

# 2

## NUTEN, FÄLZEN, FÜGEN, VERLEIMEN, VERBINDEN



Nuten

40



Fälzen

47



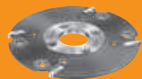
Fügen

51



Verleimen

55



Verbinden

60



Fig. 1

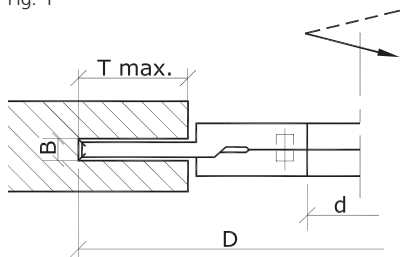


Fig. 2

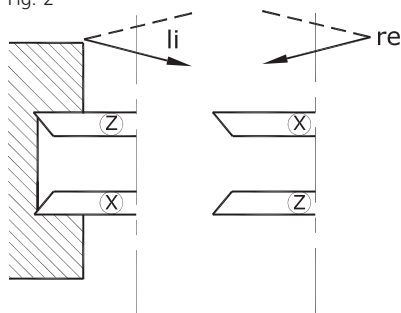


Fig. 3



Fig. 4

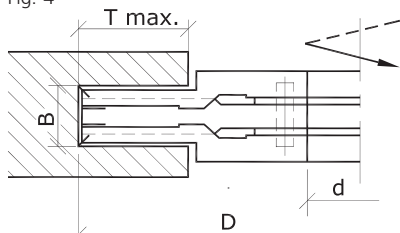


Fig. 5

## Nutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Zweiteilig

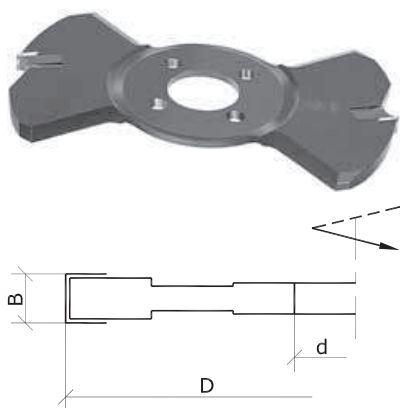
Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41241	160	4-7	30	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	1
41244	160	4-7	40	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	2
41252	160	4-7	50	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	3
41242	160	6-11.5	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	4
41261	160	6-11.5	40	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	5
41262	160	6-11.5	50	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	6
41243	190	8-15	30	50	12 (3+6+3)	4'100-7'000	1, 2, 3	7

### Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41246	160	4-14.5	30	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	8
41249	160	4-14.5	40	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	9
41253	160	4-14.5	50	34	6 (2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	10
41247	160	6-23	30	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	11
41263	160	6-23	40	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	12
41264	160	6-23	50	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	13
41248	190	8-30	30	50	15 (3+3+3+3+3)	4'100-7'000	3, 4, 5	14

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW 4-7, 11-14
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW 7-10, 14
216086	Wendeschneiden Format OERTLI, B=5.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW 4-6, 11-13
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW 1-3, 8-10
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW 1-3, 8-10
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW 11-13
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW 14
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4 1-13
950322	Druckbacken, L=6.8 7-10, 14
950800	Druckbacken, L=10 11-13
950804	Druckbacken, L=13 14
851031	Schrauben, M=4 D=7 L=10 Typ=Torx 15 11-14
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20 4-7, 11-14
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20 7-10, 14



## Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
41166	160	7.5	30	34	2	4'800-8'300	1
41169	160	7.5	40	34	2	4'800-8'300	2
41171	160	7.5	50	34	2	4'800-8'300	3
41150	160	11.0	30	34	2	4'800-8'300	4
41151	160	11.0	40	34	2	4'800-8'300	5
41152	160	11.0	50	34	2	4'800-8'300	6
41153	190	15.0	30	50	3	4'100-7'000	7

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW 1-3
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW 4-6
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW 7
950322	Druckbacken, L=6.8 1-3
950800	Druckbacken, L=10 4-6
950804	Druckbacken, L=13 7
851031	Schrauben, M=4 D=7 L=10 Typ=Torx 15 4-7
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20 1-3



## Nutfräser zweiteilig mit Wendeschneiden auf Gewindebüchse

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Nutbreite einstellbar durch Gewindebüchse mit Skalaring • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
41233	160	4-7	30	34	4 (2+2)	4'800-8'300	1
41234	160	4-7	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	2

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index
216027	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW 2
216028	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=X Qual=HW 2
216029	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=Z Qual=HW 2
216564	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=Z Qual=HW 1
216566	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.8 h=14.9 Typ=X Qual=HW 1
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4 1, 2

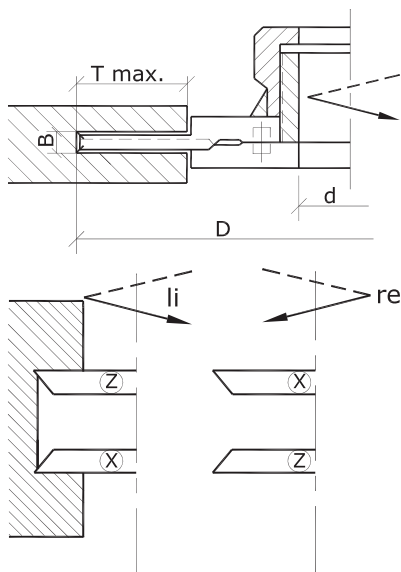




Fig. 1

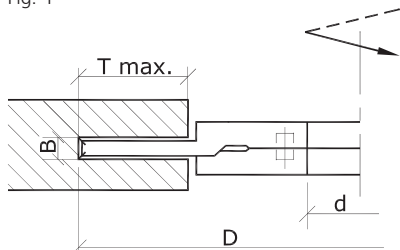


Fig. 2

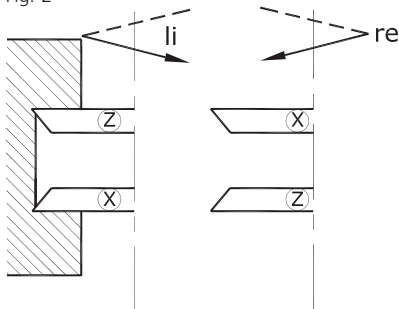


Fig. 3



Fig. 4

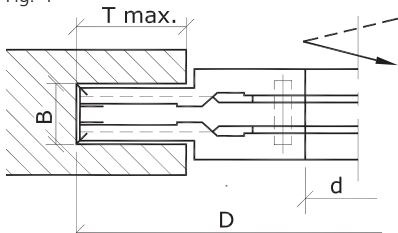


Fig. 5

## Hochleistungsnutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Zweiteilig

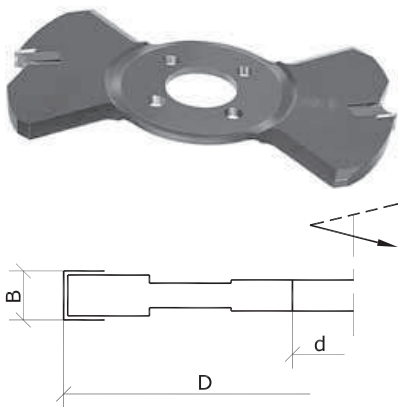
Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41121	160	4-7	30	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	1
41127	160	4-7	40	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	2
41128	160	4-7	50	34	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2, 3	3

### Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41124	160	4-14.5	30	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	4
41125	160	4-14.5	40	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	5
41126	160	4-14.5	50	34	10 (2+2+2+2+2)	4'800-8'300	3, 4, 5	6

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	4-6
216027	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW	1-6
216028	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=X Qual=HW	1-6
216029	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=13.0 a=3.2 Typ=Z Qual=HW	1-6
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4	1-6
950322	Druckbacken, L=6.8	4-6
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	4-6



## Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
41166	160	7.5	30	34	2	4'800-8'300	1
41169	160	7.5	40	34	2	4'800-8'300	2
41171	160	7.5	50	34	2	4'800-8'300	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216026	Wendeschneiden Format OERTLI, B=7.5 h=10.0 a=2.0 Qual=HW	1-3
950322	Druckbacken, L=6.8	1-3
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-3

## Nutfräser zweiteilig für vertikale Plattensägen

**Einsatzbereich:** Zum Nuten in Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Vertikale Plattensägen Striebig ab Jahrgang 1983

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n
41260	250	8-15	30	45	8 (2+4+2)	3'000-6'000

### Ersatzteile

Art.Nr.	
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW
851320	Spannmutter, M=50x1.5
950110	Druckbacken, L=6.5
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20

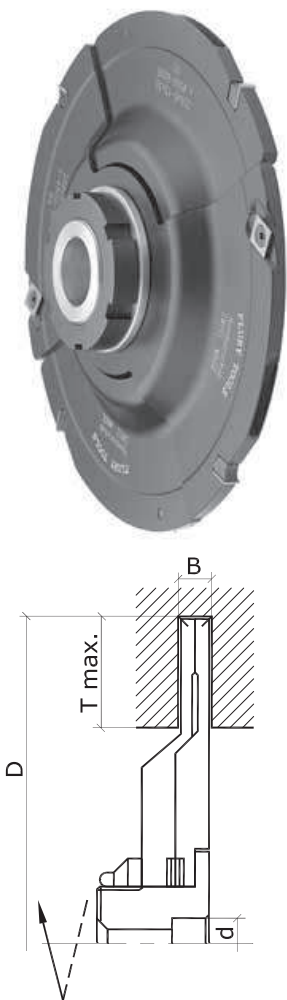




Fig. 1

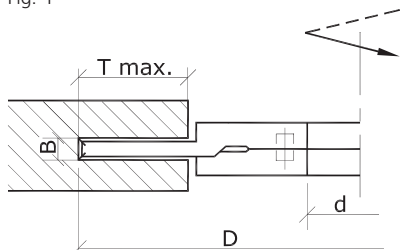


Fig. 2



Fig. 3

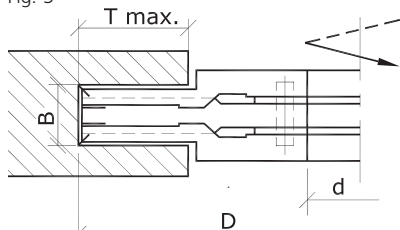


Fig. 4

## Nutfräser mehrteilig mit Wendeschneiden ECOline

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

### Zweiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41320	160	4-7.5	30	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	1
41323	160	4-7.5	40	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	2
41324	160	4-7.5	50	38	12 (2+8+2)	4'800-8'300	1, 2	3
41340	160	8-15	30	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	4
41344	160	8-15	40	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	5
41345	160	8-15	50	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	6
41341	160	12.5-24	30	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	7
41346	160	12.5-24	40	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	8
41347	160	12.5-24	50	38	8 (2+4+2)	4'800-8'300	1, 2	9
41343	180	8-15	30	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	10
41348	180	8-15	40	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	11
41349	180	8-15	50	47	8 (2+4+2)	4'400-7'400	1, 2	12

### Dreiteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41321	160	4-15	30	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	13
41328	160	4-15	40	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	14
41329	160	4-15	50	38	14 (2+4+2+4+2)	4'800-8'300	3, 4	15

### Vierteilig

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
41322	160	4-22	30	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	16
41332	160	4-22	40	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	17
41333	160	4-22	50	38	16 (2+4+4+4+2)	4'800-8'300	5, 6	18

### Ersatzteile

Art.Nr.	Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW 4-6, 10-18
217706	Wendeschneiden gerade, B=12 h=12 a=1.5 Qual=HW 7-9
217710	Wendeschneiden gerade, B=15 h=12 a=1.5 Qual=HW 16-18
217764	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=1.2 Qual=HW 1-3, 13-18
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW 4-12
217767	Wendeschneiden Format, B=18 h=18 a=2.0 Qual=HW 1-3, 13-18
851345	Mutter 1-3, 13-18
851346	Mutter 1-3, 13-18
851027	Schrauben, M=5 D=9.2 L=11.5 Typ=Torx 25 7-12
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5 4-18
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20 4-6
851344	Schrauben, M=4 L=3.2 Typ=Torx 9 1-3, 13-18



Fig. 5

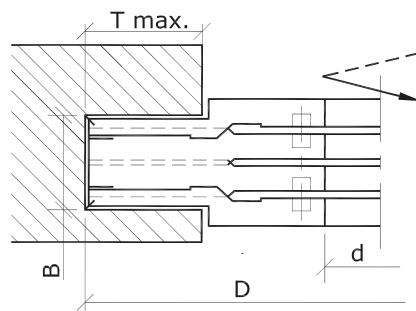
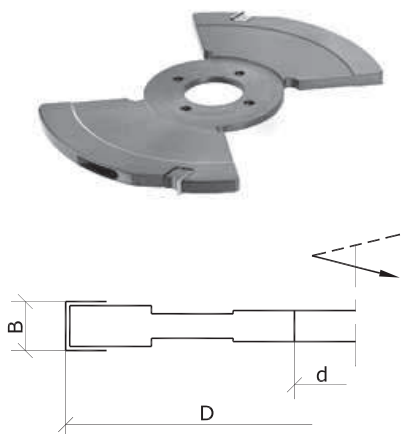


Fig. 6



## Mittelteile für Nutfräser mit Wendeschneiden ECOLINE

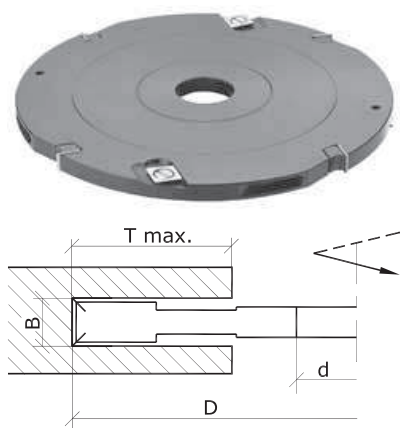
**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Achsparallel • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
41330	160	7.5	30	38	2	4'800-8'300	1
41336	160	7.5	40	38	2	4'800-8'300	2
41337	160	7.5	50	38	2	4'800-8'300	3
41331	160	15.0	30	38	2	4'800-8'300	4
41338	160	15.0	40	38	2	4'800-8'300	5
41339	160	15.0	50	38	2	4'800-8'300	6

