		50	2	A	6'000-12'100	39
104106	120		45°	50	2	A	6'000-12'100	40
104018	120	-	-	50	2	B	6'000-12'100	41
104107	120	2.0		50	2	B	6'000-12'100	42
104108	120	2.5		50	2	B	6'000-12'100	43
104109	120	3.0		50	2	B	6'000-12'100	44

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104110	120	4.0		50	2	B	6'000-12'100	45
104111	120	5.0		50	2	B	6'000-12'100	46
104112	120	6.0		50	2	B	6'000-12'100	47
104113	120		45°	50	2	B	6'000-12'100	48

**Ersatzteile**

Art.Nr.		Index
216140	Wendeschnelden Format OERTLI, R=2.5 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216142	Wendeschnelden Format OERTLI, R=2.5 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216579	Wendeschnelden Format OERTLI, R=2.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216580	Wendeschnelden Format OERTLI, R=2.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216629	Wendeschnelden Format OERTLI, $\alpha=45^\circ$ Typ=Z B=6 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216630	Wendeschnelden Format OERTLI, $\alpha=45^\circ$ Typ=X B=6 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216637	Wendeschnelden Format OERTLI, R=3.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216638	Wendeschnelden Format OERTLI, R=3.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=6.00 B=6.0 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216682	Wendeschnelden Format OERTLI, R=4.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216683	Wendeschnelden Format OERTLI, R=5.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216684	Wendeschnelden Format OERTLI, R=6.0 Typ=Z ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	1-8, 17-24, 33-40
216685	Wendeschnelden Format OERTLI, R=4.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216686	Wendeschnelden Format OERTLI, R=5.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
216687	Wendeschnelden Format OERTLI, R=6.0 Typ=X ·1=15° ·2=15° T max=7.00 B=9.5 Qual=HW	9-16, 25-32, 41-48
851075	Schrauben, M=4 D=6.5 L=12 Typ=Torx 20	1-48
851077	Schrauben, M=4 D=6.5 L=16 Typ=Torx 20	1-48
851295	Beilagen für Vierkantmesser, B=1.0	1-48



## Abrundfräser R=2-6, R=7-10 und R=11-15 mit Wendeschnelden

**Einsatzbereich:** Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschnelden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Radien 2-6mm, 7-10mm und 11-15mm im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

**Bohrung 30**

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112584	120	-	30	2	A	6'000-10'000	1
112692	120	2	30	2	A	6'000-10'000	2
112693	120	3	30	2	A	6'000-10'000	3
112680	120	4	30	2	A	6'000-10'000	4
112681	120	5	30	2	A	6'000-10'000	5
112682	120	6	30	2	A	6'000-10'000	6
112585	120	-	30	2	B	6'000-10'000	7
112694	120	2	30	2	B	6'000-10'000	8

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112695	120	3	30	2	B	6'000-10'000	9
112683	120	4	30	2	B	6'000-10'000	10
112684	120	5	30	2	B	6'000-10'000	11
112685	120	6	30	2	B	6'000-10'000	12
112588	120	-	30	2	A	6'000-10'000	13
112696	120	7	30	2	A	6'000-10'000	14
112686	120	8	30	2	A	6'000-10'000	15
112687	120	9	30	2	A	6'000-10'000	16
112688	120	10	30	2	A	6'000-10'000	17
112589	120	-	30	2	B	6'000-10'000	18
112697	120	7	30	2	B	6'000-10'000	19
112689	120	8	30	2	B	6'000-10'000	20
112690	120	9	30	2	B	6'000-10'000	21
112691	120	10	30	2	B	6'000-10'000	22
112720	120	-	30	2	A	6'000-10'000	23
112721	120	11	30	2	A	6'000-10'000	24
112722	120	12	30	2	A	6'000-10'000	25
112723	120	13	30	2	A	6'000-10'000	26
112724	120	14	30	2	A	6'000-10'000	27
112725	120	15	30	2	A	6'000-10'000	28
112726	120	-	30	2	B	6'000-10'000	29
112727	120	11	30	2	B	6'000-10'000	30
112728	120	12	30	2	B	6'000-10'000	31
112729	120	13	30	2	B	6'000-10'000	32
112730	120	14	30	2	B	6'000-10'000	33
112731	120	15	30	2	B	6'000-10'000	34

**Bohrung 40**

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112732	120	-	40	2	A	6'000-10'000	35
112733	120	2	40	2	A	6'000-10'000	36
112734	120	3	40	2	A	6'000-10'000	37
112735	120	4	40	2	A	6'000-10'000	38
112736	120	5	40	2	A	6'000-10'000	39
112737	120	6	40	2	A	6'000-10'000	40
112738	120	-	40	2	B	6'000-10'000	41
112739	120	2	40	2	B	6'000-10'000	42
112740	120	3	40	2	B	6'000-10'000	43
112741	120	4	40	2	B	6'000-10'000	44
112742	120	5	40	2	B	6'000-10'000	45
112743	120	6	40	2	B	6'000-10'000	46
112744	120	-	40	2	A	6'000-10'000	47
112745	120	7	40	2	A	6'000-10'000	48
112746	120	8	40	2	A	6'000-10'000	49
112747	120	9	40	2	A	6'000-10'000	50
112748	120	10	40	2	A	6'000-10'000	51
112749	120	-	40	2	B	6'000-10'000	52
112750	120	7	40	2	B	6'000-10'000	53
112751	120	8	40	2	B	6'000-10'000	54
112752	120	9	40	2	B	6'000-10'000	55
112753	120	10	40	2	B	6'000-10'000	56
112754	120	-	40	2	A	6'000-10'000	57
112755	120	11	40	2	A	6'000-10'000	58
112756	120	12	40	2	A	6'000-10'000	59
112757	120	13	40	2	A	6'000-10'000	60
112758	120	14	40	2	A	6'000-10'000	61
112759	120	15	40	2	A	6'000-10'000	62
112760	120	-	40	2	B	6'000-10'000	63
112761	120	11	40	2	B	6'000-10'000	64

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112762	120	12	40	2	B	6'000-10'000	65
112763	120	13	40	2	B	6'000-10'000	66
112764	120	14	40	2	B	6'000-10'000	67
112765	120	15	40	2	B	6'000-10'000	68

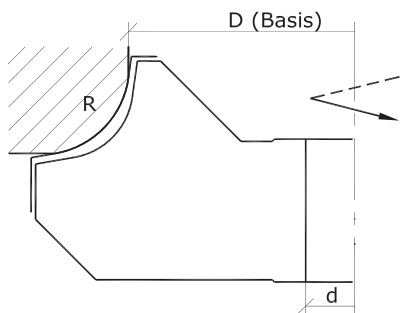
**Bohrung 50**

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112766	120	-	50	2	A	6'000-10'000	69
112767	120	2	50	2	A	6'000-10'000	70
112768	120	3	50	2	A	6'000-10'000	71
112769	120	4	50	2	A	6'000-10'000	72
112770	120	5	50	2	A	6'000-10'000	73
112771	120	6	50	2	A	6'000-10'000	74
112772	120	-	50	2	B	6'000-10'000	75
112773	120	2	50	2	B	6'000-10'000	76
112774	120	3	50	2	B	6'000-10'000	77
112775	120	4	50	2	B	6'000-10'000	78
112776	120	5	50	2	B	6'000-10'000	79
112777	120	6	50	2	B	6'000-10'000	80
112778	120	-	50	2	A	6'000-10'000	81
112779	120	7	50	2	A	6'000-10'000	82
112780	120	8	50	2	A	6'000-10'000	83
112781	120	9	50	2	A	6'000-10'000	84
112782	120	10	50	2	A	6'000-10'000	85
112783	120	-	50	2	B	6'000-10'000	86
112784	120	7	50	2	B	6'000-10'000	87
112785	120	8	50	2	B	6'000-10'000	88
112786	120	9	50	2	B	6'000-10'000	89
112787	120	10	50	2	B	6'000-10'000	90
112788	120	-	50	2	A	6'000-10'000	91
112789	120	11	50	2	A	6'000-10'000	92
112790	120	12	50	2	A	6'000-10'000	93
112791	120	13	50	2	A	6'000-10'000	94
112792	120	14	50	2	A	6'000-10'000	95
112793	120	15	50	2	A	6'000-10'000	96
112794	120	-	50	2	B	6'000-10'000	97
112795	120	11	50	2	B	6'000-10'000	98
112796	120	12	50	2	B	6'000-10'000	99
112797	120	13	50	2	B	6'000-10'000	100
112798	120	14	50	2	B	6'000-10'000	101
112799	120	15	50	2	B	6'000-10'000	102

