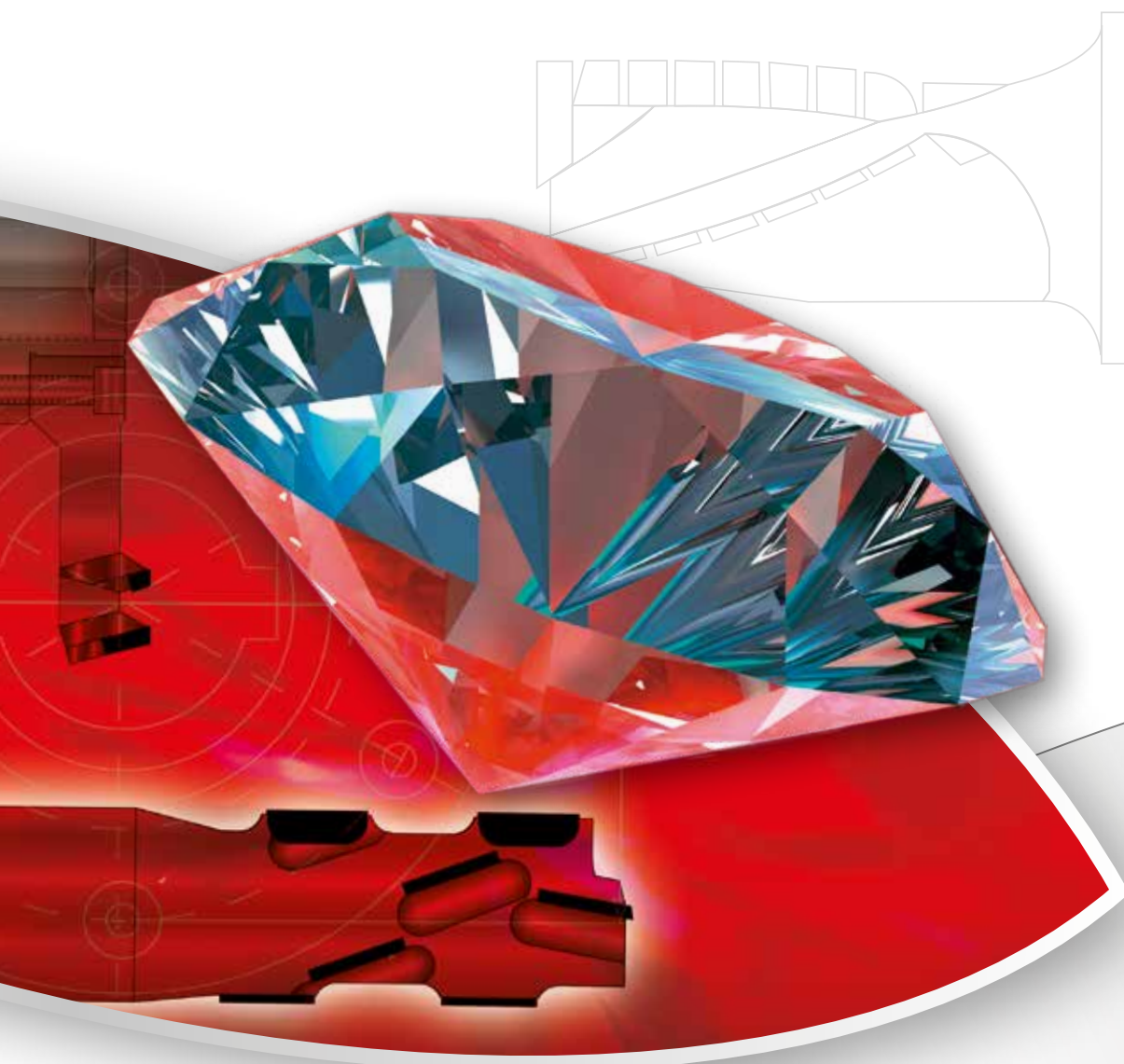
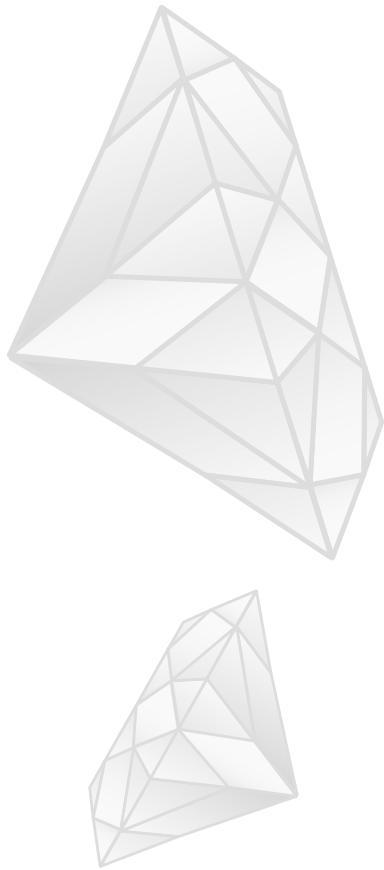


DP - WERKZEUGE **DP - TOOLS**

Übersicht	Overview	273
DP Nut und Fügefräser	DP Router / Jointing Cutter	274 – 281
DP Handkreissägeblatt	DP Saw blades for portable machines	285
DP Sägeblätter	DP Sawblades	282 – 289
DP Zerspaner	DP Hogs	290 – 291
DP Kantenfräser	DP Edge Cutter	292 – 294
DP Fügefräser	DP Jointing Cutter	298
Aufnahmen	Flange	296 – 300





DP-Werkzeuge

Polykristalliner Diamant, kurz DP genannt, ist ein unvergleichlicher Schneidstoff für schwer zerspanbare, verschleißende Werkstoffe:

- Werkstoffe auf Holzbasis, z. B. Spanplatten, MDF und Hartfaserplatten mit Beschichtungen aus Melaminharz, Schichtstoffdekormaterial usw.
- Sehr abrasiv wirkende Werkstoffe, z. B. glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK), Epoxyharze und ähnliche, die mit Hartmetall nicht wirtschaftlich zu zerspanen sind.

• Verbundstoffe

Polykristalliner Diamant wird aus einer Vielzahl von Einzelkristallen durch Sintern und Pressen im Hochdruck-Temperaturverfahren zusammen mit einer Hartmetallunterlage hergestellt. Mit seiner Hartmetallunterlegung eignet sich DP als lötlbarer Schneidbesatz für Werkzeuge zur Bearbeitung von Nichteisenmetallen und Nichtmetallen. Im Gegensatz zum Naturdiamanten hat DP keine Struktur. Die einzelnen Körnungen sind ohne Bindemittel miteinander verbunden, sie bilden eine geschlossene Schicht.

DP ist enorm abriebfest, durch seine Härte aber auch sehr empfindlich gegen mechanische Stoß- und Schlageinwirkung. Fremdkörper im bearbeiteten Werkstoff verursachen immer Schneidenausbrüche.

DP-Werkzeuge können bei optimalen Einsatzbedingungen eine 80 – 150-fache Standzeitverbesserung gegenüber herkömmlichen HW-Werkzeugen erreichen.

DP-Tools

Polycrystalline Diamond, briefly called DP, is an incomparable cutting material for heavy machinable and abrading materials:

- Materials on wood basis, e.g. chipboards, MDF and beaverboards coated with melamine resin or laminated plastic decor material etc.
- Very abrasive operating materials, e.g. glass fibre strenghtened synthetics (GFK), epoxy resin and other similar materials which are not economically machinable with carbid metal.

• Composites

Polycrystalline Diamond ist made out of a huge number of monocrystallines by sintering and pressing in a high pressure process with a carbid metal pad. With its carbid metal pad, DP is suited as a solde-rable assembly for tools for the manufacturing of non-ferrous metals and nonmetals. Compared with natural diamonds DP has no structure. The single graining is connected without a binder. They form a closed coating.

Through its hardness DP is enormously abrasion resistant but also very sensitive against mechanical shock and impact effects. Foreign particles in the machining material always causes damages on the cutting edge.

DP-tools can achive a state time improvement (80 – 150-times more compared with conventionally HW-tools) if used with optimal operating conditions.

Anwendungshinweise

Application Tips

Artikelnummer Part Number	Bezeichnung Description	Zähnezahl Z Number of teeth Z	Einbohrschneide Plunging knife	Weichholz Soft wood	Hartholz Hard wood	Schichtholz plywood	Spanplatte, roh chipboard	Spanplatte, furniert Veneered chipboard	Spanplatte, kunststoffbeschichtet Plastic coated panel material	Spanplatte, papierbeschichtet Paper coated panel material	MDF, roh MDF, raw	MDF, furniert MDF, veneered	MDF, kunststoffbeschichtet MDF, plastic coated	MDF, papierbeschichtet MDF, paper coated	Multiplex, Sperrholz Multiplex plywood board, STAE blockboard	Schichtstoffe HPL, CPL, Trespa Laminated materialsHPL, CPL, Trespa	OSB	OSB	Duromere Curable plastics	Plastomere Thermoplastic	Faserverstärkt Fibre-reinforced	Polymer geb. Corian, Varicor etc. Polymer e.g. Corian, Varicor	Gipskartonplatte gypsum plaster board
Vorschubreihe				B	A	B	C	B	C	B	C	B	C	B	A	A	C	A	A	A	A	A	B
6820	DP-Classic	1	HW	▼	▼	▼	■	▼	■		■	▼	■		▼								■
6821	DP-Classic 2	2	DP				■		■	▼	■		■	▼			■						
6822	DP-Classic 2	2	DP	▼	■	■									■	■	■						
6823	DP-Classic 3	2	HW				■	▼	■	▼	■	▼	■	▼									
6824	DP-Classic 4	2	HW				■	■	■		■	■	■		■	■	■						
6825	DP-Schaftfräser Z3, Span. unten	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■		■						
6825	DP-Schaftfräser Z3, Span. oben	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■		
6826	DP-Schaftfräser Z2+2	2					■	▼	■		■	▼	■										
6827	DP-Schaftfräser Z2	2	DP				■				■					■		■	■	■	■		
6829	DP-Füge- u. Fase	2	DP				▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼									■
6830	DP-MIDI	1	HW				■	▼	■		■	▼	■										
6831	DP-Schaftfräser Z1	1	HW			■		■			■					■							

■ Anwendungsempfehlung

■ gut geeignet

▼ bedingt geeignet

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

■ application recommendation

■ suitable

▼ tools which are under the points „chip board“ / „MDF“, „coated“ or „veneered“ marked with ▼ suitable to only a limited extent, have to be adjusted axial, so that the coating is milled in the area of the highest hook angle.

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

Vorschubreihe – Vf [m/min]

Zähnezahl	A	B	C
1	2 – 4	4 – 6	6 – 8
2	3 – 5	5 – 10	8 – 20
3	6 – 8	8 – 12	12 – 30

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

Art. 6830 bis Ø 12 mm Vorschub reduzieren

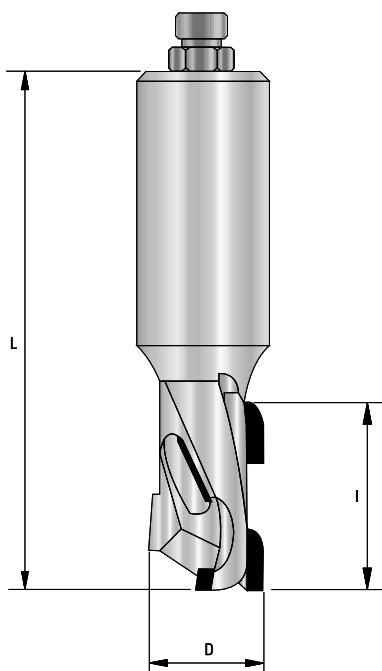
Series of feeds for $n = 18000 \text{ min}^{-1}$:

Series of feeds – Vf [m/min]

No. of teeth	A	B	C
1	2 – 4	4 – 6	6 – 8
2	3 – 5	5 – 10	8 – 20
3	6 – 8	8 – 12	12 – 30

With $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ the forward feed rate can be increased at approx. 30%. Feed function has to be reduced by parting cut. Reduce feed function for Art. 6830 up to Ø 12 mm.

