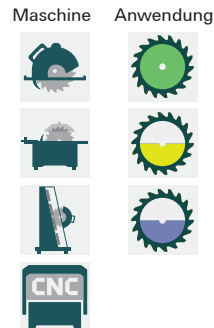
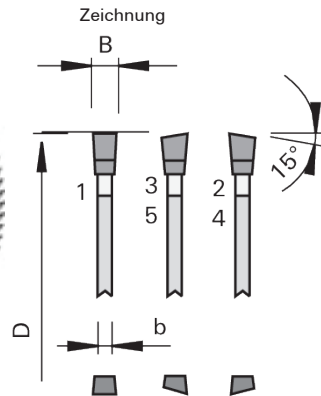


HW KSB „Matador 5“



Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

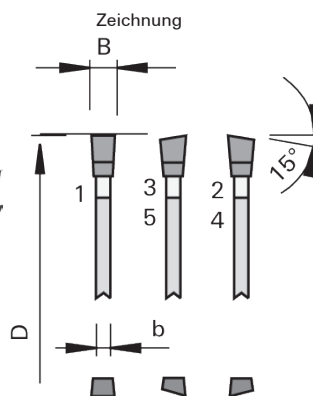
VORTEILE

- ✓ exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- ✓ feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- ✓ extrem lange Standwege durch hochverschleißfesten Schneidstoff
- ✓ Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Katalogseite 1-23

Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Schnittqualität*	NL**	Span-α [°]	Bestell-Nr.
180	3,0	2,2	30	60	▲▲▲▲	4/ 6/ 52	15	58808701
200	3,0	2,2	30	65	▲▲▲▲		15	58808702
220	3,0	2,2	40	70	▲▲▲▲	8/ 6/ 52	15	58808703
240	3,0	2,2	30	75	▲▲▲▲	8/ 6/ 52	15	58808704
250	3,0	2,2	30	80	▲▲▲▲	Combi3	15	58808706
300	3,0	2,2	30	100	▲▲▲▲	Combi3	15	58808708
300	4,0	3,2	30	100	▲▲▲▲	Combi3	15	58808713
350	3,0	2,2	30	100	▲▲▲▲	Combi3	15	58808709

HW Nuter, "RNK-Matador 5"



Maschine / Anwendung

- Weeke BHX Baureihe
- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern, rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Kunststoffen

VORTEILE

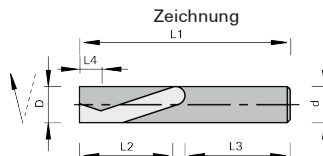
- ✓ exzellente Schnittqualität
- ✓ extrem geräuscharm
- ✓ hohe Standwege durch hochverschleißfesten Schneidstoff

Katalogseite 2-6

Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Schnittqualität*	NL**	Span-α [°]	Bestell-Nr.
120	4,0	2,8	20	35	▲▲▲		15	50806258
120	5,0	4,0	20	35	▲▲▲		15	50806259
120	4,0	2,8	20	35	▲▲▲	2x3/4,5/35	15	SCM / Morbidelli 50806254
120	5,0	4,0	20	35	▲▲▲	2x3/4,5/35	15	SCM / Morbidelli 50806255
120	4,0	2,8	35	35	▲▲▲	4/6,3/50	15	Biesse 50806256
120	5,0	4,0	35	35	▲▲▲	4/6,3/50	15	Biesse 50806257
125	4,0	2,8	30	35	▲▲▲	4/5,5/48R + 4/5,5/48L	15	Weeke BHX 50806251
125	5,0	4,0	30	35	▲▲▲	4/5,5/48R + 4/5,5/48L	15	Weeke BHX 50806253

*▲ = Sehr grober Schnitt ▲▲ = Grober Schnitt ▲▲▲ = Feiner Schnitt ▲▲▲▲ = Sehr feiner Schnitt, Combi3 entspricht 2/10/60, 2/9/46, 2/9,5/46,5 und 2/7/42

2257-2 VHW- Schlicht - Fräser mit beidseitigem Achswinkel



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-10

VORTEILE

- ✓ beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen, Tribos, Spannzangen-Futter
- n max = 30.000 min-1

Maschine / Anwendung

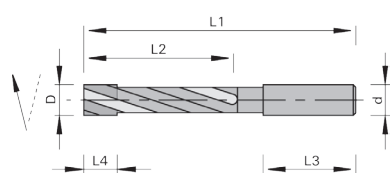
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-x-y Achse.

