



GERADE OBERFRÄSER UND NUTER

	SEITE
TECHNISCHE INFORMATIONEN	44-47
CLASSIC Bestückte Fügefräser	48
DYNAX Bestückte fügefräser	49
CLASSIC Feststehende PKD Messerköpfe zum Fügen und Falzen	50
DYNAX Feststehende PKD Messerköpfe zum Fügen und Falzen	51
Verstellbare PKD Kantenfräser (mit Ringen verstellbar)	52
Verstellbare PKD Kantenfräser (stufenlos verstellbar)	53
MESSERKOPF, GERADE PKD Fräser zum fügen	54
FASEFRÄSER PKD Fräser zum fügen	55
RADIUSFRÄSER PKD Fräser zum profilieren / konische Bohrung	56
RADIUSFRÄSER PKD Fräser zum profilieren / FK-HSK32 Gruppe	57
RADIUSFRÄSER PKD Fräser zum profilieren / zylindrische Bohrung	58
MULTIPROFILER HSK25R PKD Fräser zum fräsen mit doppeltem Profil	59
CLASSIC / ATTACK PLUS Nuter	60-61
CLASSIC / ATTACK PLUS Stufenlos verstellbare Nuter	62-63
CLASSIC / ATTACK PLUS Verstellbare Nuter mit Ringen	64-65
CLASSIC / ATTACK PLUS Nut-Fase-Fräser	66
ATTACK PLUS	67



GERADE FRÄSER MIT POLYKRISTALLINEN DIAMANTEN

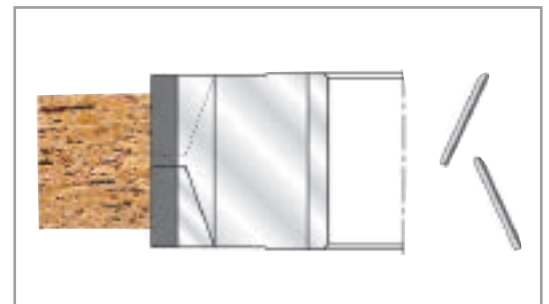
Diese Gruppe Fräser enthält die Werkzeuge, die meist in der Möbelfertigung genutzt werden, da die meisten Arbeitsschritte der Profilierung, des Fräsens und des Nutens maschinell sind.

Die Optimierung dieser Prozesse erfordert polykristalline Diamant Werkzeuge, die sich konstant der Qualität und Produktion anpassen.

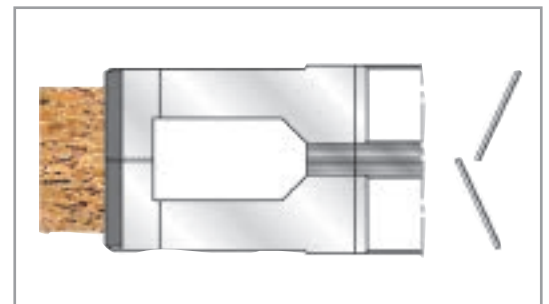
PROFILIERUNG

Das Ziel dieses Arbeitsschrittes ist eine gerade Kante an beschichteten Platten, normalerweise in Doppelendprofilern oder Kantenbearbeitungsmaschinen oder Spezialmaschinen.

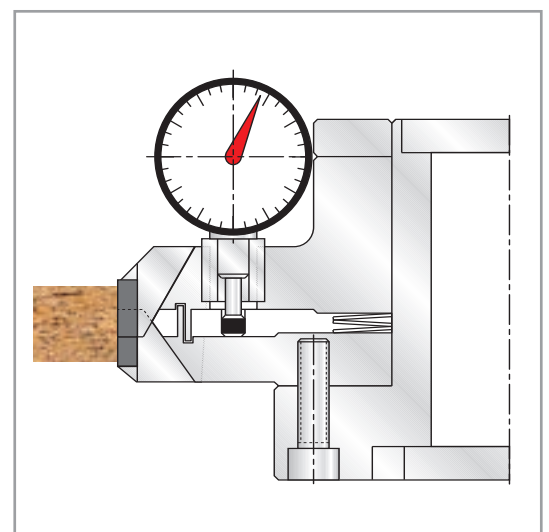
Das beste Ergebnis wird mit verstellbaren Kantenfräsern, 2-teilig mit entgegengesetzten Achswinkeln und Zwischenringen erzielt. Durch die Verstellung der Höhe kann man die ganze Breite der Schneide nutzen und gleichzeitig ein perfektes Finish erreichen.



FESTBESTÜCKTER FÜGEFRÄSER.



VERSTELLBARER FÜGEFRÄSER MIT RINGEN.

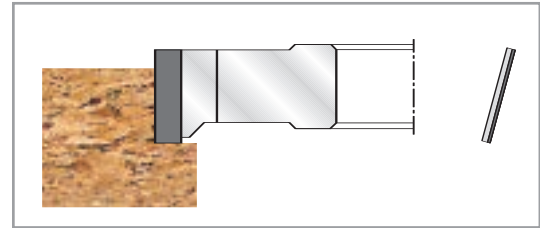


STUFENLOS VERSTELLBARER FÜGEFRÄSER.

FALZEN

Wie beim Profilieren, wird dieser Arbeitsschritt sowohl in automatischen Maschinen als auch in Hobelmaschinen ausgeführt.

Die Eigenschaft dieses PKD Werkzeuges erlaubt eine hohe Produktion, auch in harten und abrasiven Beschichtungen, mit excellenten Qualität.

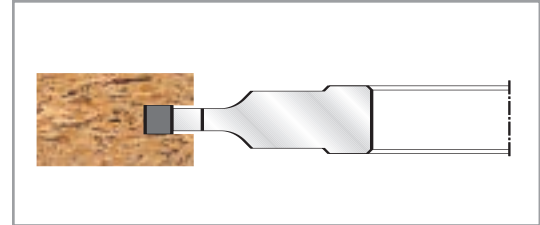


FALZFRÄSER.

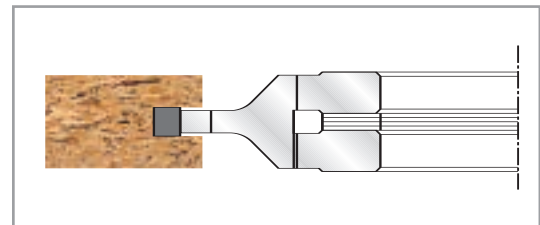
NUTEN

Dieser Arbeitsschritt wird meist in der Herstellung von Möbelteilen durchgeführt, in der ein gutes Endergebnis, Maßbeständigkeit und hohe Standzeit benötigt werden. Diese Ansprüche machen einen PKD bestückten Nuter zu einem sehr wirtschaftlichen Werkzeug.