6830



DP-MIDI-Schaftfräser Z1 / F3

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren und Einbohren in Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und wirtschaftlich in der Anschaffung durch reduzierte Nachschärfzone.
- Neue Bauform! Wendelförmige Ausführung mit Spantassen.
- Bestückungshöhe 2,5 mm, je nach Abnutzung bis zu dreimal nachschärfbar.
- Z1 / 3-flüglig mit HW-bestückter Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 4 - 8 \text{ m/min}$.
- Vorschub bei Trennschnitten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.
- Für schwere Fräsarbeiten und Massivholz nicht geeignet.

DP-MIDI-Router Cutter Z1 / F3

- For grooving, jointing, rebating, forming and plunging in chipboards and MDF, raw, coated or veneered on CNC-milling machines
- Extremely long tool life compared with HW router cutters and economical because of reduced re-sharpening zone.
- New construction! Spiral form with chip tray.
- Tip height 2,5 mm according to the abrasion, resharpenable up to three times.
- Z1 / 3-fluted with HW tipped plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 4 - 8 \text{ m/min}$.
- Feed function has to be reduced by parting cut.
- Suitable for slope dipping.
- Not suitable for hard milling work and massive type of wood.

D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
8	17	68	12x40	R	6830.008.12	***
10	25	75	12x40	R	6830.010.22	***
12	26	75	12x30	R	6830.012.25	***
12	26	75	12x30	L	6830.112.25	***
16	25	85	16x50 m.E.	R	6830.016.25	***
16	25	85	16x50 m.E.	L	6830.116.25	***
16	35	95	16x50 m.E.	R	6830.016.35	***
16	35	95	16x50 m.E.	L	6830.116.35	***
18	25	85	16x50 m.E.	R	6830.018.25	***
18	25	85	16x50 m.E.	L	6830.118.25	***
18	35	95	16x50 m.E.	R	6830.018.35	***
18	35	95	16x50 m.E.	L	6830.118.35	***
18	43	105	16x50 m.E.	R	6830.018.43	***
18	43	105	16x50 m.E.	L	6830.118.43	***
12	25	95	25x55 m.E.	R	6830.012.26	***
12	25	95	25x55 m.E.	L	6830.112.26	***
16	25	90	25x55 m.E.	R	6830.016.26	***
16	25	90	25x55 m.E.	L	6830.116.26	***
18	25	95	25x55 m.E.	R	6830.018.26	***
18	25	95	25x55 m.E.	L	6830.118.26	***
18	34	105	25x55 m.E.	R	6830.018.36	***
18	34	105	25x55 m.E.	L	6830.118.36	***
18	43	110	25x55 m.E.	R	6830.018.44	***
18	43	110	25x55 m.E.	L	6830.118.44	***
20	25	95	25x55 m.E.	R	6830.020.26	***
20	25	95	25x55 m.E.	L	6830.120.26	***
20	34	100	25x55 m.E.	R	6830.020.36	***
20	34	100	25x55 m.E.	L	6830.120.36	***
20	43	110	25x55 m.E.	R	6830.020.44	***
20	43	110	25x55 m.E.	L	6830.120.44	***
20	52	120	25x55 m.E.	R	6830.020.52	***
20	52	120	25x55 m.E.	L	6830.120.52	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

6830.008.12 = Z1/F2

6830.010.22 = Z1/F2

Weitere Abmessungen auf Anfrage
lieferbar.

Other dimensions upon request.

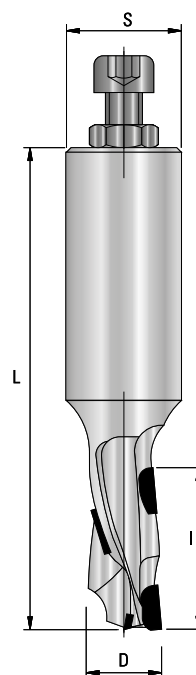
DP-Classic-Schaftfräser Z1 / F3

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren und Einbohren in Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert, Gipskartonplatten auf CNC-Fräsmaschinen. Bei reduzierter Vorschubgeschwindigkeit auch für Hart- und Schichtholz, Multiplex geeignet.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Wendelförmige Ausführung mit Span-taschen, Bestückungshöhe 4,2 mm, acht- bis zehnmal nachschärfbar.
- Z1 / 3-flüglig mit HW-bestückter Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 4 - 8 \text{ m/min}$
- Vorschub bei Trennschnitten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Classic-Router Cutter Z1 / F3

- For grooving, jointing, rebating, forming and plunging in chipboards and MDF-plates, raw, coated or veneered and Multiplex on CNC-milling machines. Suitable for hardwood, laminated wood plates and multiplex if feed rate is reduced
- Extremely long tool life compared with HW router cutters and Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings.
- Spiral form with chip tray, tip height 4,2 mm, resharpenable eight to ten times.
- Z1 / 3-fluted with HW tipped plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 4 - 8 \text{ m/min}$.
- Feed function has to be reduced by parting cut.
- Suitable for slope dipping.

6820



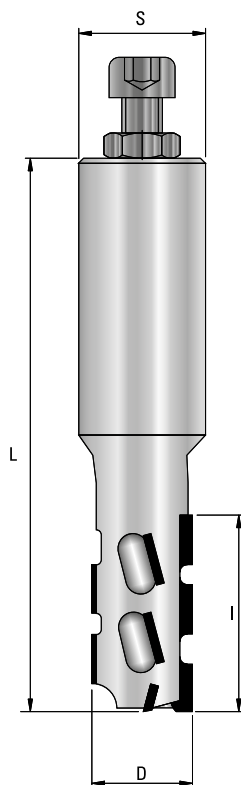
D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
12	26	90	12x40	R	6820.012.26	***
14	26	90	16x50 m.E.	R	6820.014.26	***
14	26	95	25x55 m.E.	R	6820.014.27	***
16	26	90	16x50 m.E.	R	6820.016.26	***
16	26	95	25x55 m.E.	R	6820.016.27	***
16	26	95	25x55 m.E.	L	6820.116.27	***
16	35	100	16x50 m.E.	R	6820.016.35	***
16	35	105	25x55 m.E.	R	6820.016.36	***
16	35	105	25x55 m.E.	L	6820.116.35	***
18	26	95	25x55 m.E.	R	6820.018.26	***
18	35	100	16x50 m.E.	R	6820.018.35	***
18	35	100	16x50 m.E.	L	6820.118.35	***
18	35	105	25x55 m.E.	R	6820.018.36	***
18	35	105	25x55 m.E.	L	6820.118.36	***
18	43	110	20x55 m.E.	R	6820.018.37	***
18	43	110	25x55 m.E.	R	6820.018.43	***
18	43	110	25x55 m.E.	L	6820.118.43	***
20	35	105	25x55 m.E.	R	6820.020.35	***
20	43	110	25x55 m.E.	R	6820.020.43	***
20	52	120	20x55 m.E.	R	6820.021.52	***
20	52	120	25x55 m.E.	R	6820.020.52	***
20	52	120	25x55 m.E.	L	6820.120.52	***

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

6821 / 6822 DP



Classic 2-Schaftfräser Z2 / F3

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren und Einbohren auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Wendelförmige Ausführung mit Spanntaschen, Bestückungshöhe 4,2 mm, acht- bis zehnmal nachschärfbar.
- Z2 / 3-flüglig mit DP-Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ bei Span- und MDF-Platten (bei geringerer Zustellung sind Vorschübe bis 20 m/min möglich)
- $V_f = 3 - 10 \text{ m/min}$ bei Hart- und Exotenholz, sowie Multiplex
- Vorschub bei Trennschnitten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Classic 2-Router Cutter Z2 / F3

- For grooving, jointing, rebating, forming and plunging on CNC-milling machines.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings.
- Spiral form with chip tray, tip height 4,2 mm, resharpenable eight to ten times.
- Z2 / 3 flutes with DP plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ with chipboard and MDF (at minor feed motion feed rates till 20 m/min are possible)
- $V_f = 3 - 10 \text{ m/min}$ with hardwood and exotic wood, as well as Multiplex
- Feed function has to be reduced by split cutting
- suitable for slope dipping

Für Spanplatte, MDF, Kunststoff und Verbundmaterial For chipboards, MDF, synthetic materials and composites

D	I1	I2	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
20	35	39*	105	25x55 m.E.	R	6821.020.35	***
20	35	39*	105	25x55 m.E.	L	6821.120.35	***
20	49	54*	120	25x55 m.E.	R	6821.020.49	***
20	49	54*	120	25x55 m.E.	L	6821.120.49	***

Für Hart- und Exotenholz, sowie Multiplex For hardwood and exotic wood, as well as Multiplex

D	I1	I2	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
20	35	40*	105	25x55 m.E.	R	6822.020.35	***
20	35	40*	105	25x55 m.E.	L	6822.120.35	***
20	50	55*	120	25x55 m.E.	R	6822.020.50	***
20	50	55*	120	25x55 m.E.	L	6822.120.50	***

* Die letzten 4 bzw. 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig / the last 4 resp. 5 mm at the shank side are one-edged

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

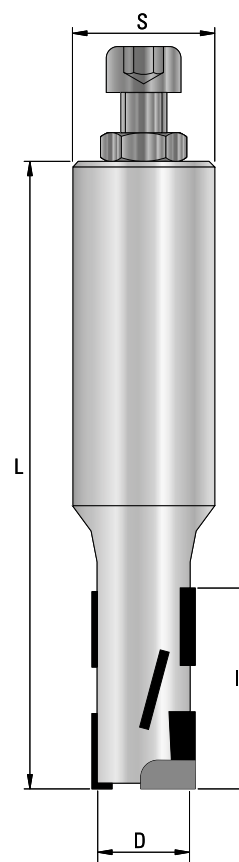
DP-Classic 3-Schaftfräser Z2 + 2

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- DP-Schneiden jeweils paarweise angeordnet mit Achswinkel von außen nach innen ziehend. Große Spanräume für hohe Vorschubgeschwindigkeiten. Bestückungshöhe 4,5 mm, neun- bis elfmal nachschärfbar.
- Z2+2 mit HW-bestückter Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (bei geringerer Zustellung sind Vorschübe bis 20 m/min möglich)
- Vorschub bei Trennschnitten in papierbeschichteten oder furnierten Platten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Classic 3-Router Cutter Z2 + 2

- For grooving, jointing, rebating, forming of chipboards and MDF – raw, coated, veneered and paper-coated on CNC-milling machines
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings.
- The DP cutting edges are always arranged in pairs with the axle angle pulling from external to inward. Large chip rooms for high feed rates. Tip height 4,5 mm, resharpenable nine to eleven times.
- Z2+2 with HW tipped plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (at minor feed motion feed rates till 20 m/min are possible)
- Feed function has to be reduced by split cutting in paper-coated or veneered plates
- Suitable for slope dipping

6823



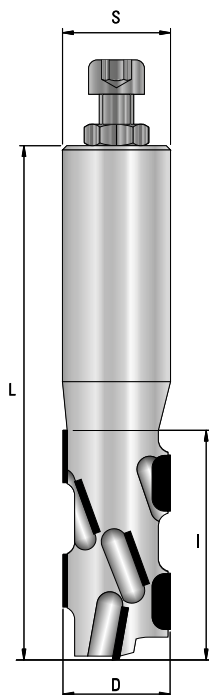
D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
18	25	105	25x60 m.E.	R	6823.018.25	***
18	25	105	25x60 m.E.	L	6823.118.25	***
18	35	115	25x60 m.E.	R	6823.018.35	***
18	35	115	25x60 m.E.	L	6823.118.35	***
20	25	105	25x60 m.E.	R	6823.020.25	***
20	25	105	25x60 m.E.	L	6823.120.25	***
20	35	115	25x60 m.E.	R	6823.020.35	***
20	35	115	25x60 m.E.	L	6823.120.35	***

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

6824



DP-Classic 4-Schaftfräser Z2+2

- Zum Vor- und Fertigfräsen von Span- und MDF-Platten, mit oder ohne Beschichtung, Multiplex, Schichtstoffen, OSB auf CNC-Fräsmaschinen. Besonders für OSB geeignet.
- Für hohe Vorschübe einsetzbar.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar, Bestückungshöhe 4,2 mm, neun- bis elfmal nachschärfbar.
- Schneidenanordnung in Ungleichteilung für ruhiges Fräsen, DP-Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und polierter Spanfläche.
- Z2+2 mit HW-bestückter Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (bei geringerer Zustellung sind Vorschübe bis 20 m/min möglich)
- Vorschub bei Trennschnitten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Classic 4-Router Cutter Z2 + 2

- For pre- and finish milling with high feed rate of chip boards and MDF, with or without coating, Multiplex, laminated panels OSB on CNC-milling machines. Especially suitable for OSB.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone, tip height 4,2 mm, resharpenable nine to eleven times
- Cutter arrangement in nonuniform pitch for smooth milling, DP-cutter with reciprocal axle angle and polished face of cutting edge
- Z2+2 with HW tipped plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (at minor feed motion feed rates till 20 m/min are possible)
- Feed function has to be reduced by split cutting
- Suitable for slope dipping.