Ø D [mm]	L4 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
16	24	55	16	110	3	50811567

2254 VHW- Schlosskasten - Schrupp - Fäser für die Türenfertigung



Zeichnung



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-12

VORTEILE

- ✓ optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- ✓ hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- ✓ Schruppzahnung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen, Tribos, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich

Maschine / Anwendung

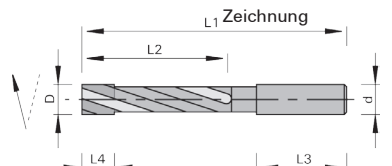
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ø D [mm]	L4 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
16	25	115	16	50	175	3	50811926

2255 VHW- Schlosskasten - Schlicht - Fäser für die Türenfertigung



Zeichnung



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-12

VORTEILE

- ✓ optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- ✓ hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- ✓ Schlichtzahnung mit Spanunterteilung

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Hinweise

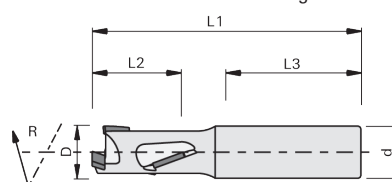
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen, Tribos, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich

Ø D [mm]	L4 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
16	25	115	16	50	175	3	50811929

3502 DP-Schaft-Fräser Z=1+1



Zeichnung



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-14

VORTEILE

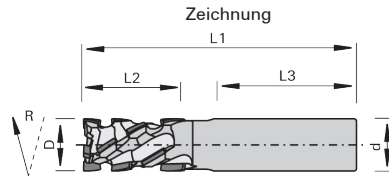
- ✓ optimale Schnittqualität durch größeren Achswinkel von oben und unten ziehend
- ✓ ruhiges Schnittverhalten durch besondere Grundkörperform
- ✓ Nuten ab Nuttiefe 4,5 mm ausrissfrei möglich
- ✓ mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- ✓ mehrmals nachschärfbar

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr. [L]	Bestell-Nr. [R]
18	43	20	55	110	1+1	58186808	58186807
20	52	25	55	120	1+1	58186811	58186810

3503 DP- Hochleistungs-Schaft-Fräser Z=2+2



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-17

VORTEILE

- ✓ optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ✓ ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung
- ✓ sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringe Geräusentwicklung

Ausführung

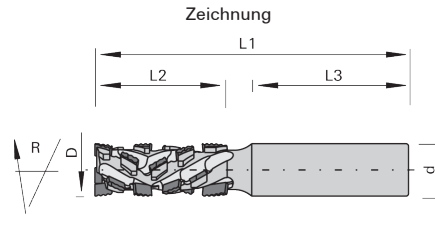
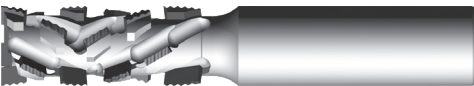
- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 1,2 mm

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr. [L]	Bestell-Nr. [R]
20	28	25	55	95	2+2	50186152	50186151
25	65	25	55	130	2+2	50186160	50188159

3510 DP - Schrapp-Schaft-Fräser Z=2+2



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-15

VORTEILE

- ✓ für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- ✓ beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- ✓ hohe Zerspanleistung

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone $\geq 2,0$ mm

Maschine / Anwendung

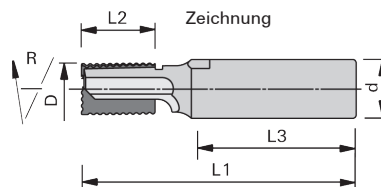
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren in Schrapp-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massiv- und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen sowie abrasiven Materialien wie GFK, HPL-Kompaktplatten und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-x-y Achse.