Beide, die einteilige Version und die verschiedenen, verstellbaren Versionen sind sehr wirtschaftlich in hoher Produktvielfalt.



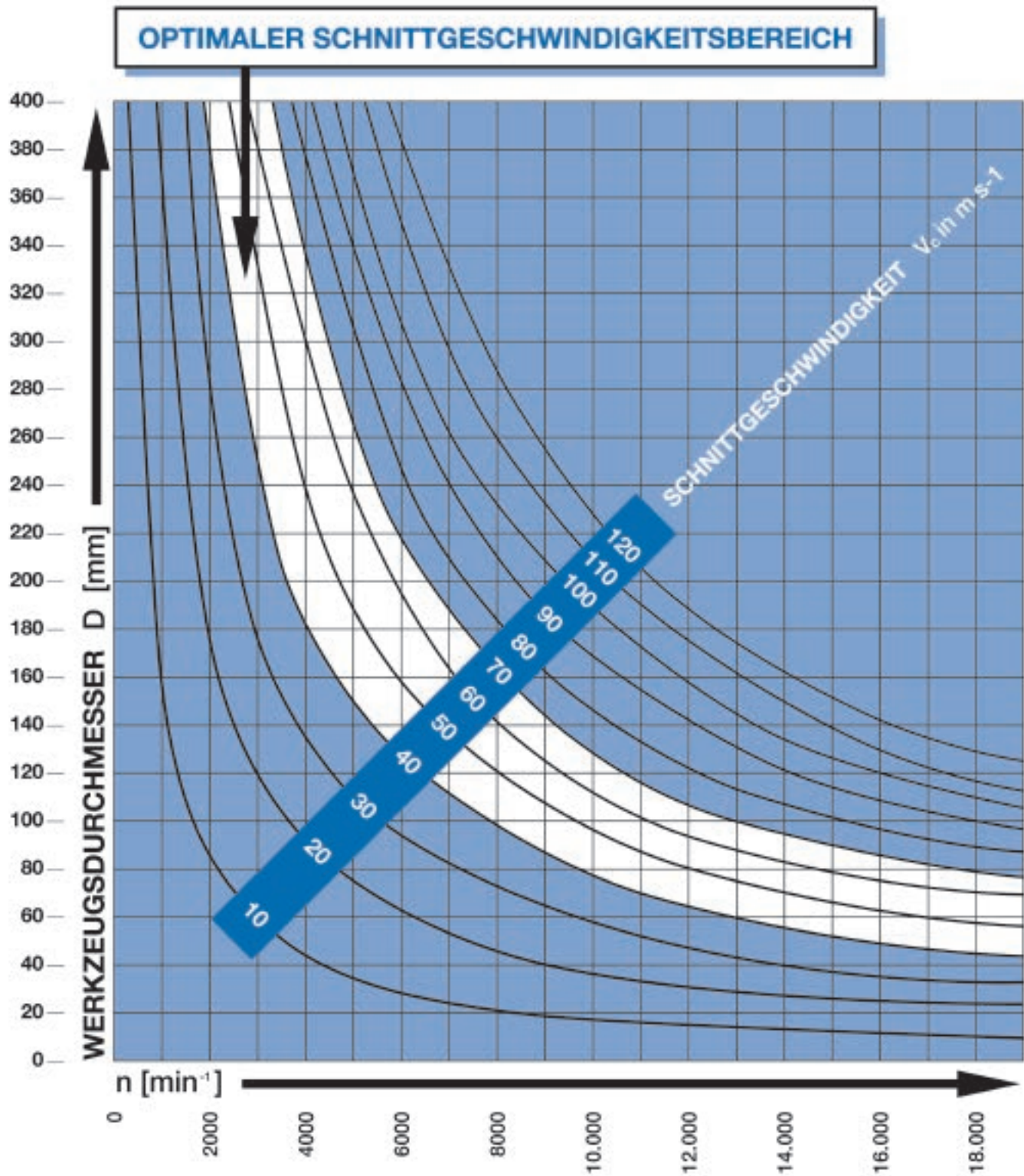
EINTEILIGER NUTER.



VERSTELLBARER NUTER.

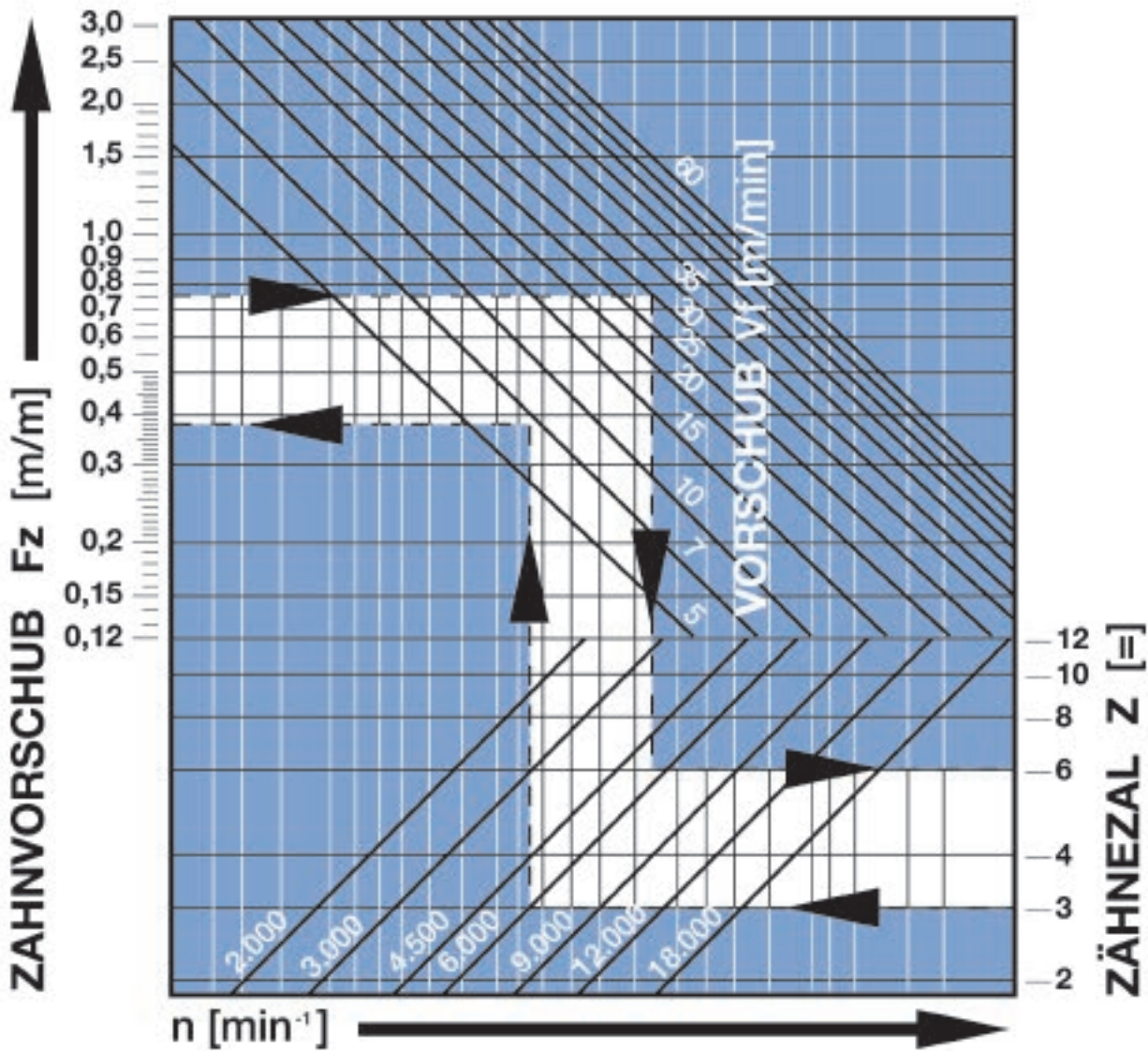
TABELLE, UM DEN WERKZEUGDURCHMESSER UND DEN VORSCHUB ZU ERMITTELN.