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217710	Wendeschneiden gerade, B=15 h=12 a=1.5 Qual=HW	4-6
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5	1-6



## Nutfräser einteilig mit Wendeschneiden ECOLINE

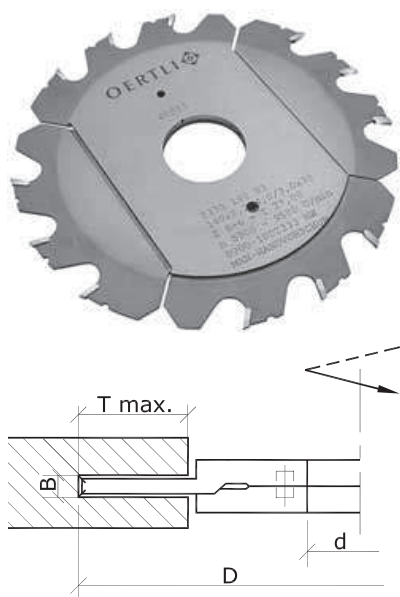
**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
31020	125	8	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	1
31021	125	10	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	2
31022	125	12	30	37	8 (2+4+2)	6'200-10'500	3
31027	180	8	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	4
31028	180	10	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	5
31029	180	12	30	64	8 (2+4+2)	4'200-7'400	6

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217705	Wendeschneiden gerade, B=7.5 h=12 a=1.5 Qual=HW	1, 4
217708	Wendeschneiden gerade, B=9.6 h=12 a=1.5 Qual=HW	2, 5
217709	Wendeschneiden gerade, B=11.6 h=12 a=1.5 Qual=HW	3, 6
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-6
851321	Gewindestifte, M=5 L=16 Typ=ISK 2.5	1-6
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-6

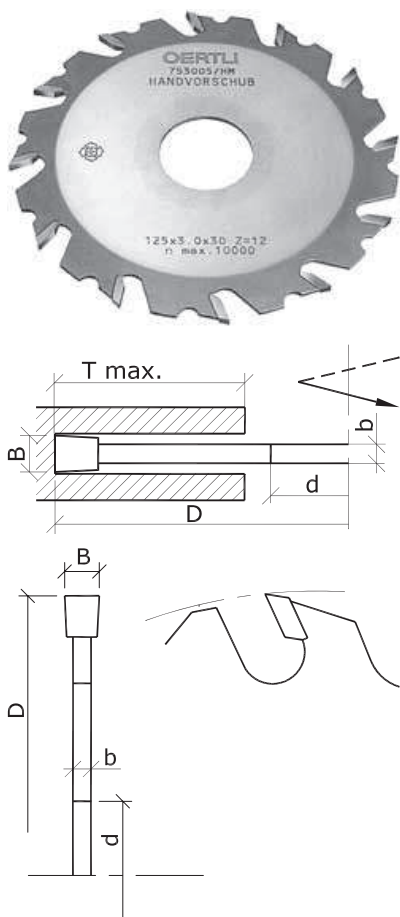


## Nutfräser zweiteilig Hartmetall bestückt

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Flachzahn positiv • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n
40010	120	1.8-3.4	30	12	12 (6+6)	6'000-12'000
40011	140	2.2-4.0	30	15	12 (6+6)	6'000-12'000
40012	150	4.0-7.5	30	35	8 (4+4)	5'100-9'000
40016	150	4.0-7.5	40	35	8 (4+4)	5'100-9'000
40013	150	7.5-14.5	30	35	8 (4+4)	5'100-9'000
40017	150	7.5-14.5	40	35	8 (4+4)	5'100-9'000



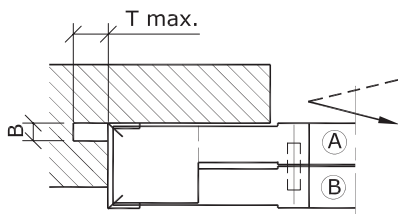
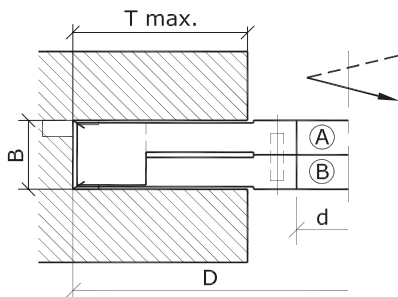
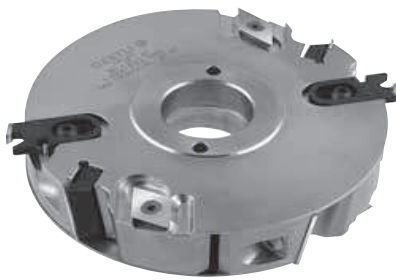
## Nutsägen Hartmetall bestückt

**Einsatzbereich:** Zum Nuten im Massivholz längs und Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Flachzahn positiv, spandickenbegrenzt • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	b	d	Z	n
753001	125	1.5	1.0	30	12	6'200-10'700
753002	125	1.8	1.2	30	12	6'200-10'700
753003	125	2.0	1.4	30	12	6'200-10'700
753004	125	2.5	1.4	30	12	6'200-10'700
753005	125	3.0	2.0	30	12	6'200-10'700
753006	125	3.5	2.5	30	12	6'200-10'700
753007	125	4.0	3.0	30	12	6'200-10'700
753008	125	4.5	3.0	30	12	6'200-10'700
753009	125	5.0	3.5	30	12	6'200-10'700
753010	125	6.0	4.0	30	12	6'200-10'700
753021	140	1.5	1.0	30	12	5'500-9'500
753023	140	2.0	1.4	30	12	5'500-9'500
753024	140	2.5	1.4	30	12	5'500-9'500
753025	140	3.0	2.0	30	12	5'500-9'500
753026	140	3.5	2.5	30	12	5'500-9'500
753027	140	4.0	3.0	30	12	5'500-9'500
753028	140	4.5	3.0	30	12	5'500-9'500
753029	140	5.0	3.5	30	12	5'500-9'500
753030	140	6.0	4.0	30	12	5'500-9'500
753031	140	8.0	6.0	30	12	5'500-9'500
753032	140	9.0	6.0	30	12	5'500-9'500
753033	140	10.0	7.0	30	12	5'500-9'500
753050	180	4.0	3.0	30	12	4'300-7'400
753051	180	5.0	3.5	30	12	4'300-7'400
753052	180	6.0	4.0	30	12	4'300-7'400
753053	180	8.0	6.0	30	12	4'300-7'400
753054	180	10.0	7.0	30	12	4'300-7'400





## Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Mit Hobelvorschneider und wechselseitigem Achswinkel • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Grundausrüstung ohne Nutmesser • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
45253	160	29-48	30	50	8 (2+4+2)	4'800-9'200	1
45240	160	29-48	40	45	8 (2+4+2)	4'800-9'200	2
45241	160	29-48	50	40	8 (2+4+2)	4'800-9'200	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	1-3
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
855264	Nutmesser OERTLI, B=4.0 T max=12 Qual=HW	1-3
855368	Nutmesser OERTLI, B=5.0 T max=12 Qual=HW	1-3
855458	Nutmesser OERTLI, B=3.0 T max=12 Qual=HW	1-3
950911	Druckbacken, L=22.2 Typ=+15°	1-3
950912	Druckbacken, L=22.2 Typ=-15°	1-3
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	1-3
851098	Schrauben, M=6 D=10.0 L=8 Typ=ISK 5	1-3
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	1-3



Fig. 1

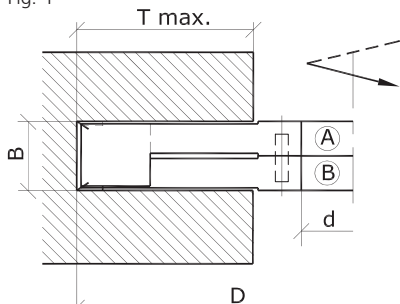


Fig. 2

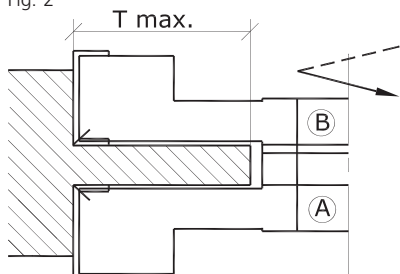


Fig. 3

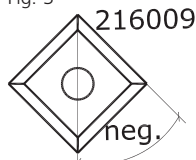


Fig. 4

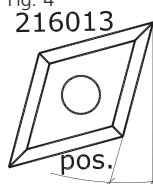


Fig. 5

## Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden

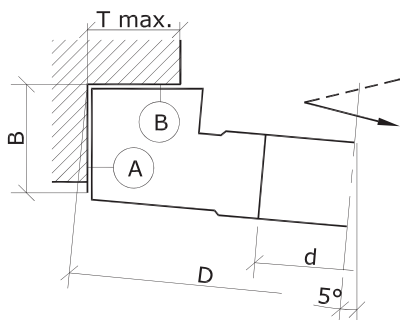
**Einsatzbereich:** Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Räumer mit wechelseitigem Achswinkel • Nutbreite einstellbar mit Distanzringen (werden mitgeliefert) • Fräser verstiftet • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Fig.	Index
45254	160	13-19	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	1
45242	160	13-19	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	2
45243	160	13-19	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 4	3
45255	160	19-29	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	4
45244	160	19-29	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	5
45245	160	19-29	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	6
45256	160	29-48	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	7
45246	160	29-48	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	8
45247	160	29-48	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	9
45257	160	48-79	30	50	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	10
45248	160	48-79	40	45	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	11
45249	160	48-79	50	40	8 (2+4+2)	4'800-10'100	1, 2, 3, 5	12
45250	200	19-29	30	70	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	13
45251	200	19-29	40	65	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	14
45252	200	19-29	50	60	8 (2+4+2)	3'900-8'100	1, 2, 3, 5	15

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216009	Wendeschneiden Format OERTLI, B=14.0 h=14.0 a=2.0 Qual=HW	1-3
216013	Wendeschneiden Format OERTLI, B=16.0 h=16.0 a=3.0 Qual=HW	4-15
217010	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=10 h=8 a=1.5 Qual=HW	1-3
217015	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=15 h=8 a=1.5 Qual=HW	4-6, 13-15
217025	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=25 h=8 a=1.5 Qual=HW	7-9
217040	Wendeschneiden gerade OERTLI, B=40 h=8 a=1.5 Qual=HW	10-12
950900	Druckbacken, L=8 Typ=0°	1-3
950905	Druckbacken, L=12.1 Typ=+15°	4-6, 13-15
950906	Druckbacken, L=12.1 Typ=-15°	4-6, 13-15
950911	Druckbacken, L=22.2 Typ=+15°	7-9
950912	Druckbacken, L=22.2 Typ=-15°	7-9
950929	Druckbacken, L=40 Typ=+5°	10-12
950930	Druckbacken, L=40 Typ=-5°	10-12
851032	Schrauben, M=5 D=8.5 L=11 Typ=Torx 20	4-15
851038	Schrauben, M=5 D=8 L=6.3 Typ=Torx 20	1-3
851059	Schrauben, M=5 D=6.8 L=23 Typ=Torx 20	1-6, 13-15
851347	Schrauben, M=6 D=9.5 L=20 Typ=Torx 20	7-12



## Falzfräser 5° einteilig mit Wendeschneiden

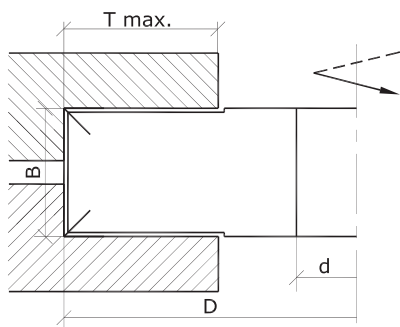
**Einsatzbereich:** Für sehr saubere Fälze auf 5° schräggestellter Welle • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
22108	180	50	30	48	6 (3+3)	4'500-7'500	1
22109	180	50	40	48	6 (3+3)	4'500-7'500	2
22111	180	50	50	48	6 (3+3)	4'500-7'500	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217742	Wendeschneiden Format, B=49.2 h=12 a=1.5 Typ=A Qual=HW	1-3
217743	Wendeschneiden Format, B=49.2 h=12 a=1.5 Typ=B Qual=HW	1-3
950114	Druckbacken, L=46 Typ=B	1-3
950115	Druckbacken, L=46.7 Typ=A	1-3
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-3



## Falzfräser einteilig mit Wendeschneiden ECOline

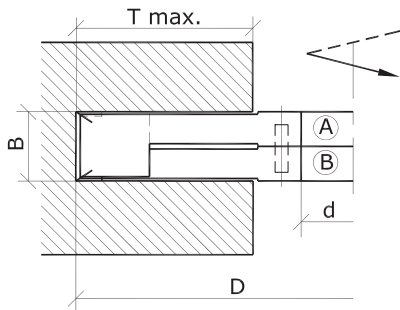
**Einsatzbereich:** Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
20030	125	50	30	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	1
20031	125	50	40	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	2
20032	125	50	50	26	8 (2+4+2)	6'000-10'300	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-3
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-3
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-3



## Nut- und Falzfräser zweiteilig mit Wendeschneiden ECOLine

**Einsatzbereich:** Zum Fälzen und Nuten im Massivholz längs und quer, Span- und Faserplatten roh, beschichtet oder furniert • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	T max.	Z	n	Index
45100	160	20.6-40	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	1
45103	160	20.6-40	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	2
45104	160	20.6-40	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	3
45101	160	30.6-60	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	4
45107	160	30.6-60	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	5
45108	160	30.6-60	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	6
45102	160	50.6-100	30	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	7
45109	160	50.6-100	40	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	8
45110	160	50.6-100	50	42	8 (2+4+2)	4'800-8'000	9