**Ersatzteile**

Art.Nr.		Index
216030	Wendeschnelden Format OERTLI, R=3.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216031	Wendeschnelden Format OERTLI, R=2.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216032	Wendeschnelden Format OERTLI, R=4.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216034	Wendeschnelden Format OERTLI, R=5.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216036	Wendeschnelden Format OERTLI, R=6.0 Qual=HW	1-12, 35-46, 69-80
216038	Wendeschnelden Format OERTLI, R=7.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216040	Wendeschnelden Format OERTLI, R=8.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216042	Wendeschnelden Format OERTLI, R=9.0 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-92
216044	Wendeschnelden Format OERTLI, R=10 Qual=HW	13-22, 47-56, 81-90
216046	Wendeschnelden Format OERTLI, R=11 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216048	Wendeschnelden Format OERTLI, R=12 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216049	Wendeschnelden Format OERTLI, R=13 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102

Art.Nr.		Index
216050	Wendeschneiden Format OERTLI, R=14 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
216052	Wendeschneiden Format OERTLI, R=15 Qual=HW	23-34, 57-68, 91-102
950340	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	7-12, 41-46, 75-80
950341	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	1-6, 35-40, 69-74
950342	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	18-22, 52-56, 86-90
950343	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	13-17, 47-51, 81-85
950344	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	29-34, 63-68, 97-102
950345	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	23-28, 57-62, 91-96
851062	Schrauben, M=5 D=9.0 L=6.3 Typ=Torx 20	1-102
851549	Gewindestifte, M=6 L=12 Typ=ISK 3	1-102



## Abrundfräser R=15-20 und R=25-30 mit Profilschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Radien 15-20mm und 25-30mm im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

### Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112120	130	-	30	2	6'000-8'300	1
112130	130	15	30	2	6'000-8'300	2
112131	130	16	30	2	6'000-8'300	3
112132	130	17	30	2	6'000-8'300	4
112133	130	18	30	2	6'000-8'300	5
112134	130	19	30	2	6'000-8'300	6
112135	130	20	30	2	6'000-8'300	7
112125	130	-	30	2	6'000-7'400	8
112136	130	25	30	2	6'000-7'400	9
112137	130	26	30	2	6'000-7'400	10
112138	130	27	30	2	6'000-7'400	11
112139	130	28	30	2	6'000-7'400	12
112140	130	29	30	2	6'000-7'400	13
112141	130	30	30	2	6'000-7'400	14

### Bohrung 40

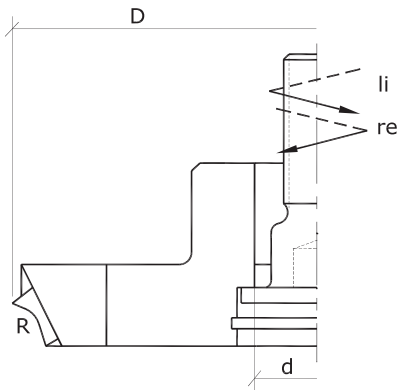
Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112126	130	-	40	2	6'000-8'300	15
112142	130	15	40	2	6'000-8'300	16
112143	130	16	40	2	6'000-8'300	17
112144	130	17	40	2	6'000-8'300	18
112145	130	18	40	2	6'000-8'300	19
112146	130	19	40	2	6'000-8'300	20
112147	130	20	40	2	6'000-8'300	21
112128	130	-	40	2	6'000-7'400	22
112148	130	25	40	2	6'000-7'400	23
112149	130	26	40	2	6'000-7'400	24
112150	130	27	40	2	6'000-7'400	25
112151	130	28	40	2	6'000-7'400	26
112152	130	29	40	2	6'000-7'400	27
112153	130	30	40	2	6'000-7'400	28

**Bohrung 50**

Art. Nr.	D	R	d	Z	n	Index
112127	140	-	50	2	6'000-7'800	29
112154	140	15	50	2	6'000-7'800	30
112155	140	16	50	2	6'000-7'800	31
112156	140	17	50	2	6'000-7'800	32
112157	140	18	50	2	6'000-7'800	33
112158	140	19	50	2	6'000-7'800	34
112159	140	20	50	2	6'000-7'800	35
112129	140	-	50	2	5'500-7'100	36
112160	140	25	50	2	5'500-7'100	37
112161	140	26	50	2	5'500-7'100	38
112162	140	27	50	2	5'500-7'100	39
112163	140	28	50	2	5'500-7'100	40
112164	140	29	50	2	5'500-7'100	41
112165	140	30	50	2	5'500-7'100	42

**Ersatzteile**

Art.Nr.	Index
193681 Profilschneiden, B=45 Typ=R=15 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193682 Profilschneiden, B=45 Typ=R=16 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193683 Profilschneiden, B=45 Typ=R=17 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193684 Profilschneiden, B=45 Typ=R=18 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193685 Profilschneiden, B=45 Typ=R=19 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193686 Profilschneiden, B=45 Typ=R=20 Qual=HW	1-7, 15-21, 29-35
193687 Profilschneiden, B=55 Typ=R=25 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193688 Profilschneiden, B=55 Typ=R=26 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193689 Profilschneiden, B=55 Typ=R=27 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193690 Profilschneiden, B=55 Typ=R=28 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193691 Profilschneiden, B=55 Typ=R=29 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
193692 Profilschneiden, B=55 Typ=R=30 Qual=HW	8-14, 22-28, 36-42
950379 Druckelement	1-42
950388 Druckbacken, L=45	1-7, 15-21, 29-35
950389 Druckbacken, L=55	8-14, 22-28, 36-42
851341 Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-42



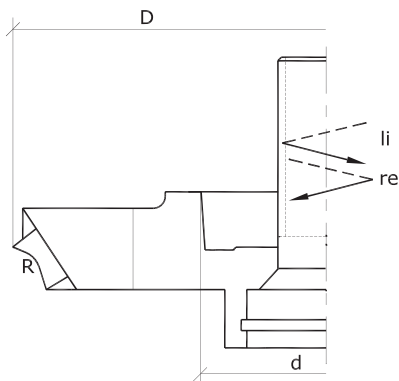
## Diamant Abrundfräser ECOLine R=1-12

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	R	d	Z	n max.
455138	79	1	HSK25R	4 re.	12'000
455089	79	1	HSK25R	4 li.	12'000
455139	79	2	HSK25R	4 re.	12'000
455090	79	2	HSK25R	4 li.	12'000
455140	79	2	HSK25R	6 re.	12'000
455091	79	2	HSK25R	6 li.	12'000
455141	79	3	HSK25R	4 re.	12'000
455092	79	3	HSK25R	4 li.	12'000
455142	79	3	HSK25R	6 re.	12'000
455093	79	3	HSK25R	6 li.	12'000
455143	79	4	HSK25R	4 re.	12'000
455094	79	4	HSK25R	4 li.	12'000
455144	79	4	HSK25R	6 re.	12'000
455095	79	4	HSK25R	6 li.	12'000
455145	79	5	HSK25R	4 re.	12'000
455096	79	5	HSK25R	4 li.	12'000
455146	79	5	HSK25R	6 re.	12'000
455097	79	5	HSK25R	6 li.	12'000
455147	79	6	HSK25R	4 re.	12'000
455098	79	6	HSK25R	4 li.	12'000
455148	79	7	HSK25R	4 re.	12'000
455099	79	7	HSK25R	4 li.	12'000
455149	79	8	HSK25R	4 re.	12'000
455100	79	8	HSK25R	4 li.	12'000
455150	79	9	HSK25R	4 re.	12'000
455101	79	9	HSK25R	4 li.	12'000
455151	79	10	HSK25R	4 re.	12'000
455102	79	10	HSK25R	4 li.	12'000
455152	79	11	HSK25R	4 re.	12'000
455103	79	11	HSK25R	4 li.	12'000
455153	79	12	HSK25R	4 re.	12'000
455104	79	12	HSK25R	4 li.	12'000





## Diamant Abrundfräser ECOLine R=1-5

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

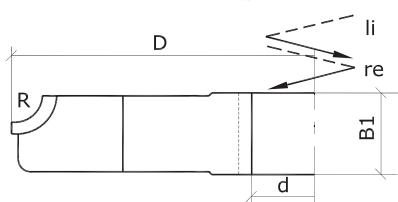
**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	R	d	Z	n max.
455154	69	1.0	HSK32	4 re.	18'000
455105	69	1.0	HSK32	4 li.	18'000
455155	69	1.5	HSK32	4 re.	18'000
455106	69	1.5	HSK32	4 li.	18'000
455156	69	2.0	HSK32	4 re.	18'000
455157	69	2.0	HSK32	6 re.	18'000
455107	69	2.0	HSK32	4 li.	18'000
455108	69	2.0	HSK32	6 li.	18'000
455158	69	2.5	HSK32	4 re.	18'000
455109	69	2.5	HSK32	4 li.	18'000
455159	70	3.0	HSK32	4 re.	18'000
455110	70	3.0	HSK32	4 li.	18'000
455160	70	3.0	HSK32	6 re.	18'000
455111	70	3.0	HSK32	6 li.	18'000
455161	72	3.5	HSK32	4 re.	18'000
455112	72	3.5	HSK32	4 li.	18'000
455162	72	4.0	HSK32	4 re.	18'000
455113	72	4.0	HSK32	4 li.	18'000
455163	72	4.0	HSK32	6 re.	18'000
455114	72	4.0	HSK32	6 li.	18'000
455164	72	4.5	HSK32	4 re.	18'000
455115	72	4.5	HSK32	4 li.	18'000
455165	72	5.0	HSK32	4 re.	18'000
455116	72	5.0	HSK32	4 li.	18'000
455166	72	5.0	HSK32	6 re.	18'000
455117	72	5.0	HSK32	6 li.	18'000