Die folgende Tabelle zeigt die optimalen Parameter des Vorschubes, Umdrehungen pro Minute und Durchmesser um die beste Werkzeug/Maschinen Effizienz zu ermitteln.



DIESE TABELLE ZEIGT DAS VERHÄLTNISS ZWISCHEN ZAHNVORSCHUB, VORSCHUB, UMDREHUNGEN PRO MINUTE UND ZÄHNEZAHL.

Um das gewünschte Ergebnis zu bestimmen, zeigt die folgende Tabelle das Verhältnis zwischen Zahnvorschub, Vorschub, Umdrehung pro Minute und Zähnezahl.



Beispiel für einen Fräser:

$z = 3$
 $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
 $V_f = 7 \text{ m/min}$
 $F_z = 0,39 \text{ mm}$

Schnittgüte fein:

0,3 - 0,8 mm

Schnittgüte mittel:

0,8 - 2,5 mm

Schnittgüte rau:

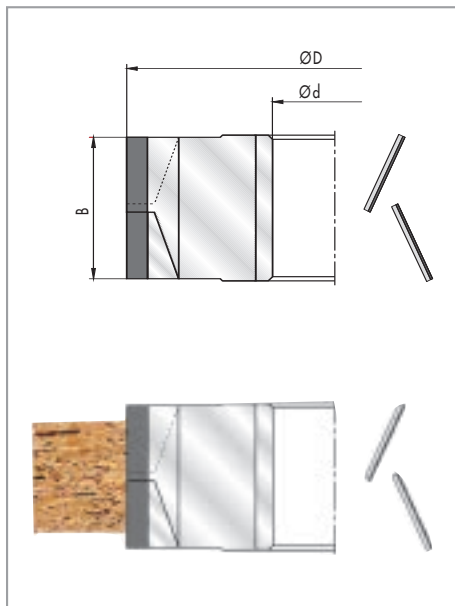
2,5 - 5,0 mm

BESTÜCKTE FÜGEFRÄSER

Hochleistung



ØD mm	Ød mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
70	16	13	4	3001001
70	20	20	4	3001002
125	30	25	2+2	3001003
100	30 DKN	34	3+3	3001004
150	30	25	4+4	3001005
180	35/40	25	4+4	3001006
200	35/40	25	4+4	3001007
200	35/40	40	4+4	3001008
220	35/40	46	6+6	3001009

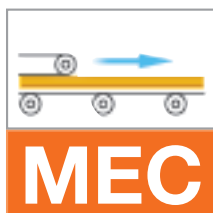


EINSATZ

- Geeignet für Spanplatte und MDF, beschichtet mit Melamin, Papier, Furnier usw, in Doppelendprofilern, Kantenbearbeitungsmaschinen usw.
- Passend für den Einsatz bei Postforming.
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Die Pfeilverzahnung erlaubt eine hohe Zustellung und einen hohen Vorschub bei exzellentem Ergebnis.
- Für eine höhere Lebensdauer kann der Fräser auf einer **PREZISS HYDRO BUCHSE** montiert werden. (siehe Kapitel 90).

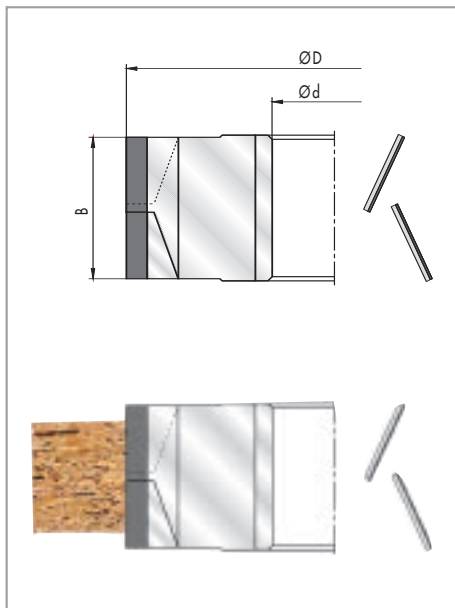


BESTÜCKTE FÜGE-/FALZFRÄSER

Wirtschaftlich



ØD mm	Ød mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
70	16	13	4	3002001
70	20	20	4	3002002
125	30	25	2+2	3002003
100	30 DKN	34	3+3	3002004
150	30	25	4+4	3002005
180	35/40	25	4+4	3002006
200	35/40	25	4+4	3002007
200	35/40	40	4+4	3002008
220	35/40	46	6+6	3002009

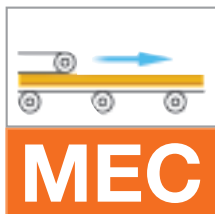


EINSATZ

- Geeignet für Spanplatte und MDF, beschichtet mit Melamin, Papier, Furnier usw, in Doppelendprofilern, Kantenbearbeitungsmaschinen usw.
- Passend für den Einsatz bei Postforming.
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Die Pfeilverzahnung erlaubt eine hohe Zustellung und einen hohen Vorschub bei exzellentem Ergebnis.
- Für eine höhere Lebensdauer kann der Fräser auf einer PREZISS HYDRO BUCHSE montiert werden. (siehe Kapitel 90).