D	I1	I2	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
25	35	41*	110	25x55 m.E.	R	6824.025.35	***
25	35	41*	110	25x55 m.E.	L	6824.025.36	***
25	48	54*	120	25x55 m.E.	R	6824.025.48	***
25	48	54*	120	25x55 m.E.	L	6824.025.49	***

*Die letzten 6 mm an der Schaftseite sind einschneidig / the last 6 mm at the shank side are one-edged

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

DP-Schaftfräser Z3

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren und Einbohren in Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, Multiplex, OSB auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Wendelförmige Ausführung, Bestückungshöhe 4,5 mm, neun- bis elfmal nachschärfbar, voll bestückt.
- Spanauswurf nach unten (negativer Drall)
- Spanauswurf nach oben (positiver Drall), für verbesserte Spanabfuhr.
- Z3 Wendelform mit DP-Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 6 - 8 \text{ m/min}$ bei Multiplex
- $V_f = 12 - 30 \text{ m/min}$ bei Span- und MDF-Platten
- Vorschub bei Trennschnitten in papierbeschichteten oder furnierten Span- und MDF-Platten reduzieren.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Spanauswurf nach unten / chip ejector downward

D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
20	38	120	25x60 m.E.	R	6825.020.35	***
20	38	120	25x60 m.E.	L	6825.120.35	***
20	48	125	20x55 m.E.	R	6825.021.48	***
20	48	130	25x60 m.E.	R	6825.020.48	***
20	48	130	25x60 m.E.	L	6825.120.48	***
25	28	110	25x60 m.E.	R	6825.025.27	***
25	28	110	25x60 m.E.	L	6825.125.27	***
25	38	120	25x60 m.E.	R	6825.025.34	***
25	38	120	25x60 m.E.	L	6825.125.34	***
25	48	130	25x60 m.E.	R	6825.025.48	***
25	48	130	25x60 m.E.	L	6825.125.48	***

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

Spanauswurf nach oben / chip ejector upward

D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
20	28	110	25x60 m.E.	R	6825.020.28	***
20	28	110	25x60 m.E.	L	6825.120.28	***
20	38	120	25x60 m.E.	R	6825.020.38	***
20	38	120	25x60 m.E.	L	6825.120.38	***
25	38	120	25x60 m.E.	R	6825.025.38	***
25	38	120	25x60 m.E.	L	6825.125.38	***
25	48	130	25x60 m.E.	R	6825.026.48	***
25	48	130	25x60 m.E.	L	6825.126.48	***

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

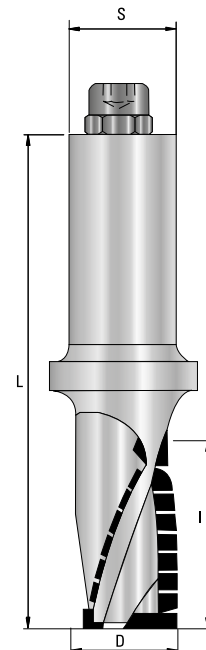
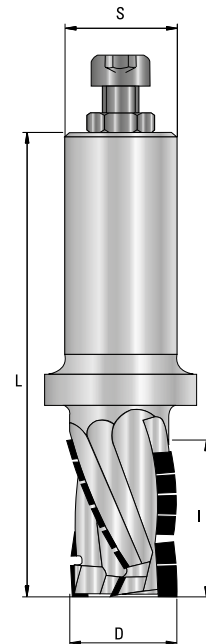
***Preis auf Anfrage

***Price on request

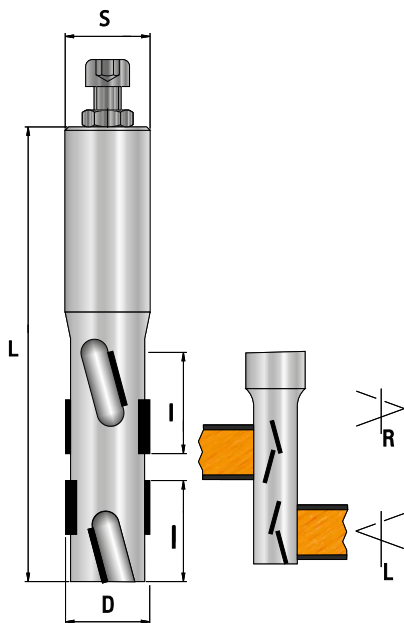
DP-Router Cutter Z3

- For grooving, jointing, rebating, forming and plunging in chip boards and MDF-plates, raw, coated, paper coated or veneered, Multiplex, OSB on CNC-milling machines.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone
- Spiral form 4,5 mm, resharpenable nine to eleven times, fully loaded
- Chip ejector downward (negative turn)
- Chip ejector upward (positive turn), for better chip removal
- Z3 spiral form with DP plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 6 - 8 \text{ m/min}$ with Multiplex
- $V_f = 12 - 30 \text{ m/min}$ with chip boards and MDF plates
- Feed function has to be reduced by split cutting in paper-coated or veneered plates.
- Suitable for slope dipping.

6825



6826



***Preis auf Anfrage
***Price on request

DP-Schaftfräser Z2 + 2

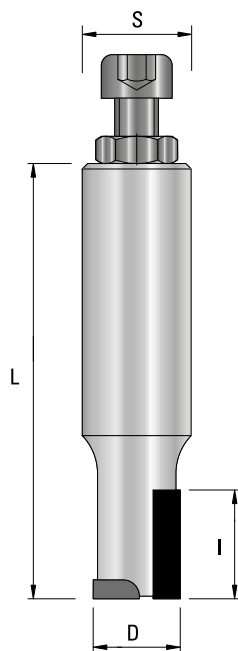
- Zum Fügen und Konturenfräsen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Durch Verstellen der Z-Achse und Drehrichtungswechsel kann mit dem Fräser-unteil im Linkslauf gearbeitet werden.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar, Bestückungshöhe 4,4 mm, neun- bis elfmal nachschärfbar.
- DP-Schneiden jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen, nicht stirnschneidend. Oberteil (schaftseitig) für Rechtslauf, Unterteil für Linkslauf ausgelegt.
- Z2+2 MEC / mech. Vorschub
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (bei geringerer Zustellung sind Vorschübe bis 20 m/min möglich)

DP-Router Cutter Z2 + 2

- For jointing and profile milling of chipboards and MDF, raw, coated, paper coated or veneered on CNC-milling machines. By adjusting the Z-axis and the change-over switch it is also possible to work with the subpart of the cutter in left-hand motion
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone, tip height 4,4 mm, resharpenable nine to eleven times
- The DP-cutter are always pairwise disposed with the axle angle pulling from external to inward, not transverse end cutted. Top for right-hand motion, subpart for left-hand motion
- Z2+2 MEC / mechanical feed
- $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 5 - 15 \text{ m/min}$ (at minor feed motion feed rates till 20 m/min are possible)

D	I	L	S	Best.-Nr./Part No.	Euro
25	30	135	25x55 m.E.	6826.025.30	***

6831



***Preis auf Anfrage
***Price on request

DP-Schaftfräser Z1

- Zum Nuten, Fügen, Falzen von unbebeschichteten Span- und MDF-Platten, Hartholz und Schichtstoffen auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar, Bestückungshöhe 3,0 mm, vier- bis fünfmal nachschärfbar.
- Z1 mit HW-bestückter Einbohrschneide und einer achsgeraden, durchgehenden DP-Umfangschneide mit polierter Spanfläche. Da extrem sauberer und absatzfreier Schnitt, besonders für MDF und Flächen geeignet, die nach dem Fräsen lackiert werden.
- $n = 18000 - 24000 \text{ U/min}^{-1}$
- $V_f = 2 - 4 \text{ m/min}$ bei Schichtstoffe und Hartholz
- $V_f = 6 - 8 \text{ m/min}$ bei Span- und MDF-Platten
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Router Cutter Z1

- For grooving, jointing, rebating of uncoated chip boards and MDF, Hardwood and coated panels on CNC-milling machines.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings. Tip height 3,0 mm, resharpenable four to five times
- Z1 with HW-plunging knife and axle straight, continuous DP cutting edge with polished face profiler, especially suitable for MDF and surfaces which will be coated after milling.
- $n = 18000 - 24000 \text{ U/min}^{-1}$
- $V_f = 2 - 4 \text{ m/min}$ with coated panels and hardwood
- $V_f = 6 - 8 \text{ m/min}$ with chip boards and MDF-plates
- Suitable for slope dipping

D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
12	25	70	12x35	R	6831.012.25	***
12	25	85	16x45 m. E.	R	6831.012.26	***
12	35	95	16x45 m. E.	R	6831.012.35	***

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon request.

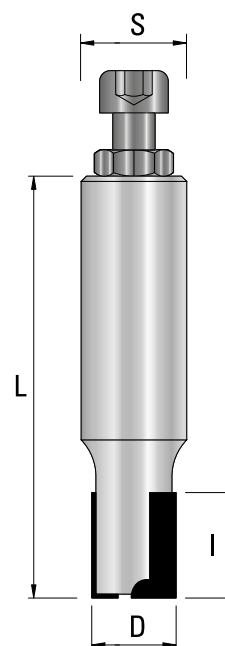
DP-Schaftfräser Z2

- Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von MDF, HDF, Schichtstoffen, Corian, Duroplasten, Thermoplasten und faserverstärkten Kunststoffen auf CNC-Fräsmaschinen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone, Bestückungshöhe 5,0 mm, zehn- bis zwölfmal nachschärfbar.
- DP-Umfangschneiden mit wechelseitigen Achswinkeln.
- Da extrem sauberer und absatzfreier Schnitt, besonders für MDF und Flächen geeignet, die nach dem Fräsen lackiert werden.
- Z2 mit DP-Einbohrschneide. MEC / mech. Vorschub
- $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 3 - 5 \text{ m/min}$
- Trennschnitte nur bei sehr geringen Werkstückdicken möglich.
- Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Router Cutter Z2

- For grooving, jointing, rebating, forming of MDF, HDF, coated plastics, Corian, curable plastics, thermo plastics and fibre reinforced plastics on CNC-milling machines.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings. Tip height 5,0 mm, resharpenable ten to twelve times.
- DP-cutters with two-way axle angels
- Continuous DP cutting edge with polished face profiler, especially suitable for MDF and surfaces which will be coated after milling.
- Z2 with DP plunging knife. MEC / mechanical feed
- $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$
- $V_f = 3 - 5 \text{ m/min}$
- Split cutting only possible at thin work pieces
- Suitable for slope dipping

6827

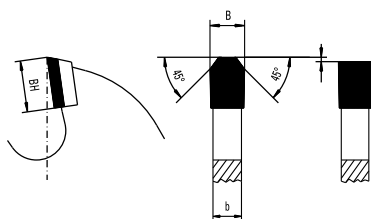


D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
12	20	75	12x45 m.E.	R	6827.012.20	***
16	20	80	20x50 m.E.	R	6827.016.20	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2715 DP