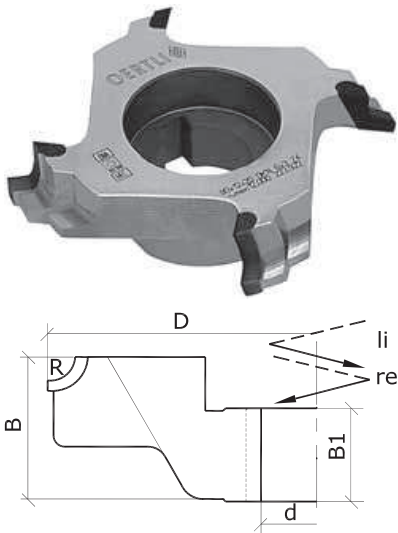
## Diamant Abrundfräser ECOLine R=2-5

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)



Art. Nr.	D	B1	R	d	Z	n max.
455069	73	12	2	16+DKN	4 re.	18'000
455118	73	12	2	16+DKN	4 li.	18'000
455070	73	12	3	16+DKN	4 re.	18'000
455119	73	12	3	16+DKN	4 li.	18'000
455071	73	12	4	16+DKN	4 re.	18'000
455120	73	12	4	16+DKN	4 li.	18'000
455072	73	12	5	16+DKN	4 re.	18'000
455121	73	12	5	16+DKN	4 li.	18'000



## Diamant Abrundfräser ECOLine R=2-5

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

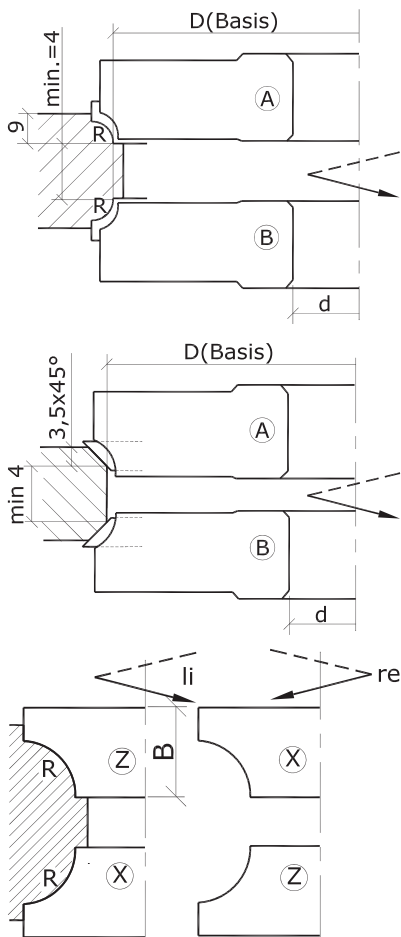
Art. Nr.	D	B	B1	R	d	Z	n max.
455073	70	20	12	3	16+DKN	4 re.	18'000
455122	70	20	12	3	16+DKN	4 li.	18'000
455074	82	20	12	2	20+DKN	4 re.	18'000
455123	82	20	12	2	20+DKN	4 li.	18'000
455075	82	20	12	3	20+DKN	4 re.	18'000
455124	82	20	12	3	20+DKN	4 li.	18'000
455076	82	20	12	4	20+DKN	4 re.	18'000
455125	82	20	12	4	20+DKN	4 li.	18'000
455077	82	20	12	5	20+DKN	4 re.	18'000
455126	82	20	12	5	20+DKN	4 li.	18'000



## Viertelstab- und Fasfräser R=4-6 und 45° mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Viertelstabfräsen oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen  
 • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Viertelstabmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Beim Einsatz von Fasmesser Beilagen von 3.5mm Dicke nötig • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)



### Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104007	120	-	-	30	2	A	6'000-12'200	1
104062	120	4		30	2	A	6'000-12'200	2
104063	120	5		30	2	A	6'000-12'200	3
104064	120	6		30	2	A	6'000-12'200	4
104065	120		45°	30	2	A	6'000-12'200	5
104008	120	-	-	30	2	B	6'000-12'200	6
104066	120	4		30	2	B	6'000-12'200	7
104067	120	5		30	2	B	6'000-12'200	8
104068	120	6		30	2	B	6'000-12'200	9
104069	120		45°	30	2	B	6'000-12'200	10

### Bohrung 40

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104042	120	-	-	40	2	A	6'000-12'200	11
104043	120	4		40	2	A	6'000-12'200	12
104044	120	5		40	2	A	6'000-12'200	13
104045	120	6		40	2	A	6'000-12'200	14
104046	120		45°	40	2	A	6'000-12'200	15
104047	120	-	-	40	2	B	6'000-12'200	16
104048	120	4		40	2	B	6'000-12'200	17
104049	120	5		40	2	B	6'000-12'200	18
104084	120	6		40	2	B	6'000-12'200	19
104085	120		45°	40	2	B	6'000-12'200	20

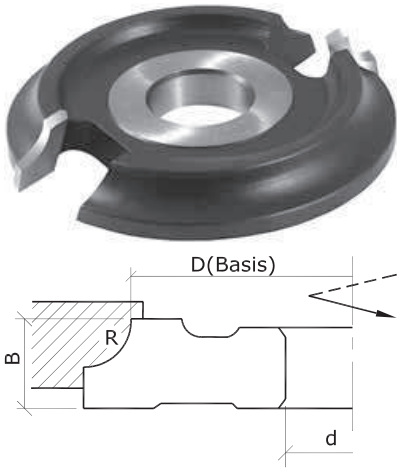
### Bohrung 50

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n	Index
104013	120	-	-	50	2	A	6'000-12'200	21
104090	120	4		50	2	A	6'000-12'200	22
104091	120	5		50	2	A	6'000-12'200	23
104092	120	6		50	2	A	6'000-12'200	24
104093	120		45°	50	2	A	6'000-12'200	25
104014	120	-	-	50	2	B	6'000-12'200	26
104094	120	4		50	2	B	6'000-12'200	27
104095	120	5		50	2	B	6'000-12'200	28
104096	120	6		50	2	B	6'000-12'200	29
104097	120		45°	50	2	B	6'000-12'200	30

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index
216204 Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216206 Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216246 Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216248 Wendeschneiden Format OERTLI, R=4.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216250 Wendeschneiden Format OERTLI, R=6.0 Typ=Z B=9.5 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25

Art.Nr.		Index
216252	Wendeschniden Format OERTLI, R=6.0 Typ=X B=9.5 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
216629	Wendeschniden Format OERTLI, $\approx 45^\circ$ Typ=Z B=6 Qual=HW	1-5, 11-15, 21-25
216630	Wendeschniden Format OERTLI, $\approx 45^\circ$ Typ=X B=6 Qual=HW	6-10, 16-20, 26-30
851077	Schrauben, M=4 D=6.5 L=16 Typ=Torx 20	1-30
851294	Beilagen für Vierkantmesser, B=0.5	1-30
851295	Beilagen für Vierkantmesser, B=1.0	1-30
851296	Beilagen für Vierkantmesser, B=2.0	1-30

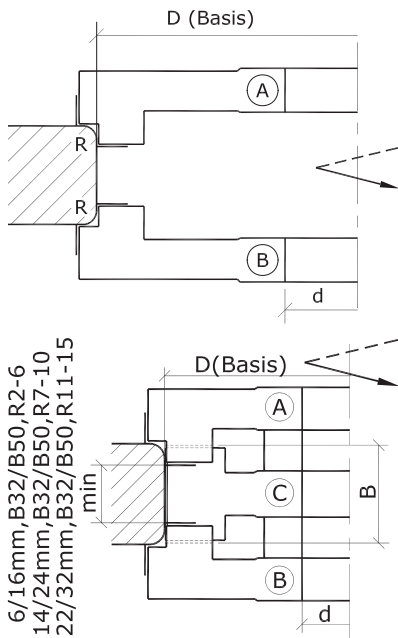


## Viertelstabfräser Hartmetall bestückt

**Einsatzbereich:** Zum Viertelstabfräsen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	R	B	d	Z	n
115122	110	5	14	30	2	7'700-11'000
115132	100	10	21	30	2	7'700-11'000
115142	90	15	26	30	2	7'700-11'000
115152	100	20	32	30	2	6'400-9'500
115162	90	25	36	30	2	6'400-9'500
115172	100	30	43	30	2	5'500-8'300