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
20	50	20	60	120	2+2	50811808

3511 DP- Hochleistungs-Schrapp-Schaft-Fräser für die Vollkernplatten - Bearbeitung



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-15

Maschine / Anwendung

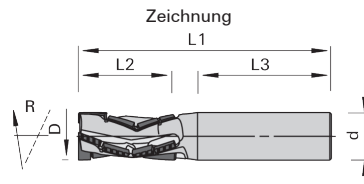
- zum Vorformatieren in Schrappqualität in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
14	20	16	45	75	2+1	50811809

3514 DP- Schrupp-Schlicht-Fräser „Z=2+2“



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-16

VORTEILE

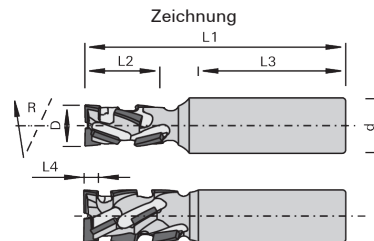
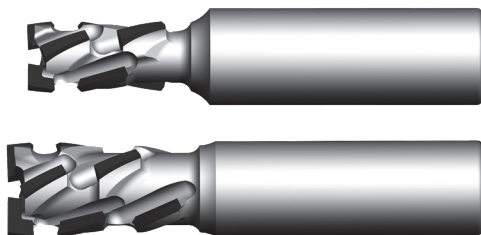
- ✓ für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- ✓ beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- ✓ hohe Zerspanleistung
- ✓ mit wechselseitigem Achswinkel
- ✓ mit DP-Bohrschneide
- ✓ stirnschneidend zum schräg Eintauchen

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-x-y Achse.

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	L/R	Bestell-Nr.
16	32	16	45	85	4(2+2)	R	58811950

3513 DP Hochleistungs-Schaft-Fräser CM für Nesting „Z=2+2“



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-20

VORTEILE

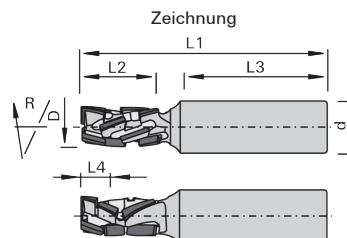
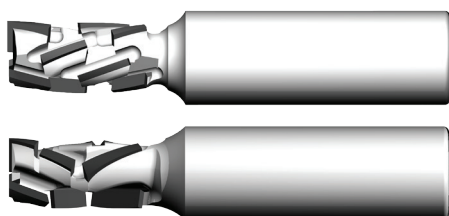
- ✓ hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- ✓ positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- ✓ negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- ✓ mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- ✓ bei hohen Vorschüben und dickeren Platten größerer Durchmesser empfehlenswert
- ✓ Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- ✓ mit DP-Bohrschneide
- ✓ stirnschneidend zum schräg Eintauchen

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet
- Z=2+2 = größere Spanräume zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex

Ø D [mm]	L2 [mm]	L4 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	H [mm]	Drallrichtung	Bestell-Nr.
12	22	4,5	16	45	75	2+2	16-19*	positiv	58186112
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	negativ	58186114

3506 DP Hochleistungs-Schaft-Fräser CM für Nesting „Z=3+3“



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-21

VORTEILE

- ✓ hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- ✓ positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- ✓ mit DP-Bohrschneide
- ✓ stirnschneidend zum schräg Eintauchen

Maschine / Anwendung

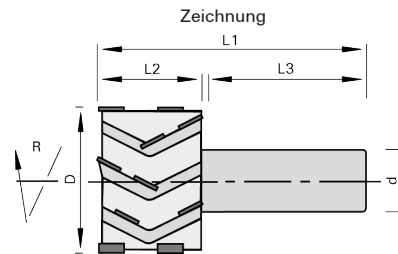
- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- bei hohen Vorschüben und dickeren Platten größerer Durchmesser empfehlenswert
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- * Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D [mm]	L2 [mm]	L4 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	H [mm]	Drallrichtung	Bestell-Nr.
12	28		16	45	80	3+3	22-25*	positiv	58186572
16	28		16	45	80	2+2	22-25*	positiv	58186574

3507 DP Hochleistungs-Besäum-Fräser



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-22

VORTEILE

- ✓ hohe Vorschübe bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- ✓ Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage
- ✓ wellenarmer Schnitt durch großen Flugkreisdurchmesser der Schneiden
- ✓ gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel
- ✓ vorzugsweise zur Fertigbearbeitung vorformatierter Werkstücke