DP-MIDICUT-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte, einzeln und im Paket, in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten. Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilanlagen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer, z. B. Altendorf, Striebig
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und wirtschaftlich in der Anschaffung durch reduzierte Nachschärfzone.
- Trapez-Flachzahn; 4,2 mm Bestückungshöhe (BH); acht- bis zehnmal nachschärfbar

DP-MIDICUT Panel Sizing Saw Blade

- For clean cut of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials. For use on vertical panel sizing machines, ideally in combination with pre-scoring for e. g. Altendorf, Striebig
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and economical because of reduced re-sharpening zone
- Triple-chip flat tooth; 4.2 mm tip height (BH); resharpenable eight to ten times

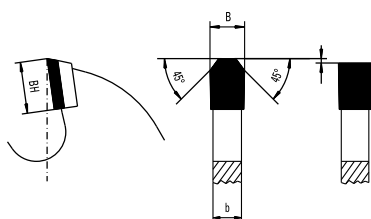
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	48	TF	KNL	2715.250.30	***
250	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2715.251.30	***
303	3,2	2,2	30	48	TF	KNL	2715.300.31	***
303	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2715.301.31	***
303	3,2	2,2	30	72	TF	KNL	2715.301.30	***
303	3,2	2,2	30	84	TF	KNL	2715.302.30	***
303	3,2	2,2	30	96	TF	KNL	2715.303.30	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions available upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2815



DP-CLASSIC-CUT-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte, einzeln und im Paket, in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten. Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilanlagen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer, z. B. Altendorf, Striebig
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Trapez-Flachzahn; 6,0 mm Bestückungshöhe (BH); zwölf- bis vierzehnmal nachschärfbar

DP-CLASSIC-CUT-Panel Sizing Saw Blade

- For clean cut of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials. For use on vertical panel sizing machines, ideally in combination with pre-scoring for e. g. Altendorf, Striebig
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- Triple-chip-flat tooth; 6 mm tip height (BH); resharpenable twelve to fourteen times

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	48	TF	KNL	2815.250.30	***
250	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2815.251.30	***
303	3,2	2,2	30	48	TF	KNL	2815.303.31	***
303	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2815.301.30	***
303	3,2	2,2	30	72	TF	KNL	2815.301.31	***
303	3,2	2,2	30	84	TF	KNL	2815.302.30	***
303	3,2	2,2	30	96	TF	KNL	2815.303.30	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions available upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

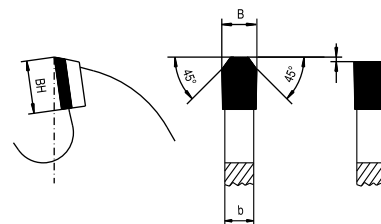
DP-MIDICUT-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte, einzeln und im Paket, in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten. Einzusetzen auf horizontalen Plattenaufteilanlagen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und wirtschaftlich in der Anschaffung durch reduzierte Nachschärfzone.
- Trapez-Flachzahn; 5,0 mm Bestückungshöhe (BH); zehn- bis zwölfmal nachschärfbar

DP-MIDICUT Panel Sizing Saw Blade

- For clean cut, in singles or packs, of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials. For use on horizontal panel sizing machines, ideally in combination with pre-scoring
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and economical because of reduced re-sharpening zone
- Triple-chip-flat tooth; 5,0 mm tip height (BH); resharpenable ten to twelve times

2710



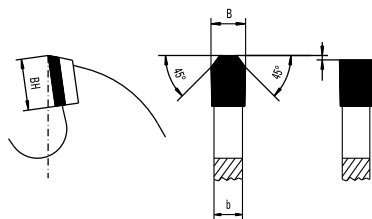
D	B	b	d	Z	Form	⊕ ⊗ ⊕	u. a. für Maschine among other for machines	Best.-Nr./Part No.	Euro
350	4,4	3,2	30	72	TF	2/10/60	Scheer	2710.350.30	***
350	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.350.75	***
380	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/100	Holzma	2710.380.60	***
380	4,8	3,5	60	84	TF	2/14/100	Holzma	2710.380.61	***
400	4,4	3,2	30	60	TF		Scheer, Schelling	2710.400.30	***
400	4,4	3,2	30	72	TF		Scheer, Schelling	2710.401.30	***
400	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2710.400.75	***
400	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.401.75	***
400	4,8	3,5	30	60	TF		Irion, Schelling, Mayer	2710.400.31	***
400	4,8	3,5	30	72	TF		Irion, Schelling, Mayer	2710.401.31	***
400	4,8	3,5	60	60	TF		Holzma, Anthon	2710.400.60	***
400	4,8	3,5	60	72	TF		Holzma, Anthon	2710.401.60	***
420	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2710.420.60	***
430	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2710.430.75	***
430	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.431.75	***
430	4,8	3,5	60	60	TF		Anthon	2710.430.60	***
430	4,8	3,5	60	72	TF		Anthon	2710.431.60	***
450	4,8	3,5	30	60	TF		Panhans, Schelling	2710.450.30	***
450	4,8	3,5	30	72	TF		Panhans, Schelling	2710.451.30	***
450	4,8	3,5	60	60	TF	2/14/125	Holzma	2710.450.60	***
450	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2710.451.60	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions available upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2810



DP-CLASSIC-CUT- Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte, einzeln und im Paket, in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten. Einzusetzen auf horizontalen Plattenaufteilanlagen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Trapez-Flachzahn; 6,5 mm Bestückungshöhe (BH); vierzehn- bis fünfzehnmal nachschärfbar

DP-CLASSIC-CUT Panel Sizing Saw Blade

- For clean cut, in singles or packs, of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials. For use on horizontal panel sizing machines, ideally in combination with pre-scoring
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- Triple-chip-flat tooth; 6.5 mm tip height (BH); resharpenable fourteen to fifteen times

D	B	b	d	Z	Form		u. a. für Maschine among other for machines	Best.-Nr./Part No.	Euro
350	4,4	3,2	30	72	TF	2/10/60	Scheer	2810.350.30	***
350	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2810.350.75	***
380	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/100	Holzma	2810.380.60	***
380	4,8	3,5	60	84	TF	2/14/100	Holzma	2810.380.61	***
400	4,4	3,2	30	60	TF		Scheer, Schelling	2810.400.30	***
400	4,4	3,2	30	72	TF		Scheer, Schelling	2810.401.30	***
400	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2810.400.75	***
400	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2810.401.75	***
400	4,8	3,5	30	60	TF		Irion, Schelling, Mayer	2810.400.31	***
400	4,8	3,5	30	72	TF		Irion, Schelling, Mayer	2810.401.31	***
400	4,8	3,5	60	60	TF		Holzma, Anthon	2810.400.60	***
400	4,8	3,5	60	72	TF		Holzma, Anthon	2810.401.60	***
420	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2810.420.60	***
430	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2810.430.75	***
430	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2810.431.75	***
430	4,8	3,5	60	60	TF		Anthon	2810.430.76	***
430	4,8	3,5	60	72	TF		Anthon	2810.431.76	***
450	4,8	3,5	30	60	TF		Panhans, Schelling	2810.450.30	***
450	4,8	3,5	30	72	TF		Panhans, Schelling	2810.451.30	***
450	4,8	3,5	60	60	TF	2/14/125	Holzma	2810.450.60	***
450	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2810.451.60	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions available upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

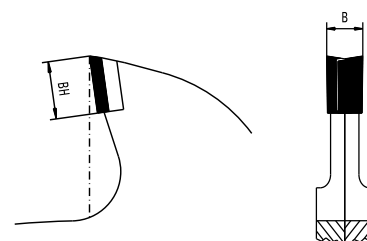
DP-Ritz-Kreissägeblatt Classic-Cut

- Zum Vorritzen in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten von unten im Gleichlauf.
- Einzusetzen auf Formatkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen, teilweise in Verbindung mit Aufnahmeflanschen GUHDO-RITZ-FIX und GUHDO-Ritzmatic.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- 2-teilig; 4,2 mm Bestückungshöhe (BH); acht- bis zehnmal nachschärfbar

DP-Scoring Saw Blade Classic-Cut

- For pre-scoring of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials from below in down-cut
- For use on vertical panel-sizing machines with mounting flanges GUHDO-RITZ-FIX and GUHDO-Ritzmatic
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- 2 parts, 4.2 mm tip height (BH); resharpenable eight to ten times

2835 DP



D	B	d	Z	u. a. für Maschine among other for machines	Best.-Nr./Part No.	Euro
100	2,8 – 3,6	22	12x2	Altendorf alt, Martin, Panhans, Striebig	2835.100.22	***
120	2,8 – 3,6	20	12x2	Holz-Her, MAKKA, SCM	2835.120.20	***
120	3,0 – 3,9	22	12x2	Altendorf, Martin	2835.121.22	***
120	2,8 – 3,8	50	12x2	Ritzmatic-Flansch	2835.120.51	***
120	2,8 – 3,8	57	12x2	RITZ-FIX-Flansch	2835.122.22	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions available upon request.

Flansche: siehe HW-Sägen-Kapitel. Flange: see TC saw blade chapter.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

DP-Handkreissägeblatt

- Für Längs- und Querschnitte schwer zerspanbarer Materialien.
- Flachzahn; 3,5 mm Bestückungshöhe (BH) sieben bis achtmal nachschärfbar.

DP-Saw-Blades for portable machines

- For ripping and cross cutting in solid hardwood
- Flat tooth, tipheight 3,5 mm
- resharpenable seven to eight times

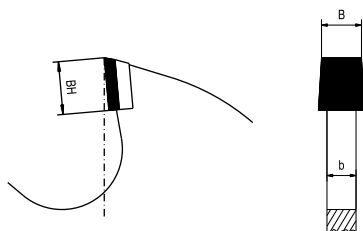
2814 DP

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
160	2,4	1,6	20	4	F	2814.160.20	***
160	2,4	1,6	20	8	F	2814.160.21	***
180	2,4	1,6	20	4	F	2814.180.20	***
185	2,4	1,6	20	4	F	2814.185.15	***
185	2,4	1,6	20	8	F	2814.185.20	***
190	2,4	1,6	20	4	F	2814.190.20	***
190	2,4	1,6	20	8	F	2814.190.21	***
200	2,4	1,6	30	4	F	2814.200.30	***
200	2,4	1,6	30	8	F	2814.200.31	***
216	2,4	1,6	30	8	F	2814.216.31	***
230	2,4	1,6	20	4	F	2814.230.20	***
230	2,4	1,6	30	6	F	2814.230.30	***
230	2,4	1,6	20	12	F	2814.230.21	***
250	2,4	1,6	30	6	F	2814.250.30	***
250	2,4	1,6	30	12	F	2814.250.31	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2830



DP-Ritz-Kreissägeblatt, konisch

- Zum Vorritzen in beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten von unten im Gleichlauf.
- Einzusetzen auf Formatkreissägen, sowie horizontalen und vertikalen Platenaufteilanlagen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Zahnform konisch; 4,2 mm Bestückungshöhe (BH); acht- bis zehnmal nachschärfbar

DP scoring saw blade

- For pre-scoring of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials from below in down-cut.
- For use on horizontal and vertical panel-sizing machines.
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- Conical flat tooth; 4,2 mm tip height (BH); resharpenable eight to ten times

D	B	d	Z	Form		u. a. für Maschine among other for machines	Best.-Nr./Part No.	Euro
100	3,1 – 3,9	22	12	K		Striebig	2830.100.22	***
120	2,6 – 3,4	22	20	K			2830.120.00	***
120	2,6 – 3,4	22	16	K			2830.120.16	***
120	3,1 – 3,9	22	16	K			2830.120.20	***
120	3,2 – 4,2	22	18	K		Altendorf	2830.120.22	***
125	4,4 – 5,4	20	24	K		Panhans	2830.126.20	***
125	4,4 – 5,4	22	18	K			2830.124.22	***
125	4,4 – 5,4	22	24	K		Martin	2830.125.22	***
125	4,4 – 5,4	45	20	K			2830.124.45	***
125	4,4 – 5,4	45	24	K		Giben	2830.125.45	***
125	4,4 – 5,4	45	28	K			2830.126.45	***
150	4,4 – 5,4	20	24	K		Schelling	2830.150.20	***
160	4,4 – 5,4	45	28	K	3/11/70	Giben	2830.160.30	***
180	4,4 – 5,4	30	24	K		Panhans	2830.180.30	***
180	4,8 – 5,5	45	36	K		Holzma	2830.181.45	***
200	4,4 – 5,4	20	24	K		Schelling	2830.200.20	***
200	4,8 – 5,8	45	24	K		Holzma	2830.200.45	***
200	4,8 – 5,8	45	36	K		Holzma	2830.201.45	***
200	4,4 – 5,4	30	24	K	2/9/60	Scheer	2830.200.30	***
215	4,4 – 5,4	50	30	K	3/15/80	Giben	2830.215.50	***
215	4,4 – 5,4	50	42	K	3/15/80	Giben	2830.216.50	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions available upon request.