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
217715	Wendeschneiden gerade, B=20 h=12 a=1.5 Qual=HW	1-3
217720	Wendeschneiden gerade, B=30 h=12 a=1.5 Qual=HW	4-6
217725	Wendeschneiden gerade, B=50 h=12 a=1.5 Qual=HW	7-9
217765	Wendeschneiden Format, B=14 h=14 a=2.0 Qual=HW	1-9
851322	Schrauben, M=5 L=6.1 Typ=Torx 20	1-9
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1-9

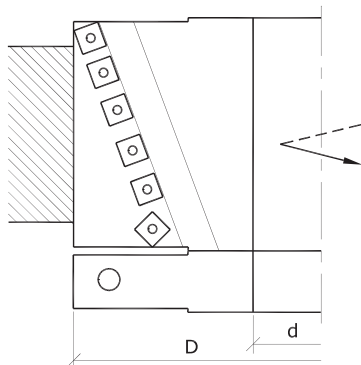
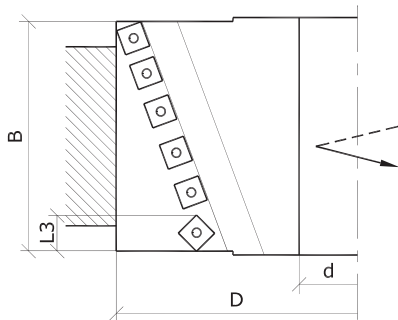


## Spiralmesserköpfe mit Wendeschneiden CASTOR-FINISH

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Kanten in Massivholz längs und Plattenwerkstoffen, für geschweifte Arbeiten auch mit Kugellageranlaufring einsetzbar • Tischfräsmaschinen

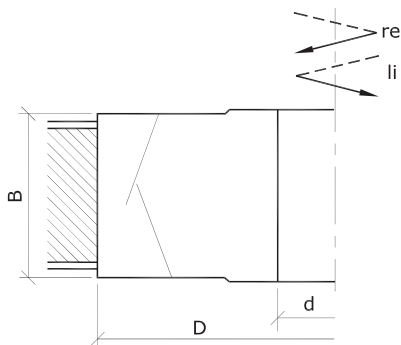
**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • 4 Schnittkanten und spiralförmige Anordnung mit Schnittunterteilung und Achswinkel für leichte Zerspanung • Für Fertigschnitt ohne Markierung der Messerübergänge • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	L3	d	Z	n	Index
459154	80	80	12	30	4 (2+2)	9'600-18'100	1
459029	90	80	12	40	4 (2+2)	8'500-16'100	2
459155	100	100	12	50	4 (2+2)	7'700-14'500	3



### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
216571	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=EColine Qual=HW	1-3
216672	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H8 Qual=HW	1-3
216672H6	Wendeschneiden Format OERTLI, B=15 h=15 a=2.5 R=50 Typ=H6 Qual=HW	1-3
851040	Schrauben, M=5 D=8.5 L=15.5 Typ=Torx 20	1-3

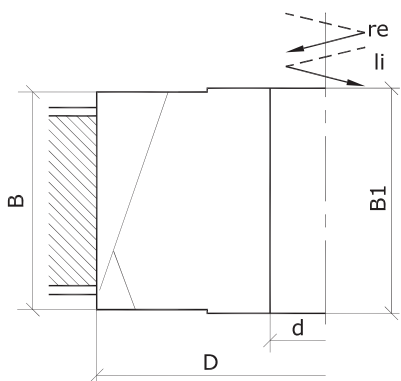


## Diamant Fügefräser

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit wechselseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n
455602	125	23	30+DKN	6 (3+3)	6'000-13'600
455604	125	28	30+DKN	6 (3+3)	6'000-13'600

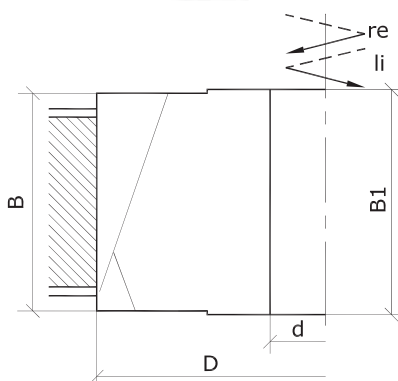


## Diamant Fügefräser

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Kantenleimmaschinen

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

Art. Nr.	D	B	B1	d	Z	n max.
455000	85	43	45.0	30+DKN	6 (3+3) re.	18'000
455032	85	43	45.0	30+DKN	6 (3+3) li.	18'000
455004	100	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) re.	17'100
455036	100	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) li.	17'100
455001	100	48	25.0	30+DKN	4 (2+2) re.	17'100
455033	100	48	25.0	30+DKN	4 (2+2) li.	17'100
455005	100	48	40.6	30+DKN	6 (3+3) re.	17'100
455037	100	48	40.6	30+DKN	6 (3+3) li.	17'100
455006	100	63	25.0	30+DKN	4 (2+2) re.	17'100
455038	100	63	25.0	30+DKN	4 (2+2) li.	17'100
455002	125	25	28.6	30+DKN	4 (2+2) re.	13'600
455034	125	25	28.6	30+DKN	4 (2+2) li.	13'600
455003	125	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) re.	13'600
455035	125	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) li.	13'600
455007	125	63	40.6	30+DKN	6 (3+3) re.	13'600
455039	125	63	40.6	30+DKN	6 (3+3) li.	13'600

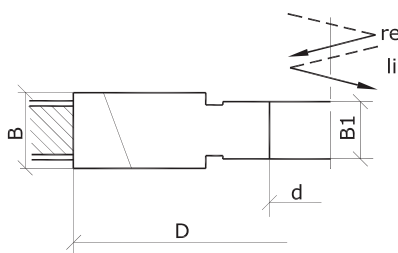


## Diamant Fügefräser ECOLINE

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Kantenleimmaschinen

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

Art. Nr.	D	B	B1	d	Z	n max.
455008	85	43	45.0	30+DKN	6 (3+3) re.	18'000
455040	85	43	45.0	30+DKN	6 (3+3) li.	18'000
455012	100	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) re.	17'100
455044	100	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) li.	17'100
455009	100	48	25.0	30+DKN	4 (2+2) re.	17'100
455041	100	48	25.0	30+DKN	4 (2+2) li.	17'100
455013	100	48	40.6	30+DKN	6 (3+3) re.	17'100
455045	100	48	40.6	30+DKN	6 (3+3) li.	17'100
455014	100	63	25.0	30+DKN	4 (2+2) re.	17'100
455046	100	63	25.0	30+DKN	4 (2+2) li.	17'100
455010	125	25	28.6	30+DKN	4 (2+2) re.	13'600
455042	125	25	28.6	30+DKN	4 (2+2) li.	13'600
455011	125	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) re.	13'600
455043	125	34	37.6	30+DKN	6 (3+3) li.	13'600
455015	125	63	40.6	30+DKN	6 (3+3) re.	13'600
455047	125	63	40.6	30+DKN	6 (3+3) li.	13'600