Maschine / Anwendung

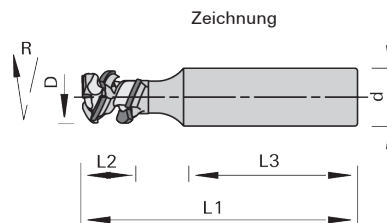
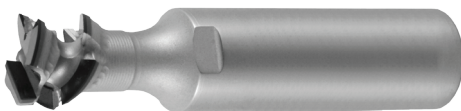
- CNC-Fräsmaschinen
- für Formatschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug für Fertigschnitte
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	H [mm]	Bestell-Nr.
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	58186142

3620 DP p-System Hochleistungs-Nut-Schaftfräser



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-25

VORTEILE

- ✓ maximale Schnittqualität und Standweg
- ✓ ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- ✓ extrem ziehender Schnitt

Hinweise

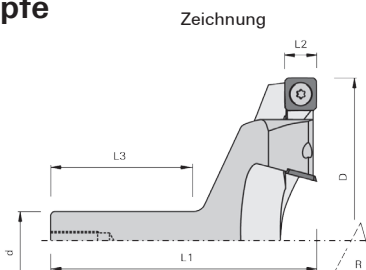
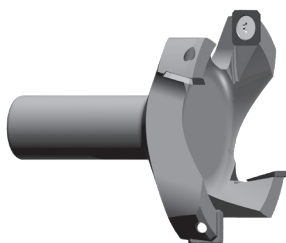
- Mindest-Nuttiefe 0,5 mm
- ab 25 mm ist Z=2 möglich, Grundschnede immer Z=1
- ballige Grundschnede zur Verbesserung des Falzgrunds möglich, aber nicht ganz scharfe Falzecke
- nur schräg oder zirkular eintauchen

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- für Nuten, Aussparungen, Taschen und als Stulpfräser
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Nuten von Massivholzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Nuten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Achswinkel	Bestell-Nr.
18	19	20	55	84	1+1	70°	58185614

5572 HW Plan- und Falz-Schaft-Messerköpfe



Maschine



Anwendung



Katalogseite 3-27

VORTEILE

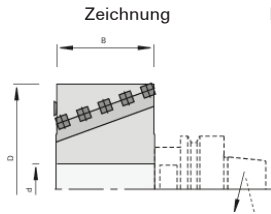
- ✓ hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- ✓ glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie
- ✓ mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen, Fälzen und Abplatten von Holzwerkstoffen

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
100	14	25	55	96	4	50811806

5575 Spiral-Messerköpfe



VORTEILE

- ✓ leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf
- ✓ hohe Zerspanungsleistung

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

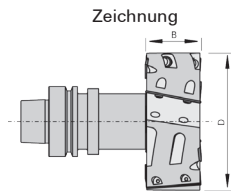
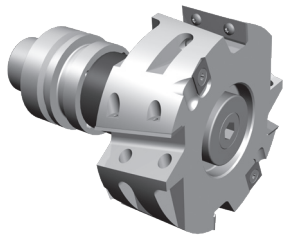
Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- stirnseitig 2 HW-Vorschneider
- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe

Katalogseite 3-28

Ø D [mm]	B [mm]	Ø d [mm]	Z	nmX [min ⁻¹]	Bestell-Nr.
80	80	30	2+2+v2	18000	58665105
80	100	30	2+2+v2	18000	58665106
HSK63-Aufnahmedorn					
63 HSK 63F 30 50 45 18 8 x 3					183748
63 HSK 63F 30 80 45 18 8 x 3					183749

5576 Füge- und Falz-Messerköpfe montiert auf HSK63F Aufnahmedorn



VORTEILE

- ✓ optimale Schnittqualität

Maschine / Anwendung

- CNC Fräsmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen und Fälen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- für beschichtete, unbeschichtete und verleimte Vollhölzer und stark verschleißende Hölzer

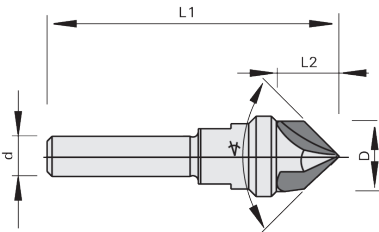
Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel für ziehenden Schnitt
- je 2 obere - und 2 untere Vorschneider
- montiert auf HSK63F Aufnahmedorn inklusive Füllring

Katalogseite 3-29

Ø D [mm]	B [mm]	Ø d [mm]	Z	DKN [mm]	nmX [min ⁻¹]	Bestell-Nr.
125	50	30	2+2+V2+2	8x3	10600	58665108