***Preis auf Anfrage

***Price on request

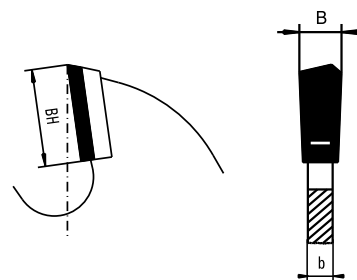
DP-MIDICUT- Zerspaner-Sägeblatt

- Zum ausrissfreien Formatieren von Plattenwerkstoffen bei gleichzeitiger Zerspanung der Säumlänge.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und wirtschaftlich in der Anschaffung durch reduzierte Nachschärfzone.
- Einseitig spitz mit Fase; 5,0 mm Bestückungshöhe (BH); zehn- bis zwölfmal nachschärfbar

DP-MIDICUT- Hogger Saw Blade

- For draw-out free formatting of plate materials while cutting the trims concurrently
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and economical because of reduced re-sharpening zone
- One-side pointed withbevel; 5,0 mm tipping height (BH); resharpenable ten to twelve times

2865 DP



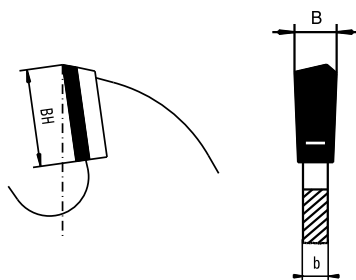
D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
200	4,0	2,8	80	24	ESP	2865.200.80	***
200	4,0	2,8	80	28	ESP	2865.201.80	***
200	4,0	2,8	80	32	ESP	2865.202.80	***
200	4,0	2,8	80	36	ESP	2865.203.80	***
200	4,0	2,8	80	40	ESP	2865.204.80	***
200	4,0	2,8	80	42	ESP	2865.205.80	***
200	4,0	2,8	80	48	ESP	2865.206.80	***
200	4,0	2,8	80	60	ESP	2865.207.80	***
200	4,0	2,8	80	64	ESP	2865.208.80	***
200	4,0	2,8	80	72	ESP	2865.209.80	***
220	4,0	2,8	80	24	ESP	2865.220.80	***
220	4,0	2,8	80	28	ESP	2865.221.80	***
220	4,0	2,8	80	32	ESP	2865.222.80	***
220	4,0	2,8	80	36	ESP	2865.223.80	***
220	4,0	2,8	80	40	ESP	2865.224.80	***
220	4,0	2,8	80	42	ESP	2865.225.80	***
220	4,0	2,8	80	48	ESP	2865.226.80	***
220	4,0	2,8	80	60	ESP	2865.227.80	***
220	4,0	2,8	80	64	ESP	2865.228.80	***
220	4,0	2,8	80	72	ESP	2865.229.80	***
250	4,0	2,8	80	24	ESP	2865.250.80	***
250	4,0	2,8	80	28	ESP	2865.251.80	***
250	4,0	2,8	80	32	ESP	2865.252.80	***
250	4,0	2,8	80	36	ESP	2865.253.80	***
250	4,0	2,8	80	40	ESP	2865.254.80	***
250	4,0	2,8	80	42	ESP	2865.255.80	***
250	4,0	2,8	80	48	ESP	2865.256.80	***
250	4,0	2,8	80	60	ESP	2865.257.80	***
250	4,0	2,8	80	64	ESP	2865.258.80	***
250	4,0	2,8	80	72	ESP	2865.259.80	***
300	4,0	2,8	80	48	ESP	2865.301.80	***
300	4,0	2,8	80	72	ESP	2865.302.80	***
300	4,0	2,8	80	98	ESP	2865.303.80	***
350	4,0	2,8	80	60	ESP	2865.351.80	***
350	4,0	2,8	80	72	ESP	2865.352.80	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar / Other dimensions available upon request

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2860 DP



DP-CLASSIC-CUT- Zerspaner-Sägeblatt

- Zum ausrissfreien Formatieren von Plattenwerkstoffen bei gleichzeitiger Zerspanung der Säumlänge.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Einseitig spitz mit Fase; 6,5 mm Bestückungshöhe (BH); vierzehn- bis fünfzehnmal nachschärfbar

DP-CLASSIC-CUT- Hogger Saw Blade

- For draw-out free formatting of plate materials while cutting the trimms concurrently
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and economical because of reduced re-sharpening zone
- One-side pointed with bevel; 6,5 mm tipping height (BH); resharpenable fourteen to fifteen times

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
200	4,0	2,8	80	24	ESP	2860.200.80	***
200	4,0	2,8	80	28	ESP	2860.201.80	***
200	4,0	2,8	80	32	ESP	2860.202.80	***
200	4,0	2,8	80	36	ESP	2860.203.80	***
200	4,0	2,8	80	40	ESP	2860.204.80	***
200	4,0	2,8	80	42	ESP	2860.205.80	***
200	4,0	2,8	80	48	ESP	2860.206.80	***
200	4,0	2,8	80	60	ESP	2860.207.80	***
200	4,0	2,8	80	64	ESP	2860.208.80	***
200	4,0	2,8	80	72	ESP	2860.209.80	***
220	4,0	2,8	80	24	ESP	2860.220.80	***
220	4,0	2,8	80	28	ESP	2860.221.80	***
220	4,0	2,8	80	32	ESP	2860.222.80	***
220	4,0	2,8	80	36	ESP	2860.223.80	***
220	4,0	2,8	80	40	ESP	2860.224.80	***
220	4,0	2,8	80	42	ESP	2860.225.80	***
220	4,0	2,8	80	48	ESP	2860.226.80	***
220	4,0	2,8	80	60	ESP	2860.227.80	***
220	4,0	2,8	80	64	ESP	2860.228.80	***
220	4,0	2,8	80	72	ESP	2860.229.80	***
250	4,0	2,8	80	24	ESP	2860.250.80	***
250	4,0	2,8	80	28	ESP	2860.251.80	***
250	4,0	2,8	80	32	ESP	2860.252.80	***
250	4,0	2,8	80	36	ESP	2860.253.80	***
250	4,0	2,8	80	40	ESP	2860.254.80	***
250	4,0	2,8	80	42	ESP	2860.255.80	***
250	4,0	2,8	80	48	ESP	2860.256.80	***
250	4,0	2,8	80	60	ESP	2860.257.80	***
250	4,0	2,8	80	64	ESP	2860.258.80	***
250	4,0	2,8	80	72	ESP	2860.259.80	***
300	4,0	2,8	80	48	ESP	2860.301.80	***
300	4,0	2,8	80	72	ESP	2860.302.80	***
300	4,0	2,8	80	98	ESP	2860.303.80	***
350	4,0	2,8	80	60	ESP	2860.351.80	***
350	4,0	2,8	80	72	ESP	2860.352.80	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar / Other dimensions available upon request

***Preis auf Anfrage

***Price on request

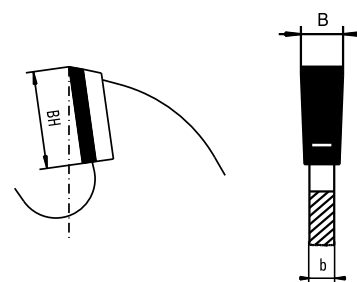
DP-Ritz-Kreissägeblatt

- Zum Vorritzen in beidseitig kunststoff-beschichteten (KF) und melaminharz-beschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten von unten im Gleichlauf.
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsanlagen.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- Flachzahn; 6,0 mm Bestückungshöhe (BH); zwölf- bis vierzehnmal nachschärfbar

DP-Scoring Saw Blade

- For pre-scoring of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials from below in down-cut.
- Applicable for double-end profile and edge processing machines
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- Flat teeth; 6,0 mm tip height (BH); resharpenable twelve to fourteen times

2831 DP



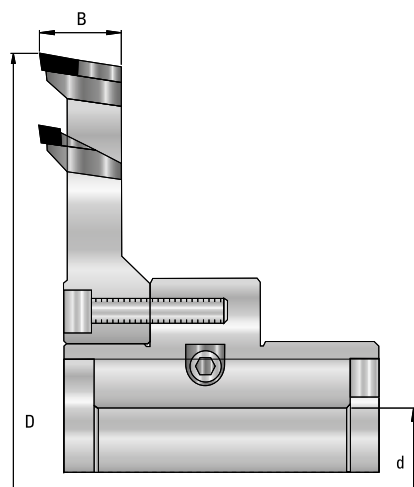
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
150	3,2	2,2	30	24	F		2831.150.30	***
150	3,2	2,2	30	36	F		2831.151.31	***
150	3,2	2,2	30	48	F		2831.152.32	***
150	3,2	2,2	65	24	F	6/6,5/90	2831.150.65	***
150	3,2	2,2	65	36	F	6/6,5/90	2831.151.65	***
150	3,2	2,2	65	48	F	6/6,5/90	2831.152.65	***
180	3,2	2,2	30	36	F		2831.181.30	***
180	3,2	2,2	30	48	F		2831.182.30	***
180	3,2	2,2	30	54	F		2831.183.30	***
180	3,2	2,2	50	24	F	3/22/80	2831.180.50	***
180	3,2	2,2	50	36	F	3/22/80	2831.181.50	***
180	3,2	2,2	50	48	F	3/22/80	2831.182.50	***
180	3,2	2,2	50	54	F	3/22/80	2831.183.50	***
180	3,2	2,2	65	36	F	6/6,5/90	2831.181.65	***
180	3,2	2,2	65	48	F	6/6,5/90	2831.182.65	***
180	3,2	2,2	65	54	F	6/6,5/90	2831.183.65	***
200	3,2	2,2	30	48	F		2831.201.30	***
200	3,2	2,2	30	64	F		2831.202.30	***
200	3,2	2,2	65	48	F	6/6,5/90	2831.201.65	***
200	3,2	2,2	65	64	F	6/6,5/90	2831.202.65	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar / Other dimensions available upon request

***Preis auf Anfrage

***Price on request

2910 DP



Längsbearbeitung
longitudinal machining

***Preis auf Anfrage

***Price on request

DP-Kompakt-Zerspaner Längsbearbeitung

- Kompakt-Zerspaner für den Einsatz auf Doppelendprofilern, Kantenanleimmaschinen etc.
- Bearbeitungsweise Ritzen-Zerspanen und Doppelzerspanen. Ausgelegt für Längsbearbeitung. Für alle Maschinentypen, Büchsen, HYDRO-Spannungen und Schnellspannungen.
- Zum Besäumen von kunststoffbeschichteten (KF), melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten im Gleichlauf.
- 6,0 mm Bestückungshöhe (BH); flanken-seitig und im Durchmesser nachschärfbar