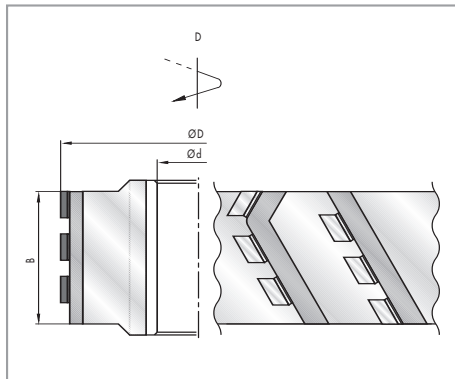


BESTÜCKTE FÜGE-/FALZFRÄSER

Hochleistung



ØD mm	Nabenbreite mm	Ød mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
Ott 85	45	30 DKN	43	3+3	3003001
HolzHer 100	25	30 DKN	48	2+2	3003002
Homag 125	28,6	30 DKN	25	2+2	3003003
Homag 125	37,6	30 DKN	34	3+3	3003004
IMA / Brandt 100	37,6	30 DKN	34	3+3	3003005
IMA / Brandt 100	40,6	30 DKN	48	3+3	3003006
HolzHer 100	25	30 DKN	63	2+2	3003007
Homag 125	40,6	30 DKN	63	3+3	3003008

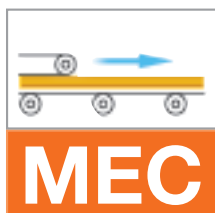


EINSATZ

- Geeignet zum Fügen/Falzen von Spanplatte und MDF, beschichtet mit Melamin, Papier, Furnier usw. in Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsmaschinen.
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Einteiliger Spezialgrundkörper für PKD Fräser mit gegenlaufendem Axial/Spiralschnitt um ein gutes Ergebnis an beiden Seiten zu erhalten.
- Hohe Leistung und geräuscharm.
- Maximale Zustellung 2 mm.



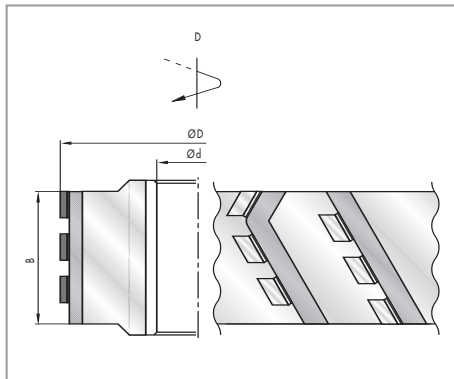
BESTÜCKTE FÜGE-/FALZFRÄSER

Wirtschaftlich



ØD mm	Nabenbreite mm	Ød mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
Ott 85	45	30 DKN	43	3+3	3004001
HolzHer 100	25	30 DKN	48	2+2	3004002
Homag 125	28,6	30 DKN	25	2+2	3004003
Homag 125	37,6	30 DKN	34	3+3	3004004
IMA / Brandt 100	37,6	30 DKN	34	3+3	3004005
IMA / Brandt 100	40,6	30 DKN	48	3+3	3004006
HolzHer 100	25	30 DKN	63	2+2	3004007
Homag 125	40,6	30 DKN	63	3+3	3004008

30

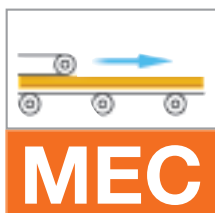


EINSATZ

- Geeignet zum Fügen/Falzen von Spanplatte und MDF, beschichtet mit Melamin, Papier, Furnier usw. in Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsmaschinen.
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Einteiliger Spezialgrundkörper für PKD Fräser mit gegenlaufendem Axial/Spiralschnitt um ein gutes Ergebnis an beiden Seiten zu erhalten.
- Hohe Leistung und geräuscharm.
- Maximale Zustellung 2 mm.

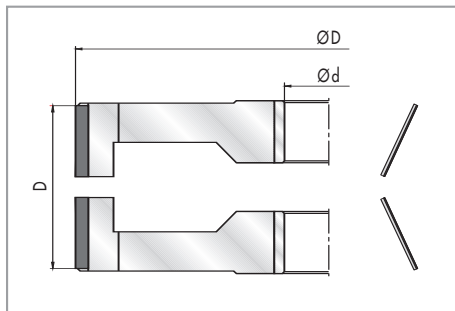


VERSTELLBARER KANTENFRÄSER (MIT ZWISCHENRINGEN)

Hochleistung



ØD mm	Ød mm	B mm	Z =	Vorschub m/min	PRODUKT CODE
100	30	18/26	3+3	20/24	3005001
115	30	18/26	4+4	20/24	3005002
125	30	20/39	4+4	20/24	3005003
150	30	20/39	4+4	25/30	3005004
180	35/40	20/39	6+6	30/35	3005005
200	35/40	20/39	8+8	35/45	3005006
200	35/40	38/56	8+8	35/45	3005007
220	35	20/39	12+12	50/65	3005008
180	40	20/39	6+6	30/35	3005009
200	40	20/39	8+8	35/45	3005010
200	40	38/56	8+8	35/45	3005011
220	40	20/39	12+12	50/65	3005012

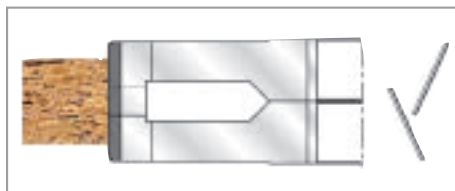


EINSATZ

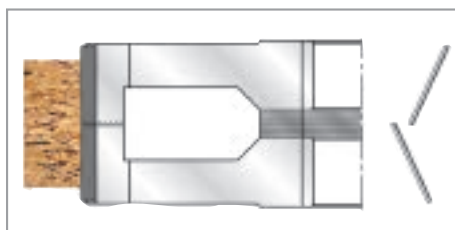
- Geeignet zum Fräsen von Spanplatte und MDF, beschichtet mit Laminat oder Melamin, Papier, usw. und HPL Platten beschichtet mit Furnier, usw.
- Einsatz in Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsmaschinen, im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

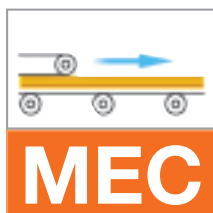
- Das Werkzeug besteht aus 2 Teilen mit gegenlaufendem Achswinkel, die Verstellung erfolgt mit Zwischenringen.
- Für eine höhere Lebensdauer kann der Fräser auf einer **PREZISS HYDRO BUCHSE** montiert werden. (siehe Kapitel 90)



VERSTELLUNG ZU.



VERSTELLUNG OFFEN.