1593 V-Nut-Schriften-Fräser



Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Maschinen
- zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten, Schriften und zum Anfasen von Harthölzern, Holz und Plattenwerkstoffen
- zum Ansenken von Bohrungen

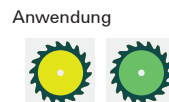
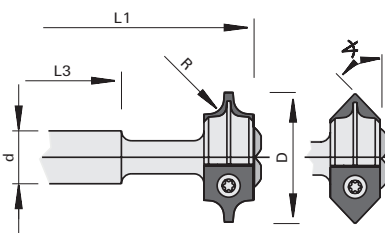
Ausführung

- VHW-Fräser, mit Winkel 90°, verwendbar zum Ansenken von Bohrungen, mit 3 HW-Schneiden
- Rechtslauf
- Handvorschub

Katalogseite 3-34

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	∠ [°]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
14	12,5	12	25	120	62,5	3	50811813

1523 Abrund-Fase-Messerköpfe Set Z=2



Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- zum ein- oder beidseitigen Abrunden und Anfasen von Massivhölzern und Plattenwerkstoffen

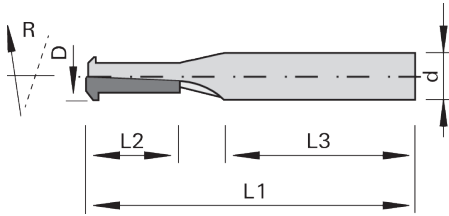
Ausführung

- im Gleichgrundkörper können Abrundmesser mit verschiedenen Radien oder 45° Fasemesser verwendet werden.
- Rechtslauf
- mechanischer Vorschub

Katalogseite 3-35

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Type	Bestell-Nr.	
21	6	16	60	100	2	Set 1	1 Grundkörper Größe 1 je 2 Stück Abrundmesser R2/ R3/ R4/ R5 je 2 Fasemesser 45°	50811820
47,8	9	20	55	120	2	Set 2	1 Grundkörper Größe 2 je 2 Stück Abrundmesser R6/ R8/ R10/ R12 je 2 Fasemesser 45°	50811821

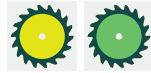
3519 VHW Profil-Nut-Schaftfräser VHW - für Lamello Clamex P®



Maschine



Anwendung



VORTEILE

- ✓ hohe Steifigkeit = geringe Vibration auch bei schwierigeren Materialien
- ✓ geringer Schnittdruck und gute Schnittqualität durch Spiral-Design Z=2
- ✓ harte Beschichtung mit zusätzlich geringem Reibungskoeffizient für längere Standwege

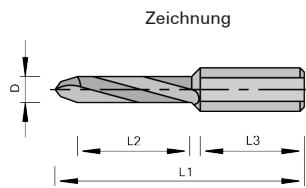
Katalogseite 3-37

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Lamello Clamex P® Bohrungswerkzeugen auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]	Z	Bestell-Nr.
9,8	23	12	36	80	2	58186879

2022 VHW Durchgangsbohrer



Maschine



Anwendung



Katalogseite 4-4

Maschine / Anwendung

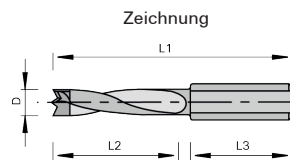
- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

VORTEILE

- ✓ spezielle Schneidengeometrie
- ✓ ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- ✓ hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- ✓ hohe Prozesssicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrung

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]		Bestell-Nr. [L]	Bestell-Nr. [R]
3,0	27	10	30	70		50600588	50600376
4,0	25	10	24	70		50600451	50600450
5,0	35	10	24	70		50600590	50600378
6,0	35	10	50	100	für Lamello Clamex P®		50600380
8,0	40	10	22	70		50600591	50600379

2040 Dübelbohrer mit spezieller Schneidengeometrie



Maschine



Anwendung



Katalogseite 4-8

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

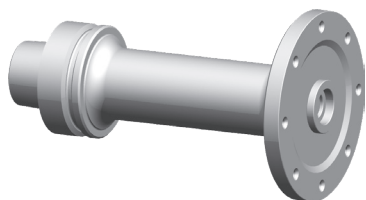
- spezielle Schneidengeometrie
- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- HW-bestückt