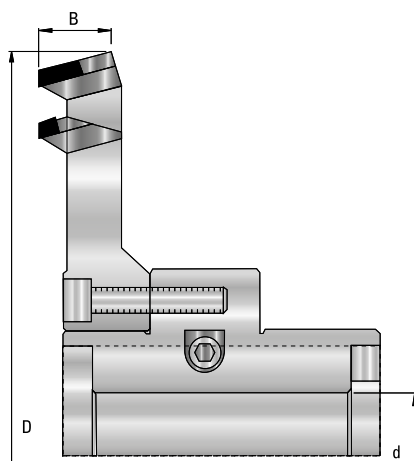
DP Compact Hogger for length cut

- Compact hogger for use on double-end tenoners, edge banders etc.
- Suitable for longitudinal machining at scoring and double hogging machines. For all types of machines, bushings, HYDRO-tension bushings and quick gripping
- For trimming of plastic coated (KF), melamine resin coated (DPL, CLP, DPL) chip-, MDF or other material plates in synchronous run
- 6,0 mm tipping height (BH); can be edge sided and in the diameter resharpend

D	B	d	Z	Vorschub RZ feed rate RZ	Vorschub DZ feed rate DZ	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	10/20	80	30+6+6	20	32,5	2910.250.30	***
250	10/20	80	36+6+6	25	40	2910.250.36	***
250	10/20	80	42+6+6	27,5	45	2910.250.42	***
250	10/20	80	48+6+6	30	50	2910.250.48	***
250	10/20	80	60+6+6	40	60	2910.250.60	***

Vorschubwerte bei $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$ / Feed rates at $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

2910 DP



Querbearbeitung
Cross-cut

***Preis auf Anfrage

***Price on request

DP-Kompakt-Zerspaner Querbearbeitung

- Kompakt-Zerspaner für den Einsatz auf Doppelendprofilern, Kantenanleimmaschinen etc.
- Bearbeitungsweise Ritzen-Zerspanen und Doppelzerspanen. Ausgelegt für Querbearbeitung.. Für alle Maschinentypen, Büchsen, HYDRO-Spannungen und Schnellspannungen.
- Zum Besäumen von kunststoffbeschichteten (KF), melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten im Gleichlauf.
- 6,0 mm Bestückungshöhe (BH); flanken-seitig und im Durchmesser nachschärfbar

DP Compact Hogger for cross cut

- Compact hogger for use on double-end tenoners, edge banders etc.
- Suitable for cross cut at scoring and double chipping machines. For all types of machines, bushings, HYDRO-tension bushings and quick gripping.
- For trimming of plastic coated (KF), melamine resin coated (DPL, CLP, DPL) chip-, MDF or other material plates in synchronous run
- 6,0 mm tipping height (BH); can be edge sided and in the diameter resharpend

D	B	d	Z	Vorschub RZ feed rate RZ	Vorschub DZ feed rate DZ	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	10/20	80	30+6+6	20	32,5	2910.251.30	***
250	10/20	80	36+6+6	25	40	2910.251.36	***
250	10/20	80	42+6+6	27,5	45	2910.251.42	***
250	10/20	80	48+6+6	30	50	2910.251.48	***
250	10/20	80	60+6+6	40	60	2910.251.60	***

Vorschubwerte bei $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$ / Feed rates at $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar / Other dimensions available upon request

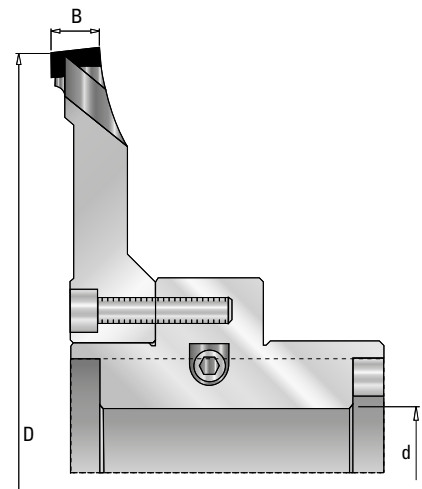
DP-High-Speed-Zerspaner

- High-Speed-Zerspaner für den Einsatz auf Doppelendprofilen. Optimierte Spanableitung und geräuschgedämpft durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung. Geeignet für alle Büchsen, HYDRO-Spannungen und Schnellspannungen.
- Doppelzerspanen in kunststoffbeschichteten (KF), melaminharzbeschichteten (HPL, CPL, DPL) Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten.
- 6.000 U/min⁻¹
- 5,0 mm Bestückungshöhe (BH)

DP-High-Speed Hogger

- High-speed hogger for the use on double-end tenoners. Optimised chip deflection and noise reduction through the integrated chip deflection. Suitable for all types of bushings, HYDRO-tension bushings and quick gripping
- For double chipping of plastic coated (KF), melamine resin coated (DPL, CLP, DPL) chip-, MDF or other material plates.
- 6.000 U/min⁻¹
- 5,0 mm tip height (BH)

2915



D	B	b	d	Z	Vorschub Feed rate	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	14,5	22	60	12+12	30	2915.250.12	***
250	14,5	22	60	18+18	50	2915.250.18	***
250	14,5	22	60	24+24	70	2915.250.24	***
250	14,5	22	60	28+28	100	2915.250.28	***
250	14,5	22	80	12+12	30	2915.251.12	***
250	14,5	22	80	18+18	50	2915.251.18	***
250	14,5	22	80	24+24	70	2915.251.24	***
250	14,5	22	80	28+28	100	2915.251.28	***

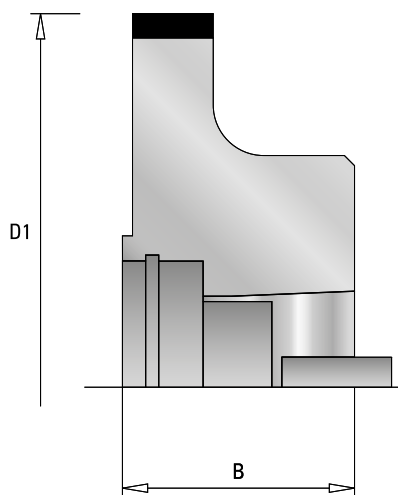
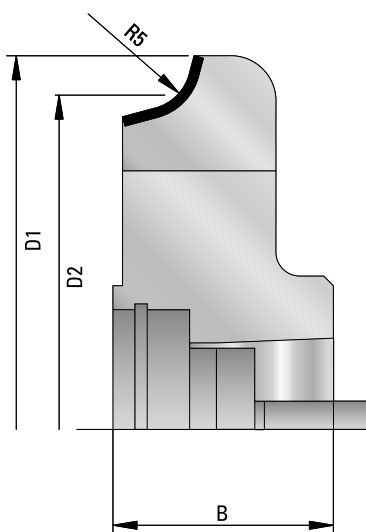
***Preis auf Anfrage

***Price on request

3910 / 3920 / 3810

DP-Kantenfräser Midicut Schnittstelle HSK 25R

- Zum Abrunden, Bündigfräsen oder Anfasen von Anleimern aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff auf Homag- oder IMA-Kantenanleimmaschinen mit HSK 25R Schnittstelle, einschließlich Spannschraube, Passscheibe und Klemmring.
- Nicht nachschärfbar, bei Einhaltung des Null-Durchmessers.
- Z=4: Vorschub: 20 – 30 Meter, n max 24.000 min⁻¹
- Z=6: Vorschub: 30 – 45 Meter, n max 18.000 min⁻¹
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kantenfräsern.



DP Edge Cutter Midicut Interface HSK 25R

- for rounding, flush trimming and chamfering of wood, veneer or plastics edgings on Homag or IMA edge banders with HSK 25R mount, including clamping screw, locating disc and locking ring
- Not resharpenable, in adherence of the null-diameter
- Z=4: feed motion: 20 – 30 meter, n max. 24.000 min
- Z=6: feed motion: 30 – 45 meter, n max. 18.000 min
- Extremely long tool life compared to HW edge cutters

DP-Abrundfräser HSK 25R / DP Rounding Cutter HSK 25R

D1	D2	B	d	Z	R	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
						rechts/right	links/left	
79	70	23,5	HSK 25R	4	1	3910.079.10	3910.179.10	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	1,5	3910.079.15	3910.179.15	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	2	3910.079.20	3910.179.20	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	2,5	3910.079.25	3910.179.25	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	3	3910.079.30	3910.179.30	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	3,5	3910.079.35	3910.179.35	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	4	3910.079.40	3910.179.40	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	4,5	3910.079.45	3910.179.45	***
79	70	23,5	HSK 25R	4	5	3910.079.50	3910.179.50	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	1	3920.079.10	3920.179.10	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	1,5	3920.079.15	3920.179.15	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	2	3920.079.20	3920.179.20	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	2,5	3920.079.25	3920.179.25	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	3	3920.079.30	3920.179.30	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	3,5	3920.079.35	3920.179.35	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	4	3920.079.40	3920.179.40	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	4,5	3920.079.45	3920.179.45	***
79	70	23,5	HSK 25R	6	5	3920.079.50	3920.179.50	***

DP-Bündigfräser HSK 25R / DP Trimming Cutter HSK 25R

D1	l	B	d	Z	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
					rechts/right	links/left	
70	8	23,5	HSK 25R	4	3810.074.08	3810.174.08	***
70	8	23,5	HSK 25R	6	3810.076.08	3810.176.08	***
70	15	23,5	HSK 25R	4	3810.074.15	3810.174.15	***
70	15	23,5	HSK 25R	6	3810.076.15	3810.176.15	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

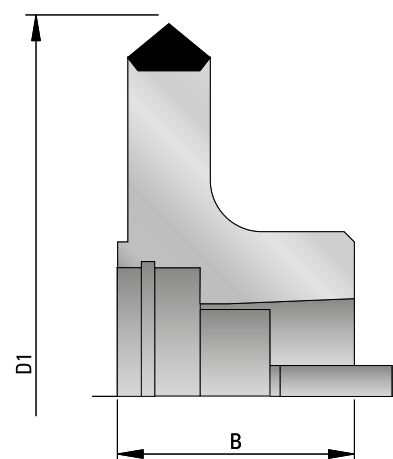
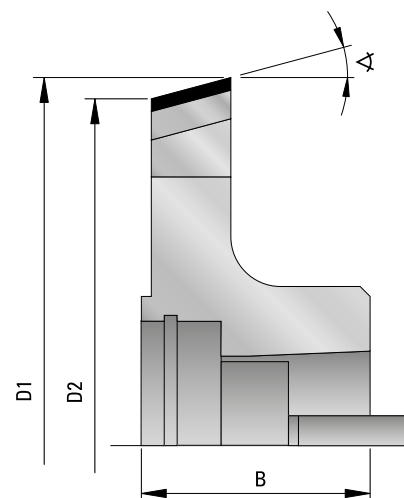
DP-Kantenfräser Midicut Schnittstelle HSK 25R

- Zum Abrunden, Bündigfräsen oder Anfasen von Anleimern aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff auf Homag- oder IMA-Kantenanleimmaschinen mit HSK 25R Schnittstelle, einschließlich Spannschraube, Passscheibe und Klemmring.
- Nicht nachschärfbar, bei Einhaltung des Null-Durchmessers.
- Z=4: Vorschub: 20 – 30 Meter, n max 24.000 min⁻¹
- Z=6: Vorschub: 30 – 45 Meter, n max 18.000 min⁻¹
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kantenfräsern.