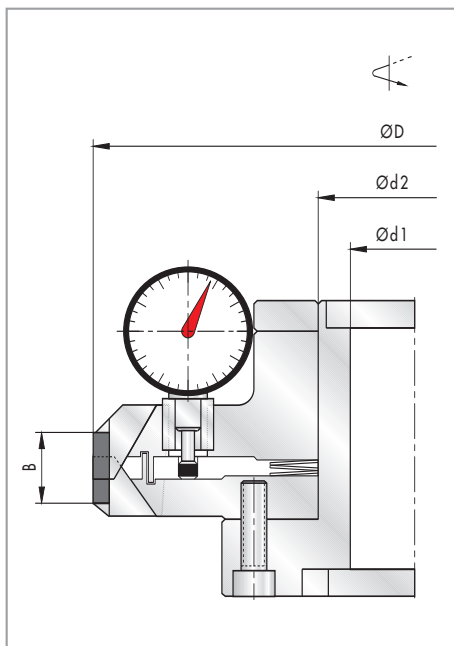


VERSTELLBARE KANTENFRÄSER (STUFENLOS VERSTELLBAR)

Hochleistung



ØD mm	Ød mm	B mm	Z =	Vorschub m/min	Hydro Buchse Ref	PRODUKT CODE
200	35	22/28	8+8	45	35/60-92	3006001
200	40	28/34	8+8	45	40/60-92	3006002
220	40	22/28	12+12	65	40/60-92	3006003
220	40	28/34	12+12	65	40/60-92	3006004

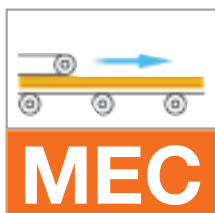


EINSATZ

- Geeignet zum Fräsen von Spanplatte und MDF, beschichtet mit Laminat oder Melamin, Papier, usw. und HPL Platten beschichtet mit Furnier, usw.
- Einsatz in Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsmaschinen, im Gleich- oder Gegenlauf.

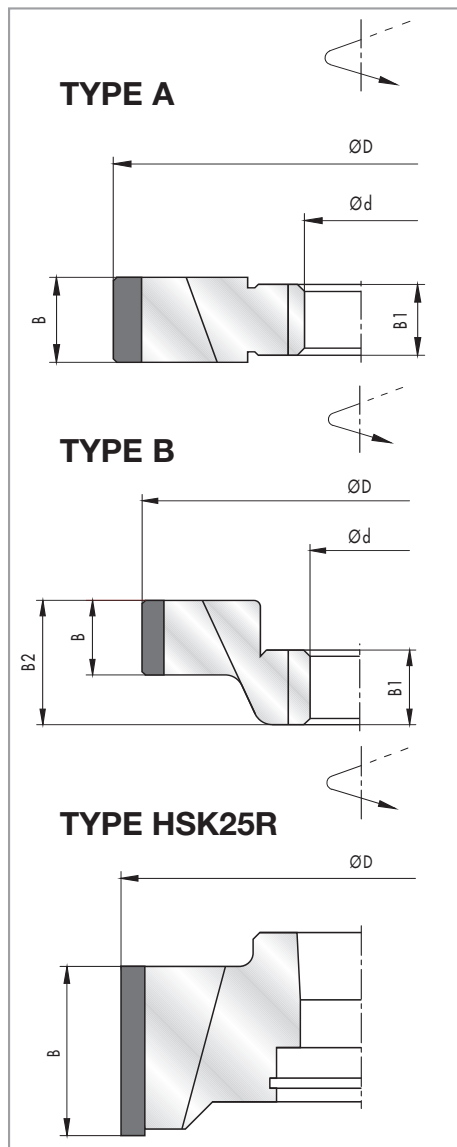
BESCHREIBUNG

- Das Werkzeug besteht aus 2 Teilen mit gegenlaufendem Achswinkel, verstellbar über ein Feingewinde, montiert auf eine Hydro-Buchse mit einer Verstellgenauigkeit von 0,02 m/min (HYDRO PREZISS Serie 5)



PKD FRÄSER FÜR KANTENBEARBEITUNG

Wirtschaftlich



ØD mm	Ød mm	B mm	b1/b2 mm	Type =	Z =	PRODUKT CODE
<i>ZYLINDRISCHE BOHRUNG STANDARD/DUST FLOW</i>						
70	16DKN	8	10/-	A	4	3007001
70	16DKN	8	10/-	A	6	3007002
70	16DKN	10	10/-	A	4	3007003
70	16DKN	10	10/-	A	6	3007004
70	16DKN	12	10/-	A	4	3007005
70	20DKN	10	12/20	B	4	3007006
70	20DKN	10	12/20	B	6	3007007
70	20DKN	12	12/20	B	6	3007008
<i>KONISCHE BOHRUNG DUST FLOW</i>						
ØD mm	Ød mm	b mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE	
70	HSK25R	23	8	4	3007018	
70	HSK25R	23	8	6	3007019	
70	HSK25R	23	8	8	3007020	
70	HSK25R	23	10	4	3007021	
70	HSK25R	23	12	4	3007022	
70	HSK25R	23	15	4	3007023	
70	HSK25R	25	25	4	3007024	
70	HSK25R	25	25	8	3007025	

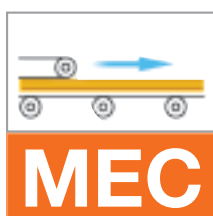
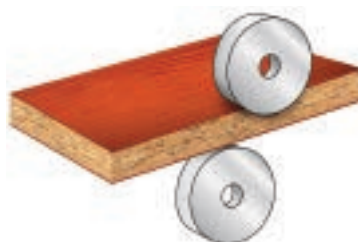
EINSATZ

- Für gerades Bündigfräsen.
- Zum arbeiten in Doppelendprofilern und Kantenanleimmaschinen.
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Werkzeug mit "DUST FLOW" System für kontrollierten Spanauswurf.
- Schnittgeometrie: gerader Schnitt mit Achswinkel.