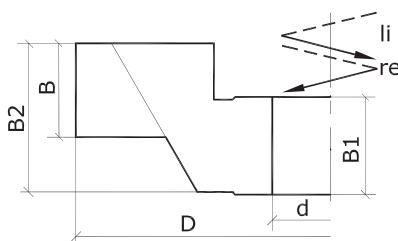


## Diamant Fügefräser ECOLINE

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Kantenleimmaschinen

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

Art. Nr.	D	B	B1	d	Z	n max.
455016	70	8	10	16+DKN	4 li.	18'000
455048	70	8	10	16+DKN	4 re.	18'000
455017	70	8	10	16+DKN	6 li.	18'000
455049	70	8	10	16+DKN	6 re.	18'000
455018	70	10	10	16+DKN	4 li.	18'000
455050	70	10	10	16+DKN	4 re.	18'000
455019	70	10	10	16+DKN	6 li.	18'000
455051	70	10	10	16+DKN	6 re.	18'000
455020	70	12	10	16+DKN	4 li.	18'000
455052	70	12	10	16+DKN	4 re.	18'000

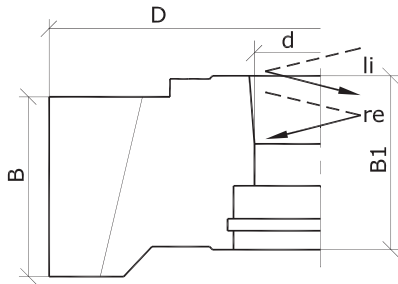


## Diamant Fügefräser ECOLINE

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Kantenleimmaschinen

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

Art. Nr.	D	B	B1	B2	d	Z	n max.
455021	70	10	12	20	20+DKN	4 li.	18'000
455053	70	10	12	20	20+DKN	4 re.	18'000
455022	70	10	12	20	20+DKN	6 li.	18'000
455054	70	10	12	20	20+DKN	6 re.	18'000
455023	70	12	12	20	20+DKN	6 li.	18'000
455055	70	12	12	20	20+DKN	6 re.	18'000



## Diamant Fügefräser ECOLine

**Einsatzbereich:** Zum Fügen von Plattenwerkstoffen • Kantenleimmaschinen

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

Art. Nr.	D	B	B1	d	Z	n max.
455024	70	8	23	HSK25R	4 li.	12'000
455056	70	8	23	HSK25R	4 re.	12'000
455025	70	8	23	HSK25R	6 li.	12'000
455057	70	8	23	HSK25R	6 re.	12'000
455026	70	8	23	HSK25R	8 li.	12'000
455058	70	8	23	HSK25R	8 re.	12'000
455027	70	10	23	HSK25R	4 li.	12'000
455059	70	10	23	HSK25R	4 re.	12'000
455028	70	12	23	HSK25R	4 li.	12'000
455060	70	12	23	HSK25R	4 re.	12'000
455029	70	15	23	HSK25R	4 li.	12'000
455061	70	15	23	HSK25R	4 re.	12'000
455030	70	25	25	HSK25R	4 li.	12'000
455062	70	25	25	HSK25R	4 re.	12'000
455031	70	25	25	HSK25R	8 li.	12'000
455063	70	25	25	HSK25R	8 re.	12'000





Fig. 1

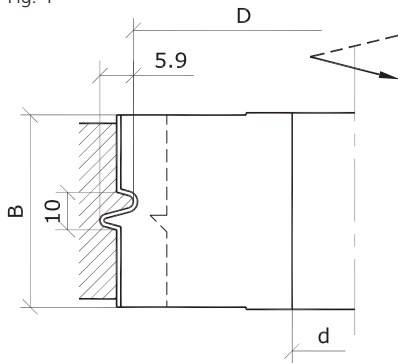


Fig. 2

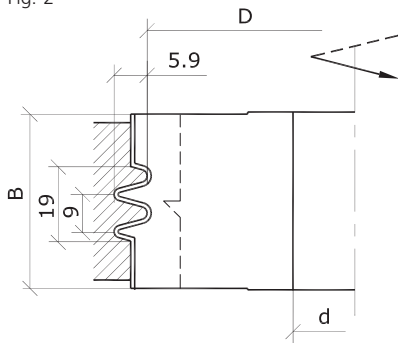


Fig. 3

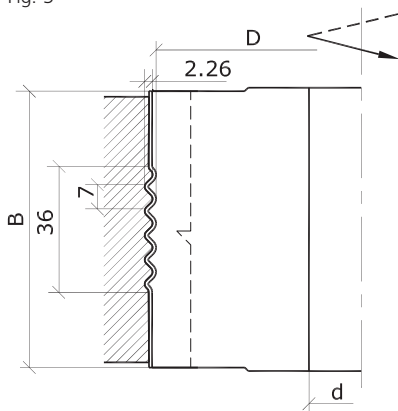


Fig. 4

## Verleimfräser mit Profilschneiden

**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Fig.	Index
70180	140	45	30	2	5'500-9'500	1, 2	1
70181	140	45	40	2	5'500-9'500	1, 2	2
70182	140	45	50	2	5'500-9'500	1, 2	3
70760	140	45	30	2	5'500-9'500	1, 3	4
70761	140	45	40	2	5'500-9'500	1, 3	5
70762	140	45	50	2	5'500-9'500	1, 3	6
70746	140	80	30	2	5'500-9'500	1, 4	7
70747	140	80	40	2	5'500-9'500	1, 4	8
70748	140	80	50	2	5'500-9'500	1, 4	9

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
168953	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	4-6
204219	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	1-3
204220	Profilschneiden, B=80 Qual=HW	7-9
950379	Druckelement	1-9
950388	Druckbacken, L=45	1-6
950391	Druckbacken, L=80	7-9
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-9

## Verleimfräser mit Profilschneiden ECOline



**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Zweiseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

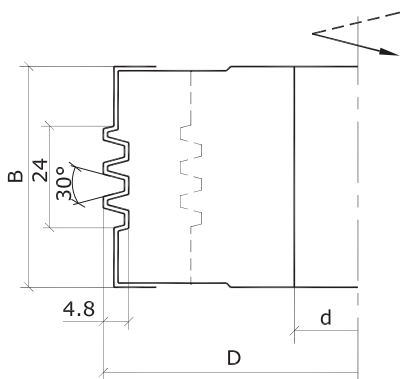
Art. Nr.	D	B	d	Z	n
70031	130	60	30	2	5'900-9'000

### Ersatzteile

#### Art.Nr.

217723 Wendeschneiden Format, B=60 h=24 a=2.0 Qual=HW

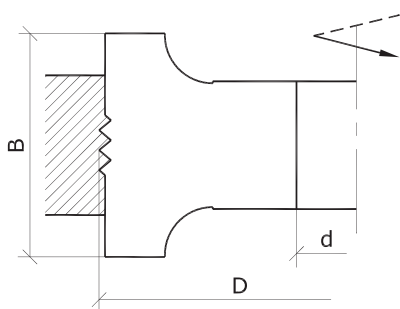
851590 Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3