DP Edge Cutter Midicut Interface HSK 25R

- for rounding, flush trimming and chamfering of wood, veneer or plastics edgings on Homag or IMA edge banders with HSK 25R mount, including clamping screw, locating disc and locking ring
- Not resharpenable, in adherence of the null-diameter
- Z=4: feed motion: 20 – 30 meter, n max. 24.000 min⁻¹
- Z=6: feed motion: 30 – 45 meter, n max. 18.000 min⁻¹
- Extremely long tool life compared to HW edge cutters

3850 / 3930

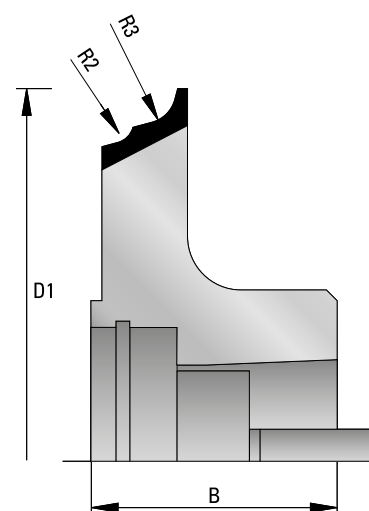
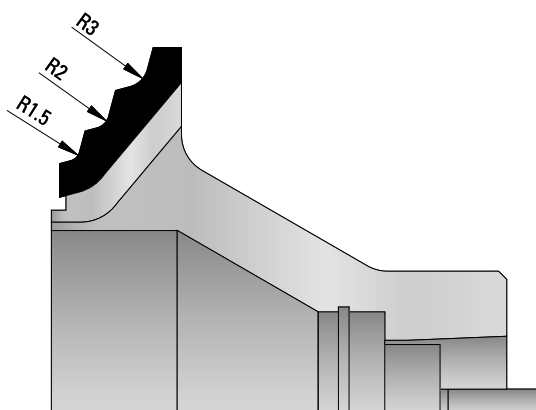


DP-Fasefräser HSK 25R / DP Bevel Cutter HSK 25R

D1	l	B	d	Z		Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
						rechts/right	links/left	
75	8	23	HSK 25R	4	20°	3850.075.08	3850.175.08	***
75	8	23	HSK 25R	4	45°	3850.076.08	3850.176.08	***

DP-Abrund-Fasefräser HSK 25R / DP rounding cutter HSK 25R

Radien		D	d	B	Z	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
						rechts/right	links/left	
3+2	20°	90	HSK 25R	28	4	3930.090.00	3930.090.01	***
3+2	20°	90	HSK 25R	28	6	3930.091.00	3930.091.01	***
1,5+2+3	20°	90	HSK 25R	28	4	3930.092.00	3930.092.01	***
1,5+2+3	20°	90	HSK 25R	28	6	3930.093.00	3930.093.01	***



***Preis auf Anfrage

***Price on request

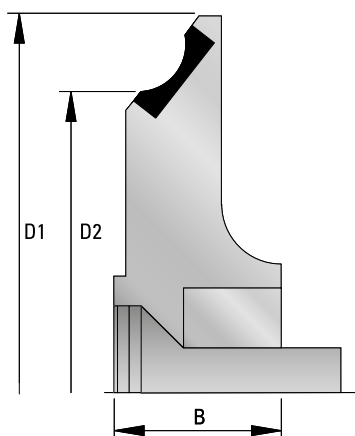
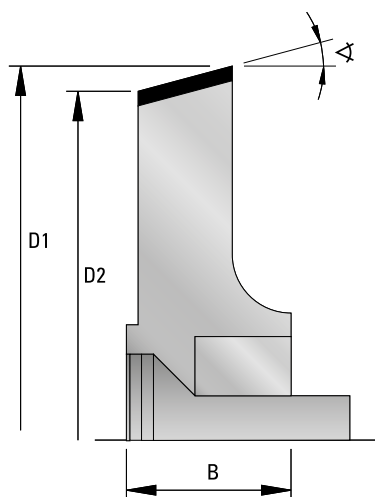
3940 / 3950 / 3960

DP-Kantenfräser Midicut Schnittstelle HSK 32R

- Zum Abrunden, Bündigfräsen oder Anfasen von Anleimern aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff auf Homag- oder IMA-Kantenanleimmaschinen mit HSK 32R-Schnittstelle, einschließlich Spannschraube, Passscheibe und Klemmring.
- Nicht nachschärfbar, bei Einhaltung des Null-Durchmessers.
- Z=4: Vorschub: 20 – 30 Meter, n max 24.000 min⁻¹
- Z=6: Vorschub: 30 – 45 Meter, n max 18.000 min⁻¹
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kantenfräsern.

DP Edge Cutter Midicut Interface HSK 25R 32R

- for rounding, flush trimming and chamfering of wood, veneer or plastics edgings on Homag or IMA edge banders with HSK 32R mount, including clamping screw, locating disc and locking ring
- Not resharpenable, in adherence of the null-diameter
- Z=4: feed motion: 20 – 30 meter, n max. 24.000 min⁻¹
- Z=6: feed motion: 30 – 45 meter, n max. 18.000 min⁻¹
- Extremely long tool life compared to HW edge cutters



DP-Fasefräser HSK 32R / DP-Bevel Cutter Head HSK 32R

D1	D2	l	d	Z	∠	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
						rechts/right	links/left	
70	62	6	HSK 32R	4	5°	3940.070.00	3940.070.01	***
70	62	6	HSK 32R	4	20°	3940.071.00	3940.071.01	***
70	62	6	HSK 32R	4	30°	3940.072.00	3940.072.01	***
70	62	6	HSK 32R	4	45°	3940.073.00	3940.073.01	***

DP-Abrundfräser HSK 32R / DP Rounding Cutter Head HSK 32R

D1	D2	B	d	Z	R	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
						rechts/right	links/left	
69	62	17,5	HSK 32R	4	1	3950.069.10	3950.169.10	***
69	62	17,5	HSK 32R	4	1,5	3950.069.15	3950.169.15	***
69	62	17,5	HSK 32R	4	2	3950.069.20	3950.169.20	***
69	62	17,5	HSK 32R	4	2,5	3950.069.25	3950.169.25	***
70	62	17,5	HSK 32R	4	3	3950.069.30	3950.169.30	***
72	62	17,5	HSK 32R	4	3,5	3950.069.35	3950.169.35	***
72	62	17,5	HSK 32R	4	4	3950.069.40	3950.169.40	***
72	62	17,5	HSK 32R	4	4,5	3950.069.45	3950.169.45	***
72	62	17,5	HSK 32R	4	5	3950.069.50	3950.169.50	***
69	62	17,5	HSK 32R	6	1	3960.069.10	3960.169.10	***
69	62	17,5	HSK 32R	6	1,5	3960.069.15	3960.169.15	***
69	62	17,5	HSK 32R	6	2	3960.069.20	3960.169.20	***
69	62	17,5	HSK 32R	6	2,5	3960.069.25	3960.169.25	***
70	62	17,5	HSK 32R	6	3	3960.069.30	3960.169.30	***
72	62	17,5	HSK 32R	6	3,5	3960.069.35	3960.169.35	***
72	62	17,5	HSK 32R	6	4	3960.069.40	3960.169.40	***
72	62	17,5	HSK 32R	6	4,5	3960.069.45	3960.169.45	***
72	62	17,5	HSK 32R	6	5	3960.069.50	3960.169.50	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

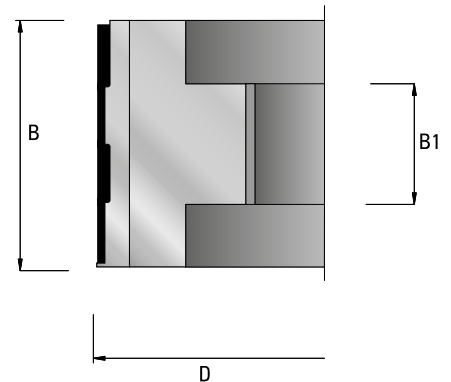
DP-MIDI-Fügefräser

- Zum Fügen von beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten
- Einzusetzen auf Doppelendprofiler und Kantenbearbeitungsanlagen etc. Ausführung einteilig, mit wechselseitigen Achswinkel
- DKN 8x3 mm, mechanischer Vorschub.
- 2,5 mm Bestückungshöhe (BH)
- Die symmetrischen Ausführungen sind rechts und links verwendbar.

DP-MIDI-Jointing Cutter

- For clean cut of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials
- Applicable for double-end-profiler and edge processing machines. One-piece construction with reciprocal axle angles
- DKN 8x3 mm, MEC / mechanical feed
- 2,5 mm tip height (BH)
- the symetric versions are usable for left and right directions

3830 DP



D	B	B1	d	Z	symmetrische Ausführung	einseitig ausgedreht	doppelseitig ausgedreht	Maschine			Euro
					symmetric design	single-sided twist off	double-sided twist off	Machine	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	
									rechts/right	links/left	Euro
85	45	45	30	Z3/F6				Ott	3830.085.45	3830.085.46	***
100	34	37	30	Z3/F6				IMA / Brandt	3830.100.34	3830.100.35	***
100	48	25	30	Z2/F4			X	HolzHer	3830.100.48	3830.100.49	***
100	48	40,6	30	Z3/F6		X		IMA / Brandt	3830.101.48	3830.101.49	***
100	63	25	30	Z2/F4			X	HolzHer	3830.100.63	3830.100.64	***
125	34	37	30	Z3/F6	X			Homag	3830.125.34	3830.125.34	***
125	43	40	30	Z3/F6	X			Homag	3830.125.43	3830.125.43	***
125	63	40	30	Z3/F6	X		X	Homag	3830.125.63	3830.125.63	***

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions upon request.

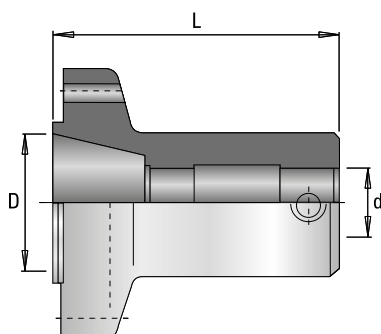
***Preis auf Anfrage

***Price on request

2035

Aufnahmeflansch für Ritz-Kreissägeblätter

Flange for Scoring Saw Blade



D	d	d1	L	L1	NL	DKN	Best.-Nr./Part No.	Euro
109	30	65	95	63	6/M5/90	8x4	2035.000.30	***

Zubehör:	Accessories	Best.-Nr./Part No.	Euro
Büchsensteil D=40, d=17, links, Homag	Bush clamping D=40, d=17, left, Homag	2035.000.07	***
Büchsensteil D=40, d=13, rechts, Homag	Bush clamping D=40, d=13, right, Homag	2035.000.08	***
Schraube M16x35 links, DIN 912, zum Befestigen der Büchse	screw M16x35 left, DIN 912, to fix the bushing	5000.000.07	***
Schraube M12x55 rechts, DIN 912, zum Befestigen der Büchse	screw M12x55 rechts, DIN 912, to fix the bushing	5000.000.08	***
Senkkopfschraube DIN 7991 M5x12, zum Befestigen der Sägeblätter	Countersunk screw DIN 7991 M5x12, for fixing the saw blade	5000.000.09	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

Hydro-Büchse für Ritz-Kreissägeblatt

Hydro-Sleeve for Scoring Saws

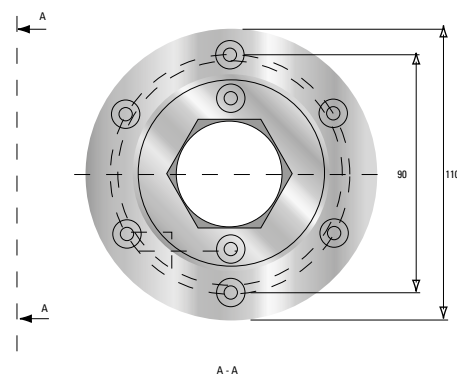
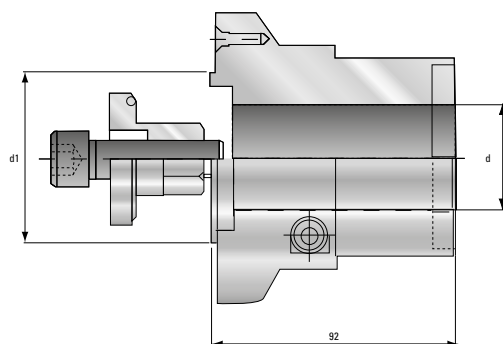
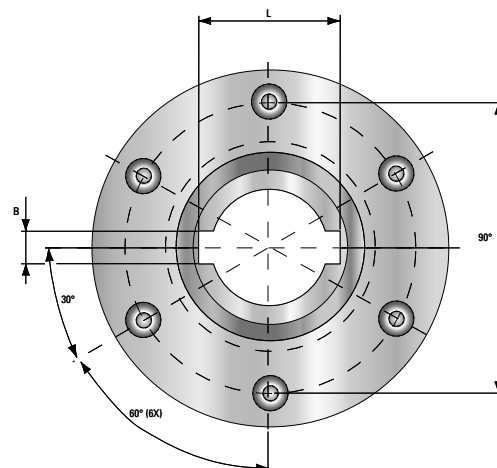
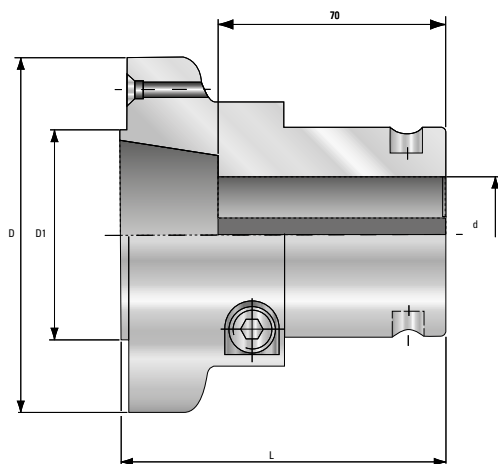
2035