## Kombi Abrundfräser R=5, R=10 und R=15 mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Zweiseitig profiliert, mit Achswinkel • Passend zu WS Fügefräser MAN • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Bohrung 30

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112591	120	5	30	2	A	6'000-10'000	1
112592	120	5	30	2	B	6'000-10'000	2
112594	120	10	30	2	A	6'000-10'000	3
112595	120	10	30	2	B	6'000-10'000	4
112598	120	15	30	2	A	6'000-10'000	5
112599	120	15	30	2	B	6'000-10'000	6

### Bohrung 40

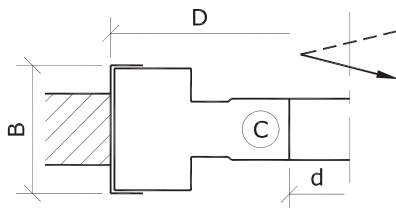
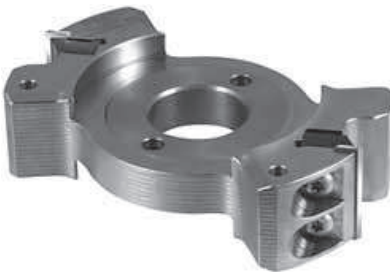
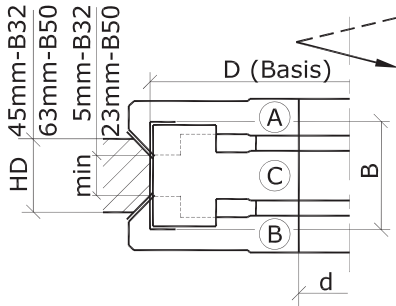
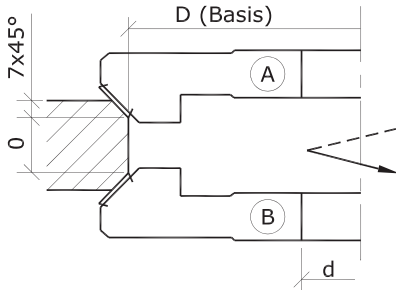
Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112578	120	5	40	2	A	6'000-10'000	7
112579	120	5	40	2	B	6'000-10'000	8
112596	120	10	40	2	A	6'000-10'000	9
112597	120	10	40	2	B	6'000-10'000	10
112602	120	15	40	2	A	6'000-10'000	11
112603	120	15	40	2	B	6'000-10'000	12

### Bohrung 50

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112606	140	5	50	2	A	5'500-10'000	13
112607	140	5	50	2	B	5'500-10'000	14
112610	140	10	50	2	A	5'500-10'000	15
112611	140	10	50	2	B	5'500-10'000	16
112614	140	15	50	2	A	5'500-10'000	17
112615	140	15	50	2	B	5'500-10'000	18

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216034	Wendeschneiden Format OERTLI, R=5.0 Qual=HW	1, 2, 7, 8, 13, 14
216044	Wendeschneiden Format OERTLI, R=10 Qual=HW	3, 4, 9, 10, 15, 16
216052	Wendeschneiden Format OERTLI, R=15 Qual=HW	5, 6, 11, 12, 17, 18
950340	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	2, 8, 14
950341	Druckbacken, Typ=W32 R=2-6	1, 7, 13
950342	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	4, 10, 16
950343	Druckbacken, Typ=W32 R=7-10	3, 9, 15
950344	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	6, 12, 18
950345	Druckbacken, Typ=W32 R=11-15	5, 11, 17
851062	Schrauben, M=5 D=9.0 L=6.3 Typ=Torx 20	1-18
851549	Gewindestifte, M=6 L=12 Typ=ISK 3	1-18



## Kombi Fasfräser 45° mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Bearbeiten von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten, Achsparallel • Passend zu WS Fügefräser MAN • Maximale Fase 7x45° • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	d	Z	Pos.	n	Index
113010	120	30	2	A	5'700-10'000	1
113011	120	30	2	B	5'700-10'000	2
113012	120	40	2	A	5'700-10'000	3
113013	120	40	2	B	5'700-10'000	4
113014	140	50	2	A	5'500-10'000	5
113015	140	50	2	B	5'500-10'000	6

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1-6
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1-6

## Kombi Fügefräser mit Wendeschneiden

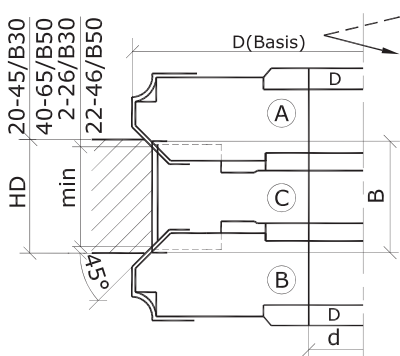
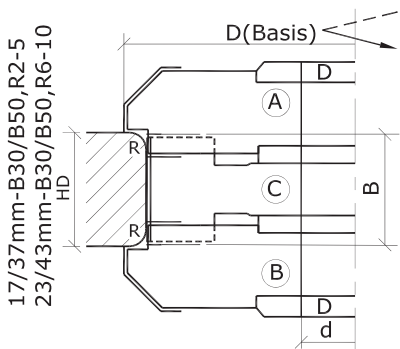
**Einsatzbereich:** Zum Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Passend zu WS Abrund- und WS Fasfräser MAN • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
106026	120	32	30	2	6'000-10'000	1
106036	120	32	40	2	6'000-10'000	2
106034	140	32	50	2	5'500-10'000	3
106028	120	50	30	2	6'000-10'000	4
106033	120	50	40	2	6'000-10'000	5
106035	140	50	50	2	5'500-10'000	6

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217030	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=32 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
217050	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=50 h=8 a=1.5 Qual=HW	4-6
950915	Druckbacken, L=29.1 Typ=+10°	1-3
950921	Druckbacken, L=44 Typ=0°/+5°	4-6
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1-6



## Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser R=2-5 und R=6-10 ECOLINE

**Einsatzbereich:** Zum ein- oder doppelseitigen Abrunden, Fasen und Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Grundausrüstung mit Radius 5mm oder Radius 10mm • Fräasersatz nur mit Abdeckscheiben oben und unten MAN-tauglich • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Abrund-, Fasfräser

Art. Nr.	D	R	d	Z	Pos.	n	Index
112000	100	5	30	2	A	6'800-10'000	1
112001	100	5	30	2	B	6'800-10'000	2
112002	100	10	30	2	A	6'500-10'000	3
112003	100	10	30	2	B	6'500-10'000	4

### Fügefräser

Art. Nr.	D	B	d	Z	Pos.	n	Index
106049	100	30	30	2	C	7'600-10'000	5
106050	100	50	30	2	C	7'600-10'000	6

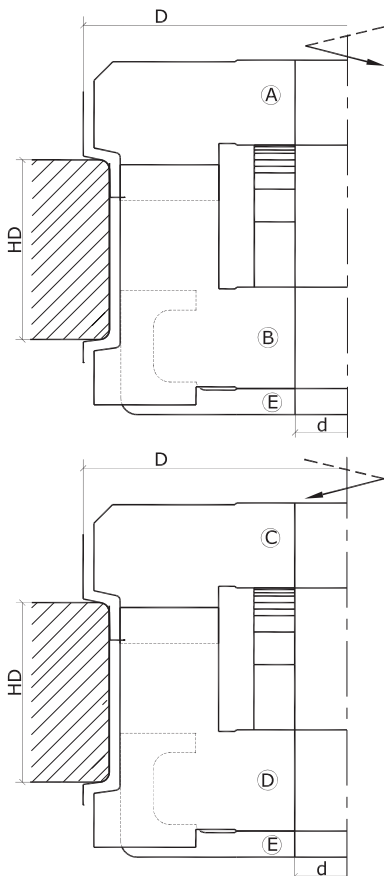
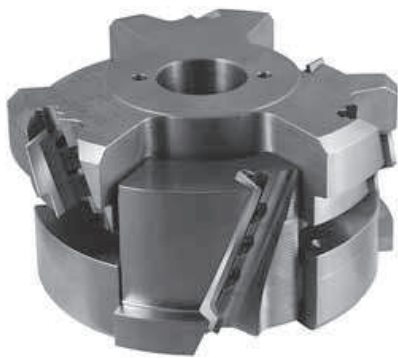
### Abdeckscheibe