## Verleimfräser Hartmetall bestückt

**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)



Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Fig.
70156	140	30	30	2	5'700-11'500	1
70157	140	30	40	2	5'700-11'500	1
70158	140	30	50	2	5'700-11'500	1
70159	140	45	30	2	5'800-11'500	2
70160	140	45	40	2	5'800-11'500	2
70161	140	45	50	2	5'800-11'500	2
70162	140	65	30	2	5'800-11'500	3
70163	140	65	40	2	5'800-11'500	3
70164	140	65	50	2	5'800-11'500	3
70165	140	100	30	2	5'800-11'500	4
70166	140	100	40	2	5'800-11'500	4
70167	140	100	50	2	5'800-11'500	4

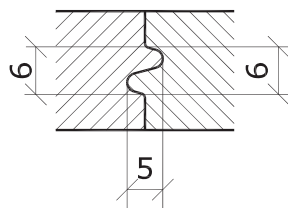


Fig. 1

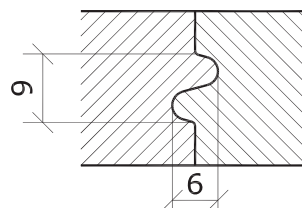


Fig. 2

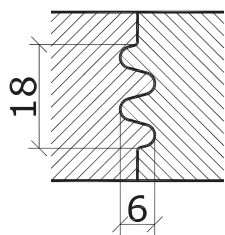


Fig. 3

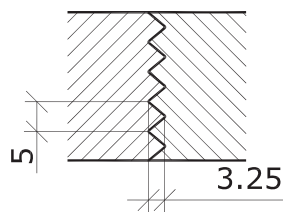


Fig. 4



## Verleimfräser mit Profilschneiden

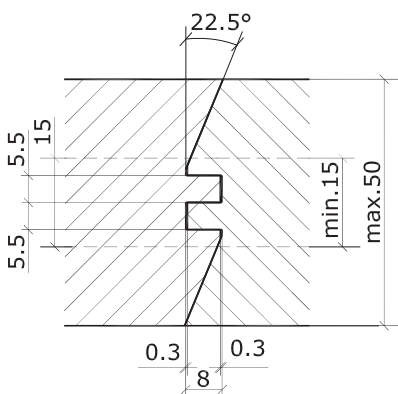
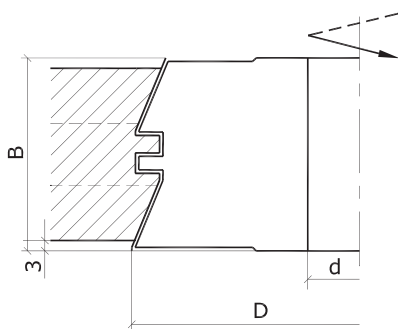
**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von geschlossenen Verbindungsprofilen im Massivholz längs (Breitenverleimungen) • Tischfräsmaschinen

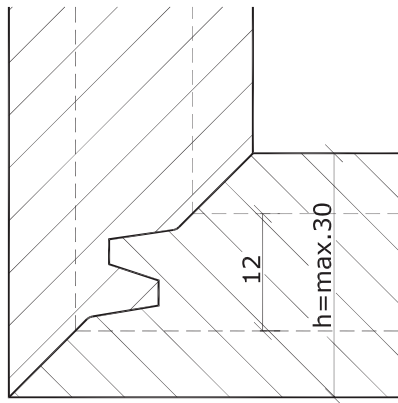
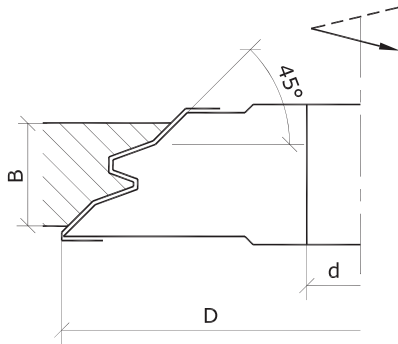
**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, Achsparallel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n
86110	140	55	30	2	6'000-10'300

### Ersatzteile

Art.Nr.	
139073	Profilschneiden, B=55 Qual=HW
950379	Druckelement
950389	Druckbacken, L=55
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15





## Gehrungsverleimfräser 45° mit Profilschneiden

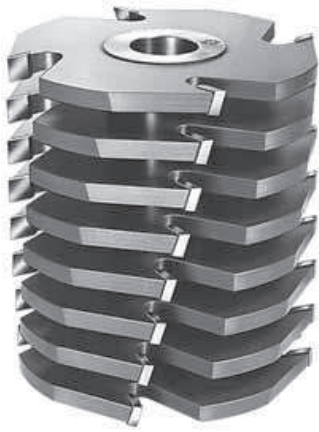
**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von geschlossenen 45° Gehrungen • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Profilschneiden • Einseitig profiliert, mit Achswinkel • Bearbeitung der beiden Werkstücke mit dem gleichen Fräser • Profil nicht selbstklemmend • Konstante Profilabmessungen • Fräskörper in Aluminium • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n	Index
90211	170	35	30	2	6'000-8'500	1
90212	180	35	40	2	6'000-8'000	2
90213	190	35	50	2	6'000-7'600	3

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
201976	Profilschneiden, B=45 Qual=HW	1-3
950379	Druckelement	1-3
950388	Druckbacken, L=45	1-3
851341	Gewindestifte, M=6 L=18 Typ=Torx 15	1-3

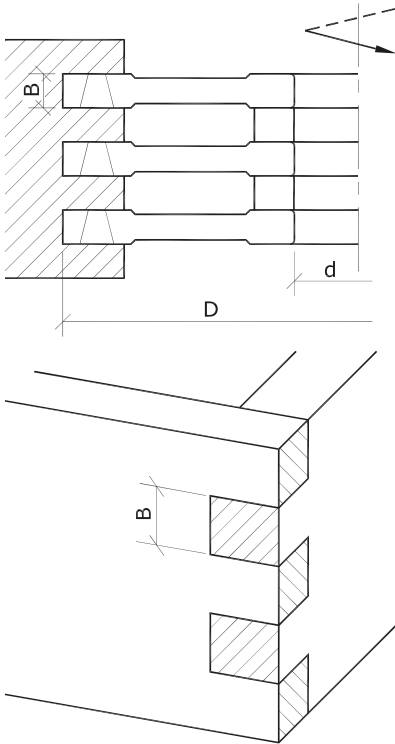


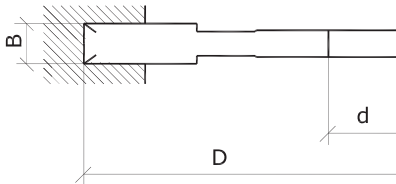
## Zinkenfräser Hartmetall bestückt

**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von parallelen Zinkenverbindungen im Massivholz • Tischfräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Mit wechselseitigem Achswinkel • Pro Fräser wird 1 Distanzring mitgeliefert (zur Verwendung als Fräsersatz) • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	Z	n
50120	140	8	30	4 (2+2)	5'500-9'500
50122	140	10	30	4 (2+2)	5'500-9'500
50124	140	12	30	4 (2+2)	5'500-9'500