ARBEITSPPOSITION

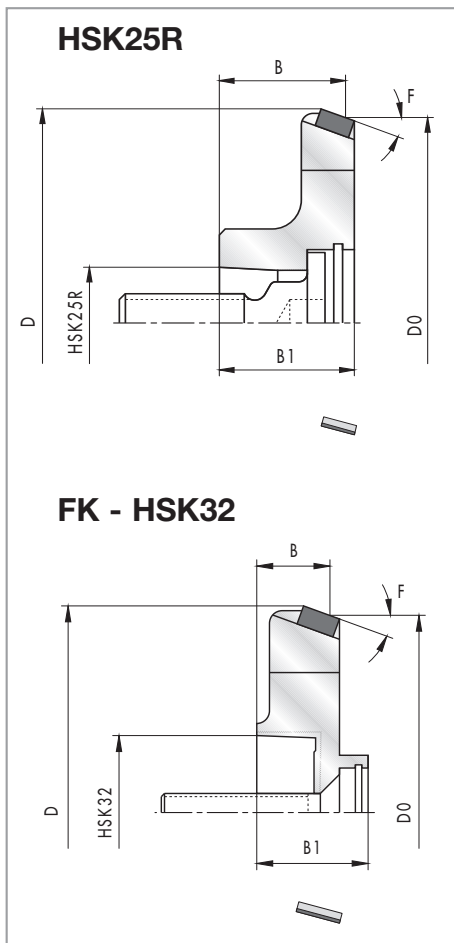


PKD FASEFRÄSER

Wirtschaftlich



ØD mm	DO mm	Ød =	B mm	Fase =	Z =	PRODUKT CODE
<i>KONISCHE BOHRUNG STANDARD</i>						
73	70	HSK25R	6	20°	4	3008001
<i>FK - HSK32 STANDARD</i>						
ØD mm	DO mm	Ød =	B mm	Fase =	Z =	PRODUKT CODE
64	62	HSK32	6	20°	4	3008011
<i>FK - HSK32 DUST FLOW</i>						
ØD mm	DO mm	Ød =	B mm	Fase =	Z =	PRODUKT CODE
70	62	HSK32	6/32	20°	4	3008021
70	62	HSK32	6/32	20°	6	3008022
70	62	HSK32	6/32	20°	8	3008023
70	62	HSK32	6/32	45°	4	3008024
70	62	HSK32	6/32	45°	6	3008025
70	62	HSK32	6/32	45°	8	3008026



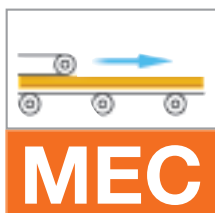
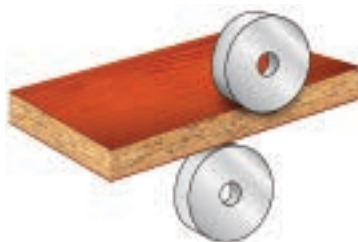
EINSATZ

- Geeignet zum Fasen von Spanplatten- und MDF-Kanten mit Melamin, Dekorpapier, HPL, Furnier, usw.
- Einsatz auf Kantenanleimmaschinen mit FK und HSK25R Motoren mit konischer Bohrung.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Fasefräser bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Werkzeug mit "DUST FLOW" System für kontrollierten Spanauswurf.
- Schnittgeometrie: 20° und 45° Fase mit Achswinkel.

ARBEITSPOSITION

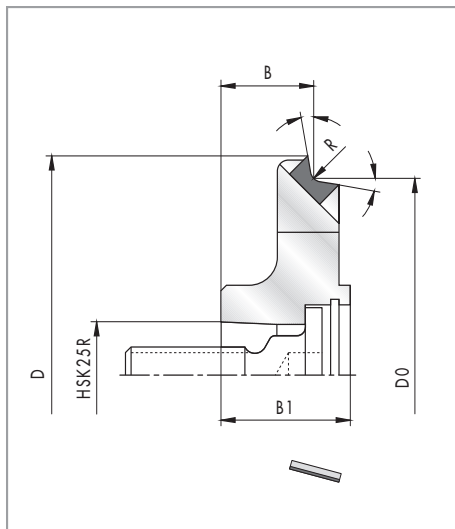


PKD FRÄSER FÜR PROFILIERUNG/ KONISCHE BOHRUNG

Wirtschaftlich



ØD mm	R =	Ød =	Z =	PRODUKT CODE
<i>KONISCHE BOHRUNG</i>		<i>STANDARD</i>		
79	1	HSK25R	4	3009001
79	2	HSK25R	4	3009002
79	2	HSK25R	6	3009003
79	3	HSK25R	4	3009004
79	3	HSK25R	6	3009005
79	4	HSK25R	4	3009006
79	4	HSK25R	6	3009007
79	5	HSK25R	4	3009008
79	5	HSK25R	6	3009009
79	6	HSK25R	4	3009010
79	7	HSK25R	4	3009011
79	8	HSK25R	4	3009012
79	9	HSK25R	4	3009013
79	10	HSK25R	4	3009014
79	11	HSK25R	4	3009015
79	12	HSK25R	4	3009016



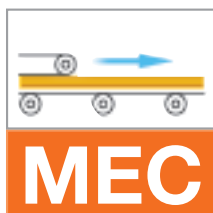
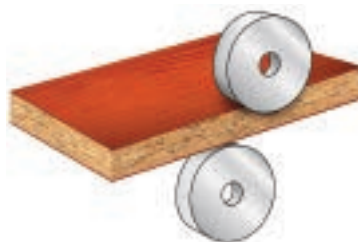
EINSATZ

- Geeignet zum Kanten abrunden.
- Einsatz auf Kantenanleimmaschinen mit FK und HSK25R Motoren mit konischer Bohrung.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Fräser mit Radius, bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Fräser mit normalen Grundkörper.
- Schnittgeometrie: Radius mit Achswinkel.

ARBEITSPOSITION

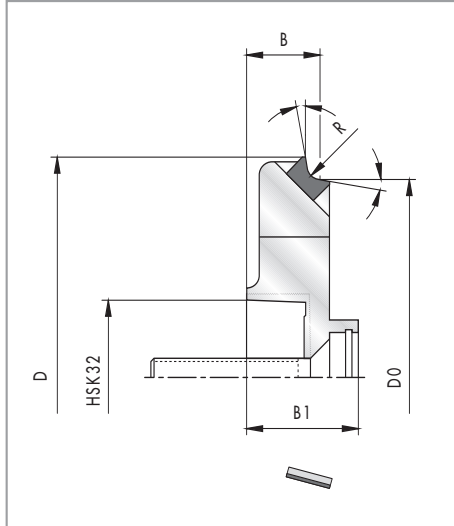


PKD FRÄSER FÜR PROFILIERUNG/FK- HSK32 GRUPPE

Wirtschaftlich



ØD mm	DO mm	Ød =	R =	Z =	PRODUKT CODE
<i>FK - HSK32</i>					
69	62	HSK32	1	4	3010001
69	62	HSK32	1,5	4	3010002
69	62	HSK32	2	4	3010003
69	62	HSK32	2	6	3010004
69	62	HSK32	2,5	4	3010005
70	62	HSK32	3	4	3010006
70	62	HSK32	3	6	3010007
72	62	HSK32	3,5	4	3010008
72	62	HSK32	4	4	3010009
72	62	HSK32	4	6	3010010
72	62	HSK32	4,5	4	3010011
72	62	HSK32	5	4	3010012
72	62	HSK32	5	6	3010013