VORTEILE

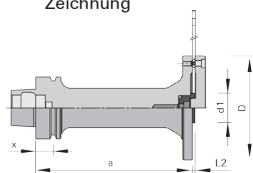
- ✓ ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- ✓ sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- ✓ bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch verschleißfeste HW-Bohrspitze der Bohrung

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L3 [mm]	L1 [mm]		Bestell-Nr. [L]	Bestell-Nr. [R]
5,0	35	10	30	70		50600648	50600649
6,0	35	10	30	70		50600650	50600651
8,0	35	10	30	70		50600652	50600652
10	35	10	30	70		50600654	50600655

CNC Kombi-Sägen-Aufnahmen HSK 63F



Zeichnung



Maschine



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern

VORTEILE

- ✓ austauschbare Zentrieradapter separat erhältlich, so dass auch Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Bohrungsdurchmessern auf der gleichen Aufnahme verwendet werden können
- ✓ Kreissägeblattmontage wahlweise mit oder ohne Deckel möglich.
- ✓ Aufnahmen mit unterschiedlichen langen a-Maß erhältlich

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigung der Säge plan direkt mittels Senkkopfschrauben oder mit Deckel mittels Zylinderkopfschrauben
- im Lieferumfang enthalten: Deckel, Senkkopfschrauben, Zylinderkopfschrauben und Zentrieradapter für Kreissägeblattbohrung Ø 30 mm mit Sicherungsring
- Für Fragen zum max. Durchmesser, wenden Sie sich bitte an unseren technischen Support!

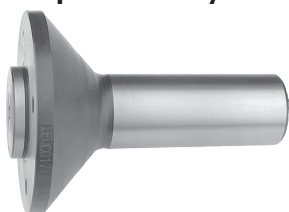
Ausführung

- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F

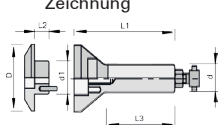
Katalogseite 5-3

Ø D [mm]	Ø d1max [mm]	Ø d [mm]	L2 [mm]	a [mm]	x [mm]	NL	Bestell-Nr.
106	30	HSK 63F	2,5	50	18	8/ M5/ 90	184836
106	30	HSK 63F	2,5	130	18	8/ M5/ 90	184838

Adapter mit Zylinder-Schaft



Zeichnung



Maschine



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Werkzeugbefestigung und Verdrehesicherung mittels Verschraubung

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Bestell-Nr. 172921 benötigt
- Spannlänge L2 = 30 und 36 mm für ein- und mehrteilige Fräs-Werkzeuge und Messerköpfe
- Spannlänge L2 = 4 und 5 mm für Kreissägeblätter und Nut-Werkzeuge
- Lieferumfang: Adapter für Lamello Clamex P@ inklusiv 4 Stück Senkkopfschrauben, alle anderen Adapter ohne Senkkopfschrauben.

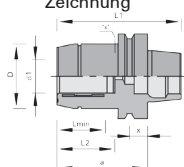
Katalogseite 5-1

Ø D [mm]	Ø d [mm]	Ø d1 [mm]	L2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	NL	Bestell-Nr.
60	16	30	4,0	80	60	4/ M6/ 48 Lamello Clamex P@	171394
60	25	30	4,0	90	70	4/ M6/ 48 Lamello Clamex P@	167826

Hydro-Spannfutter ps-System mit HSK 63F



Zeichnung



Maschine



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

VORTEILE

- ✓ Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- ✓ Lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- ✓ hohe Drehmomentübertragung

Ausführung

- n max = 30.000 min⁻¹
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F
- für Rechts- und Linkslauf
- mit Bohrung zur Aufnahme von Microchips zur elektronischen Werkzeugerkennung

Katalogseite 5-16

Ø d1 [mm]	Lmin [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	Ø D [mm]	L1 [mm]	a [mm]	x [mm]	Bestell-Nr.
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	184307
25	47	57	HSK 63F	52,5	109	94	18	184309

Ihr Fachhändler:

Dieser Flyer enthält nur eine kleine Auswahl von weit über 2000 Stehle Standard Werkzeugen.

Das gesamte Werkzeug-Programm finden Sie im neuen Stehle-Katalog bei Ihrem Händler oder im Internet unter www.stehle-int.com