## Nutfräser mit Wendeschneiden für Lamellen Fräsmaschinen

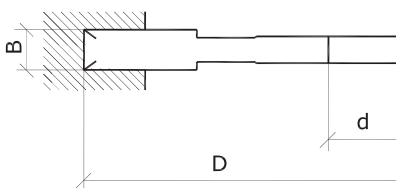
**Einsatzbereich:** Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in Massivholz längs und quer, sowie Plattenwerkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall Wendeschneiden • Vorschneider und Räumer separat • Konstante Nutbreite • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176134	100	4	22	4/4.3/36	4 (2+2)	7'700-13'300

### Ersatzteile

Art.Nr.	
176130	Wendeschneiden Set Vierteilig, B=4.0 Qual=HW
216027	Wendeschneiden Format OERTLI, B=3.7 h=14.9 a=3.2 Qual=HW
216172	Wendeschneiden Format OERTLI, B=4.0 h=13.0 a=3.2 Qual=HW
851179	Excenter, D=14 B=2.6 SW=4

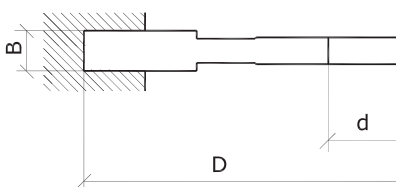


## Nutfräser Hartmetall bestückt für Lamellen Fräsmaschinen

**Einsatzbereich:** Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in Massivholz längs und quer, sowie Plattenwerkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176116	78	3	22	4/4.3/36	4 (2+2)	13'200-17'100
176133	100	4	22	4/4.3/36	6 (2+2+2)	7'700-13'300
176143	100	4	22		6 (2+2+2)	7'700-13'300



## Diamant Nutfräser für Lamellen Fräsmaschinen

**Einsatzbereich:** Zum Nuten für Lamellen Holzverbindungen in abrasiven Werkstoffen • Lamellen Fräsmaschinen

**Ausführung:** Diamant bestückt • Mit wechselseitigem Achswinkel • Begrenzter Nachschärfbereich • Fräskörper in Stahl • MAN (Handvorschub)

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	n
176123	100	4	22	4/4.3/36	4 (2+2)	7'700-13'300

## Harzgallenfräser Hartmetall bestückt MINI-SPOT

**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von Harzgallen im Massivholz für verschiedene Flickgrößen

**Ausführung:** Hartmetall bestückt • Fräskörper in Stahl

Art. Nr.	D	B	d	NL	Z	Typ	n	Fig.
176321	100	8.0	22	4/4.3/36	4 (2+2)	G2	7'700-13'300	1, 2
176420	100	14.5	22		4 (2+2)	G4	7'700-13'300	1, 2
176331	100	14.0	22		4 (2+2)	G22-DUO	8'000-15'000	3, 4
176333	100	21.3	22		4 (2+2)	G222-TRIO	8'000-15'000	5, 6
176353	100	8.0	22		4 (2+2)	MINI-SPOT 8	9'600-13'300	7, 8
176342	100	20.0	22		4 (2+2)	MINI-SPOT 20	9'600-13'300	9, 10
176430	100	44.0	22		12 (6x2)	Breitflick 44	9'600-13'300	11, 12

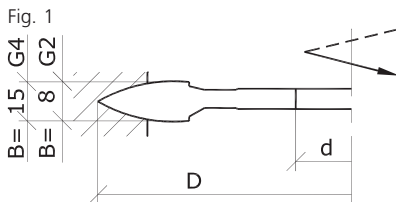


Fig. 1



Fig. 2

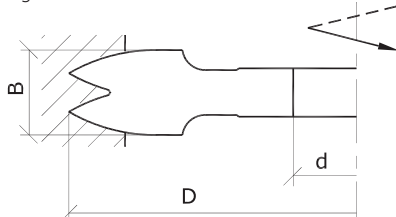


Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12

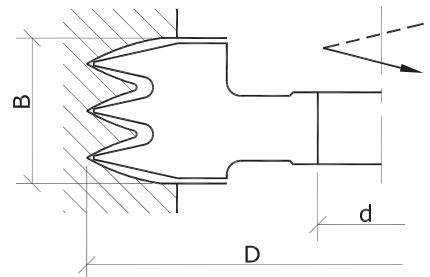


Fig. 12

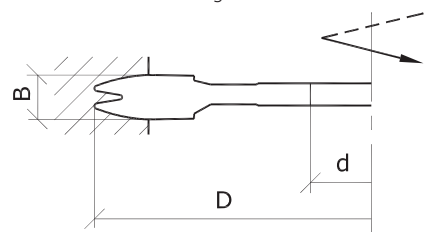


Fig. 13

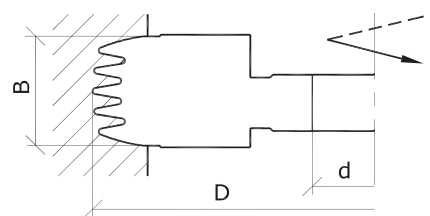


Fig. 14

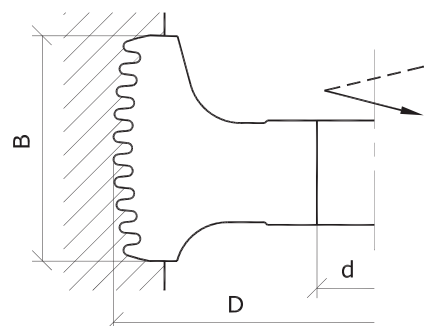


Fig. 15



Fig. 1

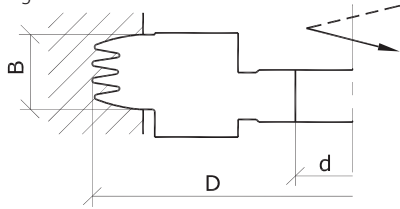


Fig. 2

## Harzgallenfräser mit Profilschneiden MINI-SPOT

**Einsatzbereich:** Zum Fräsen von Harzgallen im Massivholz für verschiedene Flickgrößen

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

Art. Nr.	D	B	d	Z	Typ	n	Fig.	Index
176347	100	15	22	2 (1+1)	MINI-SPOT	15 9'600-13'300	1, 2	1
176340	100	20	22	2 (1+1)	MINI-SPOT	20 9'600-13'300	3, 4	2

### Ersatzteile

Art.Nr.		Index
176341	Profilschneiden Set Zweiteilig, B=20 Qual=HW	2
176348	Profilschneiden Set Zweiteilig, B=15 Qual=HW	1
950312	Druckbacken, L=18	1, 2
851590	Gewindestifte, M=6 L=16 Typ=ISK 3	1, 2



Fig. 3

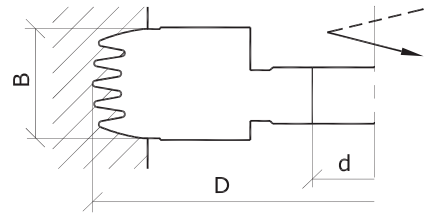


Fig. 4