D	d	d1	L	L1	NL	DKN	Best.-Nr./Part No.	Euro
110	30	65	100	70	6/M5/90	8x4	2035.000.40	***
110	40	65	92		6/M5/90	6-Kant	2035.000.60	***

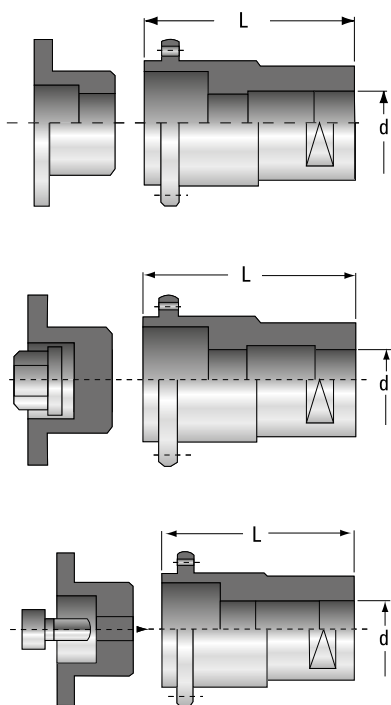
Zubehör	Accessories	Best.-Nr./Part No.	Euro
Sechskant-Deckel, zum Befestigen der 6-Kant Büchse, inkl. Schraube	Hexagon cap for mounting the hexagon bushing, incl. screw	2035.000.70	***
Senkkopfschraube DIN 7991 M5x12, zum Befestigen der Sägeblätter	Countersunk screw DIN 7991 M5x12, for fixing the saw blade	5000.000.09	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request



2625



Spannbüchsen für Zerspaner

- Geschliffen, mit Deckel, ohne Mutter bzw. Schraube
- Für 200 mm Durchmesser

Clamping Bushes for Hogs

- Precision grind, with cover, without locking nut
- For 200 mm diameter

u. a. für Maschine among other for machine	L	d	DKN	Best.-Nr./Part No.	Euro
B+G	91	35	10x4	2625.250.00	***
Celaschi	75	35	10x4	2625.251.00	***
Danckaert	106	35	10x4	2625.252.00	***
Festo	85	35	10x4	2625.253.00	***
Gabbiani	86	40	12x4	2625.254.01	***
Gabbiani	97	40	12x4	2625.254.02	***
Gabbiani	109	40	12x4	2625.254.03	***
Gabbiani	122	40	12x4	2625.254.04	***
Homag	85	35	10x4	2625.255.00	***
Hüllhorst, Wilmsmeyer	76	35	10x4	2625.257.00	***
Kombima	102	35	10x4	2625.266.00	***
Kuhlmann	134	35	10x4	2625.258.00	***
M+S	104	40	12x4	2625.260.00	***
SCM	106	40	12x4	2625.260.01	***
Spanevello	100	35	10x4	2625.261.00	***
Torwegge, IMA	106	35	10x4	2625.263.00	***
Wadkin	80	30	8x4	2625.264.00	***
Wigo	87	35		2625.265.00	***
Homag	für/for 250 mm Ø			2625.267.00	***
IMA	für/for 280 mm Ø			2625.268.00	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request

Hydro-Büchse für Zerspaner

Hydro-Bushes for Hoggers

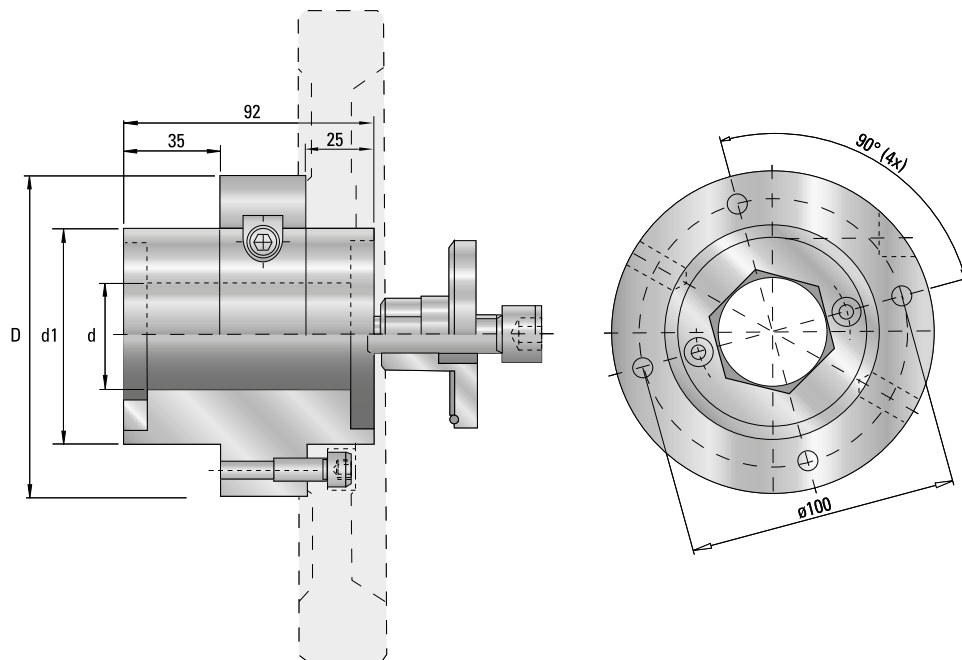
2625

D	d	d1	L	L1		DKN	Best.-Nr./Part No.	Euro
120	40	80	92	25	4 M8/TK100	6-Kant	2625.300.00	***

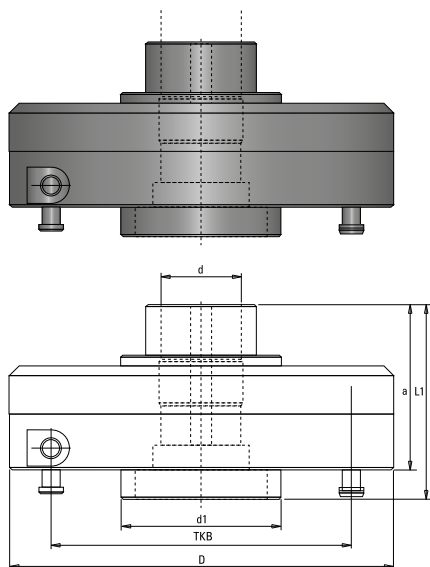
Zubehör:	Accessories	Best.-Nr./Part No.	Euro
Sechskant-Deckel, zum Befestigen der 6-Kant Büchse, inkl. Schraube	Hexagon cap for mounting the hexagon bushing, incl. screw	2625.300.01	***
Zylinderkopfschraube, M8x25, DIN 912, zur Zerspanerbesfestigung	Cylinder head screw M8x25, DIN 912, for fixing the hogger	2625.300.02	***

***Preis auf Anfrage

***Price on request



5045



***Preis auf Anfrage
***Price on request

FixMatic-Schnellwechsel-system

- FixMatic-Schnellwechselsystem für die Montage von Zerspanern, Fräswerkzeugen oder Kreissägeblättern. Das Schnellwechselsystem verfügt über fliehkraftbetätigte Zugbolzen.
- Ein auch bei Maschinenstillstand vorgespannter Zugbolzen sorgt dafür, dass das Zerspannwerkzeug an der Anlagefläche spielfrei angezogen bleibt. Durch einfaches Eindrücken des Werkzeuglöseknopfs am vorgespannten Zugbolzen ist das Zerspannwerkzeug leicht manuell, werkzeuglos auswechselbar.
- Das Schnellwechselsystem eignet sich für Links- und Rechtslauf. Durch die Fliehkraft der Maschine entstehen große Spannkraften. Das System ist zum Einsatz auf Maschinen mit Nenndrehzahlen von 2800 U/min. bis 8000 U/min. vorgesehen.
- Einsetzbar auf Doppelendprofilern und Formatanlagen.

mit 3 Zugbolzen für Ritzsägeblätter oder Fräswerkzeuge mit 180 bis 200 mm Durchmesser
with 3 tie bolts for scoring saw blades or milling tools with 180 till 200 mm diameter

D	d1	d		a	TKB	Best.-Nr./Part No.	Euro
122	50	30	DKN	68	3/20/80	5045.122.30	***
122	50	35	DKN	86	3/20/80	5045.122.35	***
122	50	40	6-Kant /	99,5	3/20/80	5045.122.40	***
Spannflansch für Ritzsägeblatt/Innenmontage Fixing flange for scoring saw blades/inside mounting						5045.000.10	***
Spannflansch für Ritzsägeblatt/Aussenmontage Fixing flange for scoring saw blades/outside mounting						5045.000.20	***

mit 3 Zugbolzen für Zerspaner oder Fräswerkzeuge mit 200 mm Durchmesser
with 3 tie bolts for cutting or milling tools with 200 mm diameter

D	L1	d1	d		a	TKB	Best.-Nr./Part No.	Euro
147	90	75	35	DKN	70	3/20/105	5045.147.35	***
147	97	75	40	DKN	77	3/20/105	5045.147.40	***
147	91,5	75	40	6-Kant	71,5	3/20/105	5045.147.41	***

mit 4 Zugbolzen für Zerspaner oder Fräswerkzeuge mit 250 mm Durchmesser
with 4 tie bolts for cutting or milling tools with 250 mm diameter

D	L1	d1	d		a	TKB	Best.-Nr./Part No.	Euro
192	90	80	35	DKN	75	4/12/150	5045.192.35	***
192	97	80	40	DKN	82	4/12/150	5045.192.40	***
192	98,5	80	40	6-Kant	84	4/12/150	5045.192.41	***

Bitte immer Maschinentyp angeben!
Fräswerkzeuge und Zerspaner müssen über Aufnahmebohrungen für Fixmatic-System verfügen.

Please specify always the machine type!
Cutting and milling tools need to have a location hole for Fixmatic systems.

Vorteile des Schnellspann-Systems:

- Sekundenschneller Werkzeugwechsel, dadurch Minimierung von Stillstandzeiten
- Wechsel erfolgt ohne Druckluft und zusätzliche Anschlüsse durch leichtes Verdrehen und Montage, bzw. Demontage des Flansches
- Wartungsfreies System – kein mechanischer Verschleiß
- Werkzeug-Aufnahmebolzen mit anderen Schnell-Spannsystemen kompatibel

FixMatic Quick Change System

- FixMatic-Quick change system for assembling of hoggers, cutters or circular sawblades. The FixMatic-Quick change system has centrifugal force tension bolts
- In case of a machine breakdown a pre-tensioned tension bolt is responsible, for that the lay-on surface stays free of play. By pressing the tool releasing button at the pre-tensioned tension bolt, the hogger is manually exchangeable without tools
- The quick change system is suited for right- and left hand motion. Great tension force arise from the centrifugal force. The system is provide for the use on machines with nominal rotation speed of 2800 U/min till 8000 U/min.
- Applicable on double-end tenoners and sizing machines

Advantages of the quick change systems:

- quick tool changing. Thereby minimizing of the time of nonuse
- changing takes place without compressed air and additional connections through easy wresting and mounting, resp. Dismantling of the flange
- maintenance-free system – no mechanical wear
- tool locating bolt compatible with other quick change systems