Art. Nr.	D	B	d	Pos.
112005	98	12	30	D

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217720	Wendeschneiden gerade, B=30 h=12 a=1.5 Qual=HW	5
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	6
217844	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=2.0 + 45° Qual=HW	1
217845	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=2.0 + 45° Qual=HW	2
217846	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=3.0 + 45° Qual=HW	1
217847	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=3.0 + 45° Qual=HW	2
217848	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=4.0 + 45° Qual=HW	1
217849	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=4.0 + 45° Qual=HW	2
217850	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=5.0 + 45° Qual=HW	1
217851	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=5.0 + 45° Qual=HW	2
217852	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=6.0 + 45° Qual=HW	3
217853	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=6.0 + 45° Qual=HW	4
217854	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=7.0 + 45° Qual=HW	3
217855	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=7.0 + 45° Qual=HW	4
217856	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=8.0 + 45° Qual=HW	3
217857	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=8.0 + 45° Qual=HW	4
217858	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=9.0 + 45° Qual=HW	3
217859	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=9.0 + 45° Qual=HW	4
217860	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. A / R=10 + 45° Qual=HW	3
217861	Wendeschneiden Format, Typ=Pos. B / R=10 + 45° Qual=HW	4
629000	Folien- und Distanzringsätze, d=30 B=1x0.1/0.5 + 2x0.2 + 8x1.0 + 4x5.0 D=60 NL=4/7.5/45	1-4





## Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser R=1-8 und 45°

**Einsatzbereich:** Zum doppelseitigen Abrunden, Fasen und Fügen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Vierseitige Hobelmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Radiusmesser sowie Fasmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

### Kombi Abrund-, Fas-, Fügefräser

Art. Nr.	D	HD	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n max.	Index
112050	179	12-55	1		40	3 li.	A, B, E	8'000	1
112051	179	12-55	1.5		40	3 li.	A, B, E	8'000	2
112052	179	12-55	2		40	3 li.	A, B, E	8'000	3
112053	179	12-55	3		40	3 li.	A, B, E	8'000	4
112054	179	12-55	4		40	3 li.	A, B, E	8'000	5
112055	179	12-55	5		40	3 li.	A, B, E	8'000	6
112056	179	12-55	6		40	3 li.	A, B, E	8'000	7
112057	179	12-55	7		40	3 li.	A, B, E	8'000	8
112058	179	12-55	8		40	3 li.	A, B, E	8'000	9
112059	179	12-55		8x45°	40	3 li.	A, B, E	8'000	10
112060	179	12-55		3x45°	40	3 li.	A, B, E	8'000	11
112061	179	12-55	1		40	3 re.	C, D, E	8'000	12
112062	179	12-55	1.5		40	3 re.	C, D, E	8'000	13
112063	179	12-55	2		40	3 re.	C, D, E	8'000	14
112064	179	12-55	3		40	3 re.	C, D, E	8'000	15
112065	179	12-55	4		40	3 re.	C, D, E	8'000	16
112066	179	12-55	5		40	3 re.	C, D, E	8'000	17
112067	179	12-55	6		40	3 re.	C, D, E	8'000	18
112068	179	12-55	7		40	3 re.	C, D, E	8'000	19
112069	179	12-55	8		40	3 re.	C, D, E	8'000	20
112070	179	12-55		8x45°	40	3 re.	C, D, E	8'000	21
112071	179	12-55		3x45°	40	3 re.	C, D, E	8'000	22

### Einzelfräser

Art. Nr.	D	R	$\alpha$	d	Z	Pos.	n max.
112100	179	-	-	40	3 li.	A	8'000
112101	179	-	-	40	3 li.	B	8'000
112105	179	-	-	40	3 re.	C	8'000
112106	179	-	-	40	3 re.	D	8'000

### Deckring

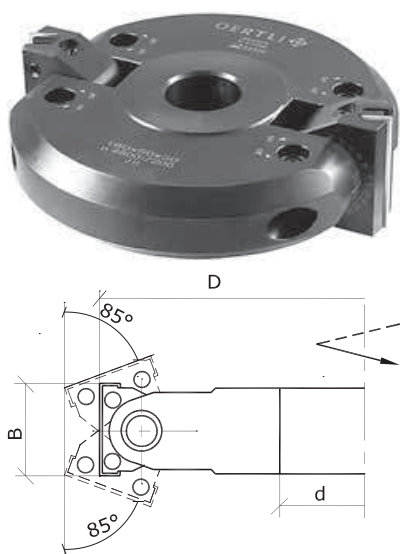
Art. Nr.	Pos.
112110	E

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
192940	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=8.0 Qual=HW	9
193251	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / 8x45° Qual=HW	10
193265	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / 8x45° Qual=HW	10
193331	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=8.0 Qual=HW	9
193332	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=2.0 Qual=HW	3
193333	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=2.0 Qual=HW	3
193334	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=3.0 Qual=HW	4
193335	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=3.0 Qual=HW	4
193336	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=5.0 Qual=HW	6
193337	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=5.0 Qual=HW	6
193338	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=8.0 Qual=HW	20
193339	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=8.0 Qual=HW	20



Art.Nr.		Index
193340	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=2.0 Qual=HW	14
193341	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=2.0 Qual=HW	14
193342	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=3.0 Qual=HW	15
193343	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=3.0 Qual=HW	15
193344	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=5.0 Qual=HW	17
193345	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=5.0 Qual=HW	17
193520	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=1.0 Qual=HW	1
193521	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=1.0 Qual=HW	1
193522	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=1.0 Qual=HW	12
193523	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=1.0 Qual=HW	12
193524	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=1.5 Qual=HW	2
193525	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=1.5 Qual=HW	2
193526	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=1.5 Qual=HW	13
193527	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=1.5 Qual=HW	13
193528	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=6.0 Qual=HW	7
193529	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=6.0 Qual=HW	7
193530	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=6.0 Qual=HW	18
193531	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=6.0 Qual=HW	18
193532	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=7.0 Qual=HW	8
193533	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=7.0 Qual=HW	8
193534	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=7.0 Qual=HW	19
193535	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=7.0 Qual=HW	19
193536	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / 3x45° Qual=HW	11
193537	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / 3x45° Qual=HW	11
193538	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / 3x45° Qual=HW	22
193539	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / 3x45° Qual=HW	22
193540	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / 8x45° Qual=HW	21
193541	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / 8x45° Qual=HW	21
203824	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. B / R=4.0 Qual=HW	5
203825	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. A / R=4.0 Qual=HW	5
203826	Profilschneiden, B=65 Typ=Pos. D / R=4.0 Qual=HW	16
203827	Profilschneiden, B=35 Typ=Pos. C / R=4.0 Qual=HW	16
950379	Druckelement	1-22
950387	Druckbacken, L=35	1-22
950390	Druckbacken, L=65	1-22
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-22



## Fas- und Fügefräser mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Fügen und Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • 2 Schnittkanten, Achsparallel • Stufenlos schwenkbar, mit Kugeldruck alle 7.5° • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
454521	160	50	30	2	4'800-7'200	1
454523	160	50	40	2	4'800-7'200	2
454524	160	50	50	2	4'800-7'200	3
454622	160	60	30	2	4'800-6'000	4

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217728	Wendeschneiden gerade, B=60 h=12 a=1.5 Qual=HW	4
950637	Druckbacken, L=48	1-3
950638	Druckbacken, L=58	4
851487	Gewindestifte, M=6 L=8 Typ=ISK 3	1-4

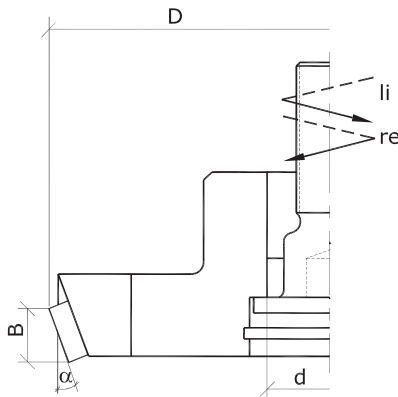


### Diamant Fasfräser ECOline

**Einsatzbereich:** Beidseitig beschichtete Spanplatten, sowie Furnier- und kunststoffbeschichtete Möbelplatten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	$\alpha$	d	Z	n max.
455130	73	6	20°	HSK25R	4 re.	12'000
455081	73	6	20°	HSK25R	4 li.	12'000

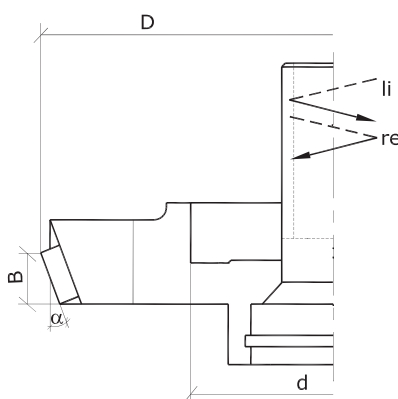


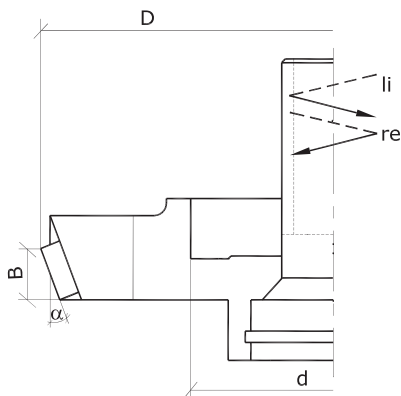
### Diamant Fasfräser ECOline

**Einsatzbereich:** Beidseitig beschichtete Spanplatten, sowie Furnier- und kunststoffbeschichtete Möbelplatten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	$\alpha$	d	Z	n max.
455131	64	6	20°	HSK32	4 re.	18'000
455082	64	6	20°	HSK32	4 li.	18'000