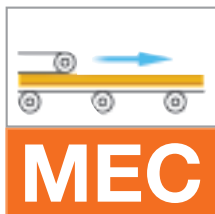
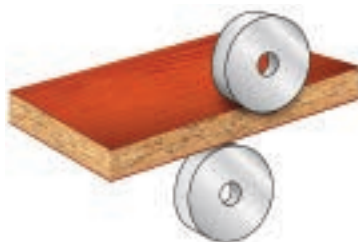
EINSATZ

- Geeignet zum Kanten abrunden.
- Einsatz auf Kantenanleimmaschinen mit FK und HSK25R Motoren mit konischer Bohrung.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Fräser mit Radius, bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Fräser mit normalen Grundkörper.
- Schnittgeometrie: Radius mit Achswinkel.

ARBEITSPPOSITION

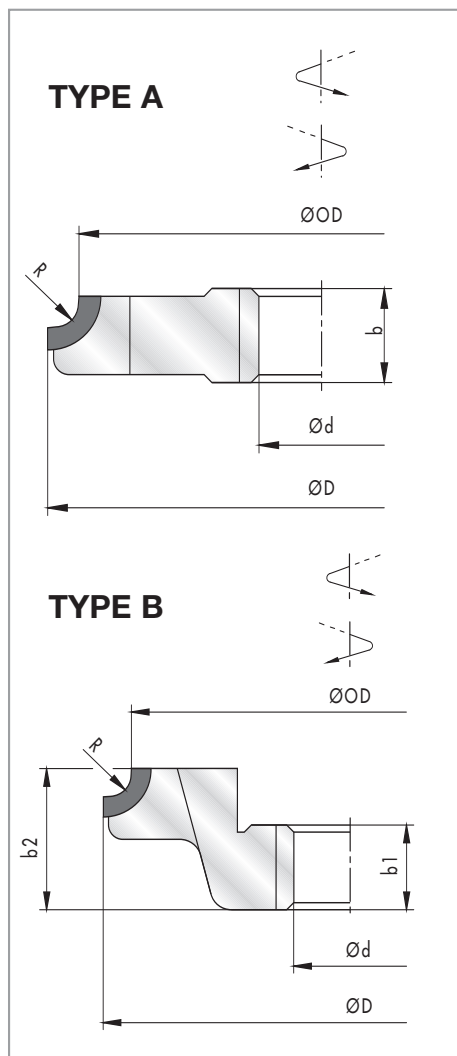


PKD FRÄSER FÜR PROFILIERUNG/ZYLINDRISCHE BOHRUNG

Wirtschaftlich



ØD mm	DO mm	b1/b2 mm	Type	R	Ød =	Z =	PRODUKT CODE
<i>ZYLINDRISCHE BOHRUNG STANDARD/DUST FLOW</i>							
73	61	12	A	2	16DKN	4	3011001
73	61	12	A	3	16DKN	4	3011002
73	61	12	A	4	16DKN	4	3011003
73	61	12	A	5	16DKN	4	3011004
70	62	12/20	B	3	16DKN	4	3011005
82	70	12/20	B	2	20DKN	4	3011006
82	70	12/20	B	3	20DKN	4	3011007
82	70	12/20	B	4	20DKN	4	3011008
82	70	12/20	B	5	20DKN	4	3011009



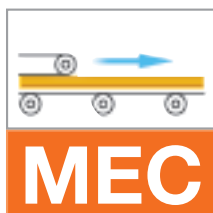
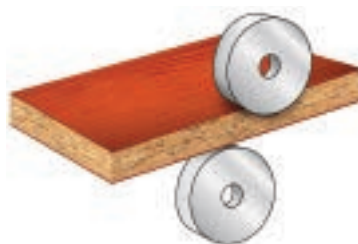
EINSATZ

- Geeignet zum Kanten abrunden.
- Einsatz auf Kantenanleimmaschinen.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Fräser mit Radius, bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Fräser mit normalem Grundkörper.
- Schnittgeometrie: Radius mit Achswinkel.

POSICIÓN DE TRABAJO



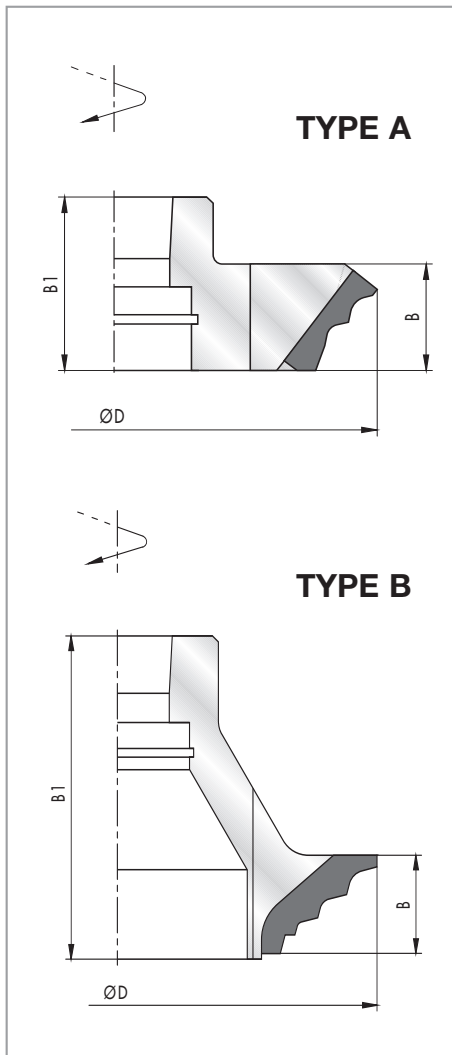
PKD FRÄSER MIT DOPPELPROFIL

Wirtschaftlich



DYNAX

ØD mm	Ød =	R =	Fase =	Type =	Z =	PRODUKT ARTÍCULO
85	HSK25R	3+2	20°	A	4	3012001
90	HSK25R	3+2+1,5	20°	B	4	3012002
90	HSK25R	3+2+1,5	20°	B	6	3012003



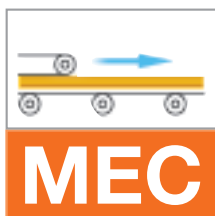
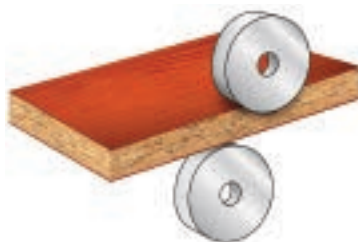
EINSATZ

- Geeignet zum Kanten abrunden.
- Einsatz auf Kantenanleimmaschinen FK und HSK25R Motoren mit konischer Bohrung
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

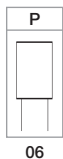
- Fräser mit doppeltem Radius und Fase, bestückt mit ökonomischen "DYNAX" Schneiden.
- Achswinkel für feinere und bessere Kantenqualität.
- Fräser mit normalem Grundkörper.
- Schnittgeometrie: Radius mit Achswinkel.