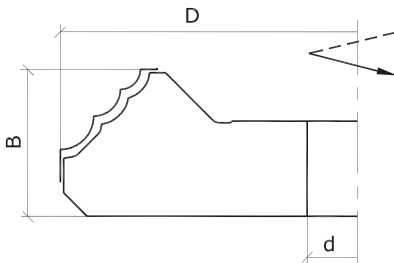


## Diamant Fasfräser ECOline

**Einsatzbereich:** Beidseitig beschichtete Spanplatten, sowie Furnier- und kunststoffbeschichtete Möbelplatten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Integrierter Späneleitkanal, Spanauswurf nach unten • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	B	$\alpha$	d	Z	n max.
455132	70	6	20°	HSK32	4 re.	18'000
455083	70	6	20°	HSK32	4 li.	18'000
455133	70	6	20°	HSK32	6 re.	18'000
455084	70	6	20°	HSK32	6 li.	18'000
455134	70	6	20°	HSK32	8 re.	18'000
455085	70	6	20°	HSK32	8 li.	18'000
455135	70	6	45°	HSK32	4 re.	18'000
455086	70	6	45°	HSK32	4 li.	18'000
455136	70	6	45°	HSK32	6 re.	18'000
455087	70	6	45°	HSK32	6 li.	18'000
455137	70	6	45°	HSK32	8 re.	18'000
455088	70	6	45°	HSK32	8 li.	18'000



## Multiprofilfräser mit Profilschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden oder Fasen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • 4 verschiedene Profilmesser im gleichen Fräskörper einsetzbar • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

### Bohrung 30

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161000	178	45	-	30	2	6'000-8'100		1
161001	178	45	3/6/8	30	2	6'000-8'100	1	2
161002	178	45	2/5/7	30	2	6'000-8'100	2	3
161003	178	45	1.5/4/45°	30	2	6'000-8'100	3	4
161004	178	45	6/8/10	30	2	6'000-8'100	4	5

### Bohrung 40

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161010	178	45	-	40	2	6'000-8'100		6
161011	178	45	3/6/8	40	2	6'000-8'100	1	7
161012	178	45	2/5/7	40	2	6'000-8'100	2	8
161013	178	45	1.5/4/45°	40	2	6'000-8'100	3	9
161014	178	45	6/8/10	40	2	6'000-8'100	4	10

### Bohrung 50

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Fig.	Index
161005	178	45	-	50	2	6'000-8'100		11
161006	178	45	3/6/8	50	2	6'000-8'100	1	12
161007	178	45	2/5/7	50	2	6'000-8'100	2	13
161008	178	45	1.5/4/45°	50	2	6'000-8'100	3	14
161009	178	45	6/8/10	50	2	6'000-8'100	4	15

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
203427	Profilschneiden, B=45 Typ=R=3/6/8 Qual=HW	1-15
203428	Profilschneiden, B=45 Typ=R=2/5/7 Qual=HW	1-15
203429	Profilschneiden, B=45 Typ=R=1.5/4/45° Qual=HW	1-15
203430	Profilschneiden, B=45 Typ=R=6/8/10 Qual=HW	1-15
950379	Druckelement	1-15
950388	Druckbacken, L=45	1-15
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-15

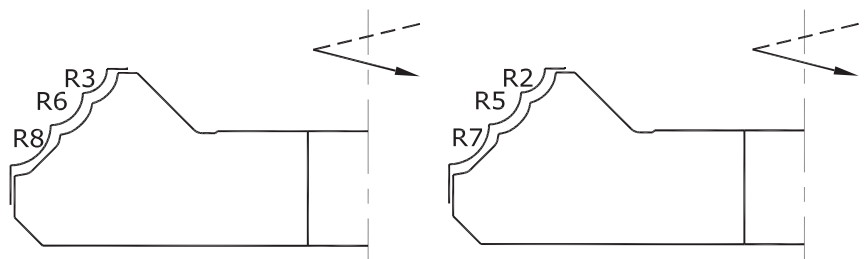


Fig. 1

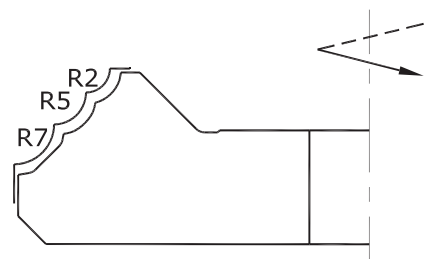


Fig. 2

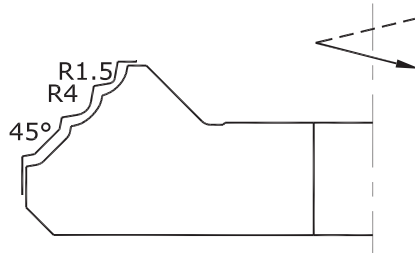


Fig. 3

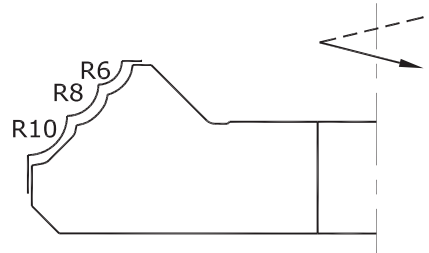
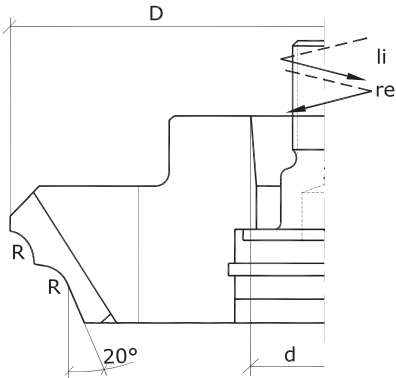


Fig. 4

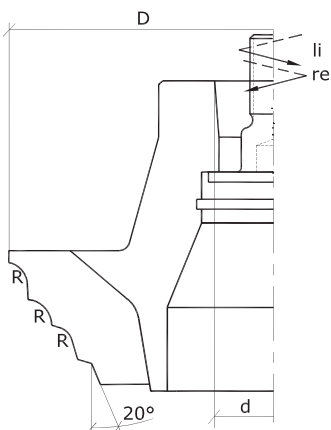


## Diamant Multiprofilfräser

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	R	d	Z	n max.
455078	85	3/2/20°	HSK25R	4 re.	12'000
455127	85	3/2/20°	HSK25R	4 li.	12'000

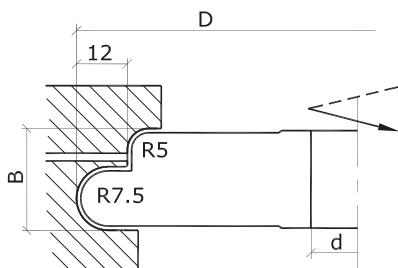


## Diamant Multiprofilfräser

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden von Kanten • Kantenleimmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit einseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

Art. Nr.	D	R	d	Z	n max.
455079	90	3/2/1.5/20°	HSK25R	4 re.	12'000
455080	90	3/2/1.5/20°	HSK25R	6 re.	12'000
455128	90	3/2/1.5/20°	HSK25R	4 li.	12'000
455129	90	3/2/1.5/20°	HSK25R	6 li.	12'000



## Hohlkehlfräser R=7.5 und R=5 mit Profilschneiden

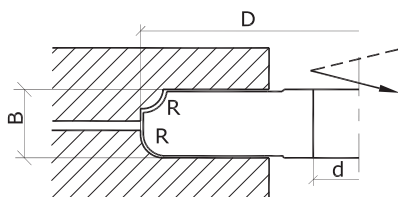
**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von Hohlkehlen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
105007	160	24	7.5/5	30	2	6'000-10'100	1
105008	160	24	7.5/5	40	2	6'000-10'100	2
105009	160	24	7.5/5	50	2	6'000-10'100	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
139404	Profilschneiden, B=25 Typ=R=7.5/5 Qual=HW	1-3
950379	Druckelement	1-3
950385	Druckbacken, L=25	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3



## Hohlkehhl- und Abrundfräser R=8/8 und R=10/10 mit Profilschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Abrunden und Hohlkehlen in Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Bohrung 30

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168057	150	24	-	30	2	6'000-10'800	1
168068	150	24	8/8	30	2	6'000-10'800	2
168069	150	24	10/10	30	2	6'000-10'800	3

### Bohrung 40

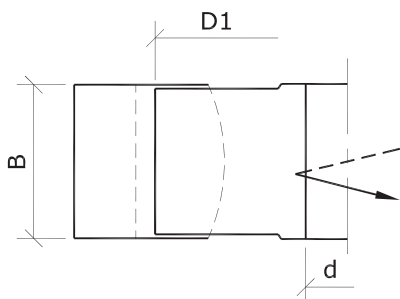
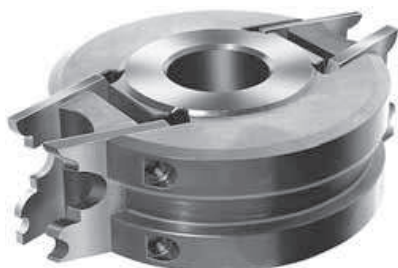
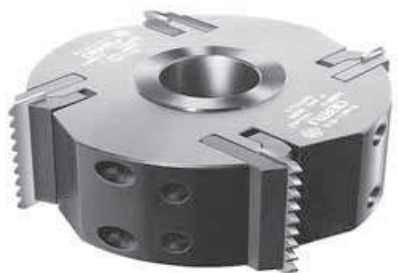
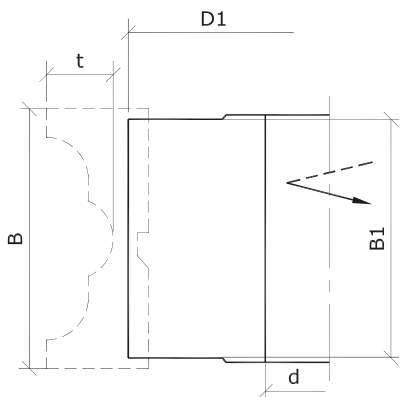
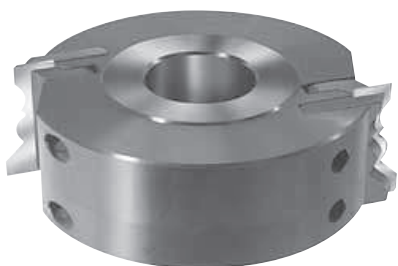
Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168058	150	24	-	40	2	6'000-10'800	4
168101	150	24	8/8	40	2	6'000-10'800	5
168102	150	24	10/10	40	2	6'000-10'800	6

### Bohrung 50

Art. Nr.	D	B	R	d	Z	n	Index
168059	150	24	-	50	2	6'000-10'800	7
168103	150	24	8/8	50	2	6'000-10'800	8
168105	150	24	10/10	50	2	6'000-10'800	9

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
139449	Profilschneiden, B=25 Typ=R=8/8 Qual=HW	1-9
139450	Profilschneiden, B=25 Typ=R=10/10 Qual=HW	1-9
950379	Druckelement	1-9
950385	Druckbacken, L=25	1-9
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-9



## Universal Profilmesserköpfe PROFI-VIT 168.10

**Einsatzbereich:** Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz oder Plattenwerkstoffen • Kantenbearbeitungs- und vierseitige Hobelmaschinen

**Ausführung:** Profilierbare Hartmetall Profilschneiden • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Ohne Abweiser • Grundausrüstung mit geraden Druckbacken, Stützplatten und Profilmesser sind separat zu bestellen • Fräskörper in Stahl • MEC (mechanischer Vorschub)

### Bohrung 40

Art. Nr.	D1	B	B1	t max.	d	Z	n max.	Index
168018	124	25/35	22	16.8	40	2	8'200	1
168017	124	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	40	2	8'200	2
168019	124	55/65/80	60	20.5	40	2	8'000	3
168040	144	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	40	4	9'000	4
168045	144	55/65/80	60	16.8 (10.3)	40	4	9'000	5

### Bohrung 50

Art. Nr.	D1	B	B1	t max.	d	Z	n max.	Index
168015	124	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	50	2	8'200	6
168035	124	55/65/80	60	20.5	50	2	8'000	7
168042	144	35/45/(55)	42	16.8 (10.3)	50	4	9'000	8
168049	144	55/65/80	60	16.8 (10.3)	50	4	9'000	9

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index	
168104	Druckbacken, L=22	1
168124	Druckbacken, L=42	2, 4, 6, 8
168136	Druckbacken, L=50	2, 4, 6, 8
168144	Druckbacken, L=60	3, 5, 7, 9
851419	Gewindestifte, M=6 L=20 Typ=ISK 3	1-9
851421	Gewindestifte, M=8 L=25 Typ=ISK 4	1-9

## Universal Profilmesserköpfe ECOline

**Einsatzbereich:** Universalwerkzeug zum Profilieren von Massivholz bei kleinen Losgrößen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** SP Profilmesser • Profilmesser einseitig profilierbar, Achsparallel • Mit profilierten Abweiserplatten • Sichere, formschlüssige Messerspannung • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Universal Profilmesserköpfe

Art. Nr.	D1	B	d	Z	n	Index
500000	120	40	30	2	5'100-7'900	1
500003	120	40	40	2	4'800-7'700	2
500006	120	40	50	2	4'800-7'700	3

### Holzkofer

Art. Nr.
500002

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index	
950238	Druckbacken, L=38	1-3
851088	Gewindestifte, M=8 L=12 Typ=ISK 4	1-3

## Profilmesser/Abweiser

### Profilmesser

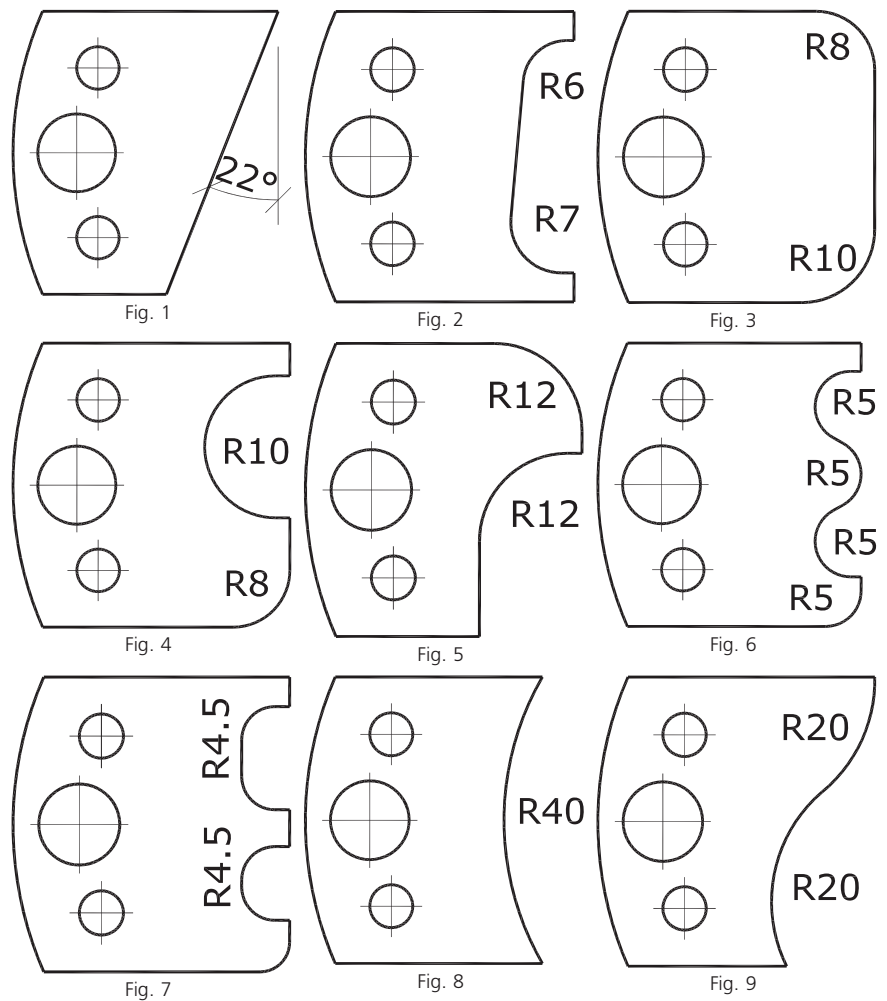
Art. Nr.	Qual.	Fig.
506201	SP	1
506202	SP	2
506203	SP	3
506204	SP	4
506205	SP	5
506206	SP	6
506207	SP	7
506208	SP	8
506209	SP	9
506210	SP	10
506211	SP	11
506212	SP	12
506213	SP	13
506214	SP	14
506215	SP	15
506216	SP	16
506217	SP	17
506218	SP	18
506219	SP	19
506220	SP	20
506221	SP	21
506222	SP	22
506223	SP	23
506224	SP	24
506225	SP	25
506226	SP	26
506227	SP	27
506228	SP	28
506229	SP	29
506230	SP	30
506231	SP	31
506232	SP	32
506233	SP	33
506234	SP	34
506235	SP	35
506236	SP	36

### Abweiser

Art. Nr.	Fig.
506201A	1
506202A	2
506203A	3
506204A	4
506205A	5
506206A	6
506207A	7
506208A	8
506209A	9
506210A	10
506211A	11
506212A	12



Art. Nr.	Fig.
506213A	13
506214A	14
506215A	15
506216A	16
506217A	17
506218A	18
506219A	19
506220A	20
506221A	21
506222A	22
506223A	23
506224A	24
506225A	25
506226A	26
506227A	27
506228A	28
506229A	29
506230A	30
506231A	31
506232A	32
506233A	33
506234A	34
506235A	35
506236A	36



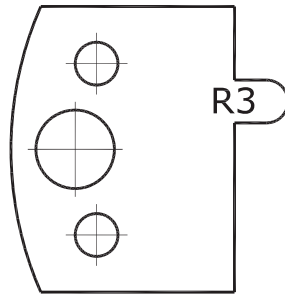


Fig. 10

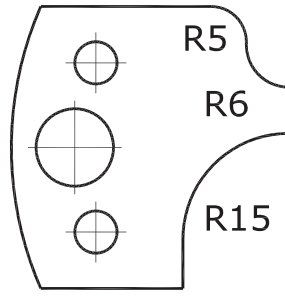


Fig. 11

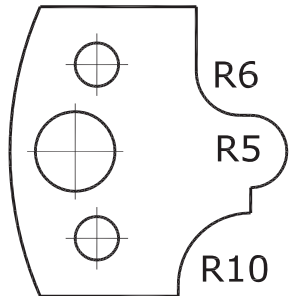


Fig. 12

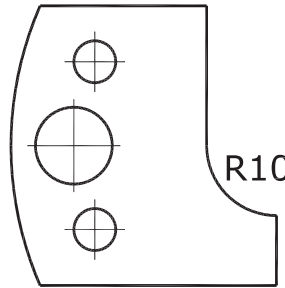


Fig. 13

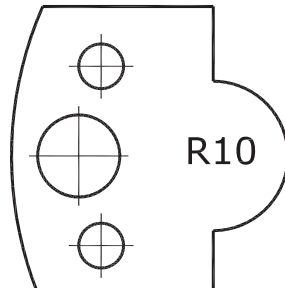


Fig. 14

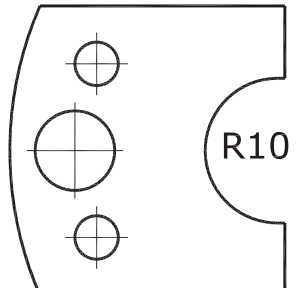


Fig. 15

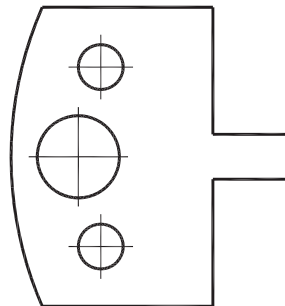


Fig. 16

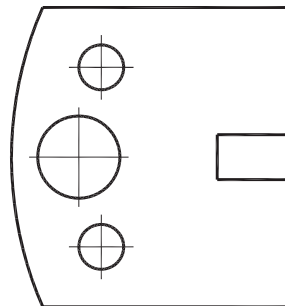


Fig. 17

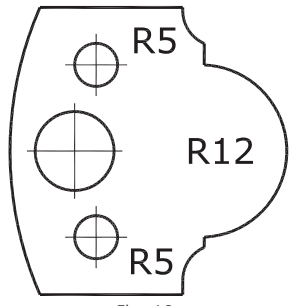


Fig. 18

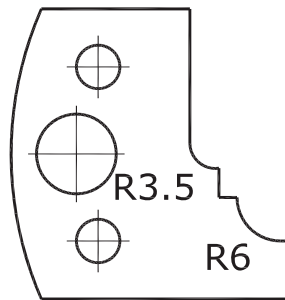


Fig. 19

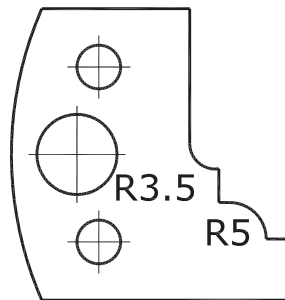


Fig. 20

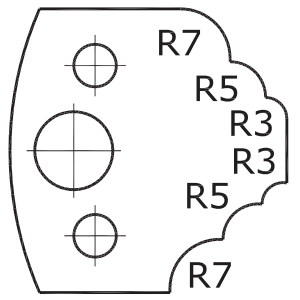


Fig. 21

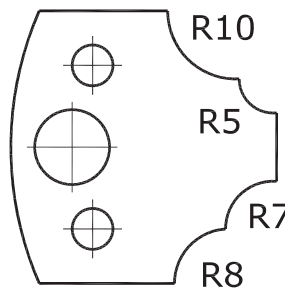


Fig. 22

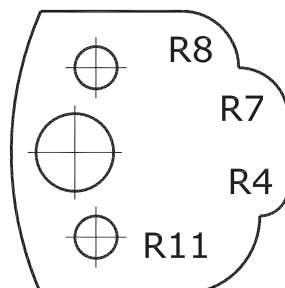


Fig. 23

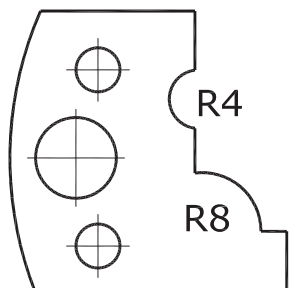


Fig. 24

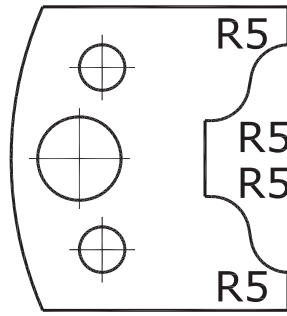


Fig. 25

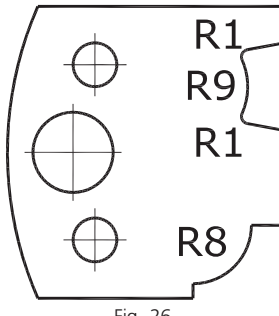


Fig. 26

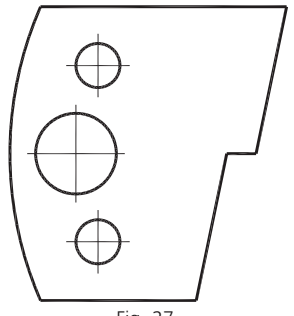


Fig. 27

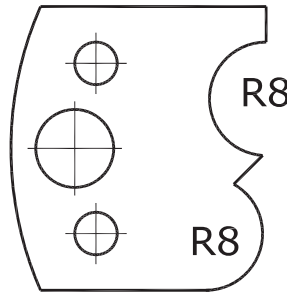


Fig. 28

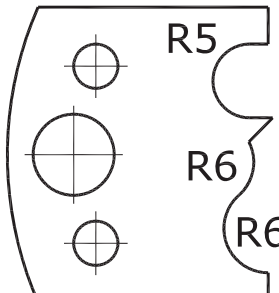


Fig. 29

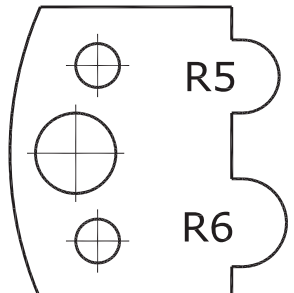


Fig. 30

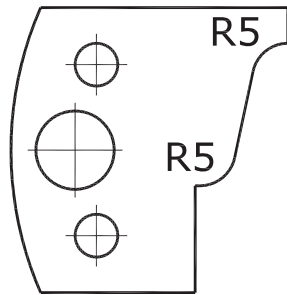


Fig. 31

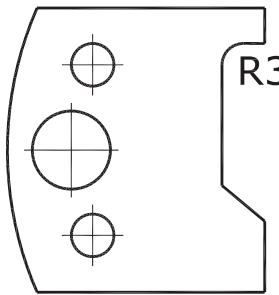


Fig. 32

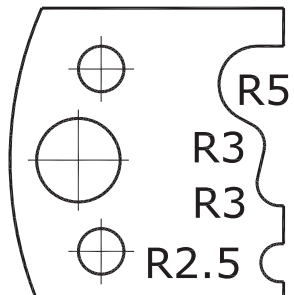


Fig. 33

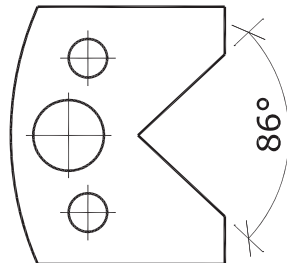


Fig. 34

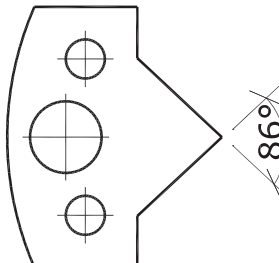


Fig. 35

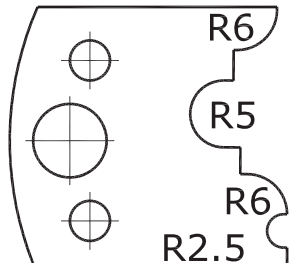


Fig. 36