ARBEITSPOSITION

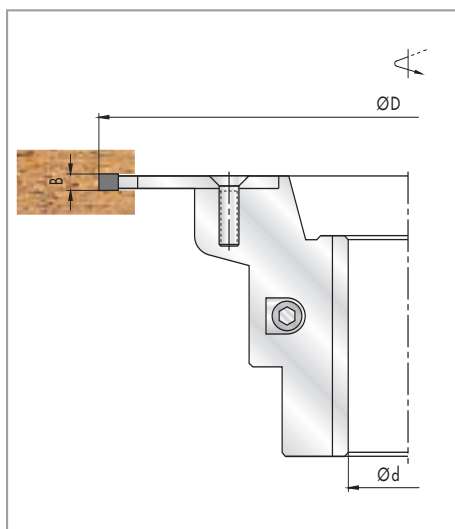


NUTER

Hochleistung



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	CÓDIGO ARTÍCULO
70	34	4,0/3,0	8	3013001
75	22	3,2/2,2	10	3013002
100	30	4,0/3,0	8	3013003
120	30	4,0/3,0	8	3013004
120	30	4,0/3,0	12	3013005
120	30	4,0/3,0	16	3013006
150	30	3,0/2,0	12	3013007
150	30	3,0/2,0	18	3013008
150	30	3,0/2,0	24	3013009
150	30	4,0/3,0	12	3013010
150	30	4,0/3,0	18	3013011
150	30	4,0/3,0	24	3013012
150	30	5,0/4,0	12	3013025
180	30	3,0/2,0	12	3013013
180	30	3,0/2,0	18	3013014
180	30	3,0/2,0	24	3013015
180	30	3,0/2,0	30	3013016
180	30	4,0/3,0	12	3013017
180	30	4,0/3,0	18	3013018
180	30	4,0/3,0	24	3013019
180	30	4,0/3,0	30	3013020
180	30	6,0/5,0	18	3013026
200	30	3,0/2,0	24	3013021
200	30	3,0/2,0	30	3013022
200	30	4,0/3,0	24	3013023
200	30	4,0/3,0	30	3013024

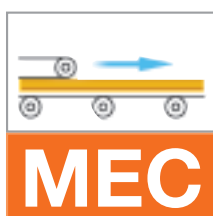


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

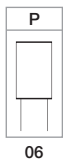
BESCHREIBUNG

- Für feste Nutbreite mit PKD Bestückung "CLASSIC" 6,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Montage direkt auf die Maschinenwelle oder auf Buchse. Wir empfehlen die Montage auf eine PREZISS HYDRO BUCHSE um die Genauigkeit und Standzeit zu verbessern.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.

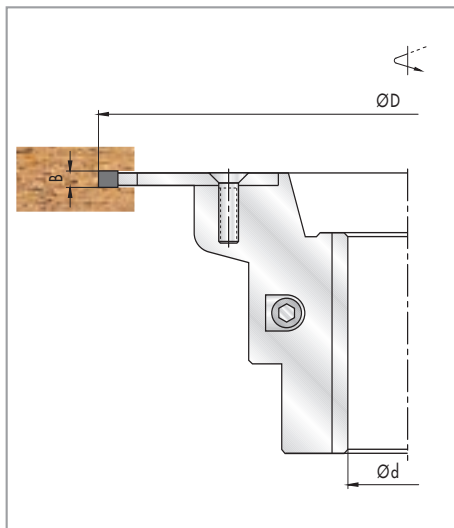


NUTER

Wirtschaftlich



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
70	34	4,0/3,0	8	3014001
75	22	3,2/2,2	10	3014002
100	30	4,0/3,0	8	3014003
120	30	4,0/3,0	8	3014004
120	30	4,0/3,0	12	3014005
120	30	4,0/3,0	16	3014006
150	30	3,0/2,0	12	3014007
150	30	3,0/2,0	18	3014008
150	30	3,0/2,0	24	3014009
150	30	4,0/3,0	12	3014010
150	30	4,0/3,0	18	3014011
150	30	4,0/3,0	24	3014012
150	30	5,0/4,0	12	3014025
180	30	3,0/2,0	12	3014013
180	30	3,0/2,0	18	3014014
180	30	3,0/2,0	24	3014015
180	30	3,0/2,0	30	3014016
180	30	4,0/3,0	12	3014017
180	30	4,0/3,0	18	3014018
180	30	4,0/3,0	24	3014019
180	30	4,0/3,0	30	3014020
180	30	6,0/5,0	18	3014026
200	30	3,0/2,0	24	3014021
200	30	3,0/2,0	30	3014022
200	30	4,0/3,0	24	3014023
200	30	4,0/3,0	30	3014024

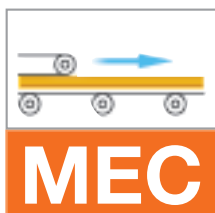


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Für feste Nutbreite mit PKD Bestückung "ATTACK PLUS" 5,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Montage direkt auf die Maschinenwelle oder auf Buchse. Wir empfehlen die Montage auf eine PREZISS HYDRO BUCHSE um die Genauigkeit und Standzeit zu verbessern.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.



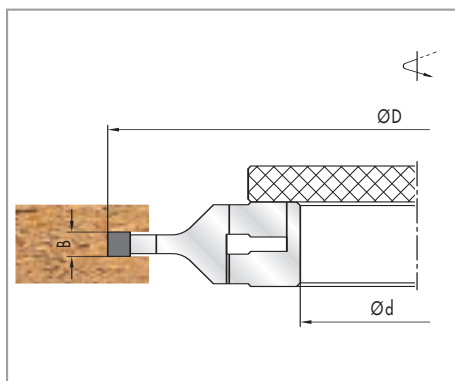
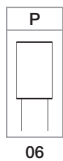
30

STUFENLOS VERSTELLBARE NUTER

Hochleistung



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
100	30	3,0/5,0	4+4	3015001
120	30	3,0/5,0	6+6	3015002
150	30	3,0/5,0	6+6	3015003
150	30	4,0/7,0	6+6	3015004
150	30	5,0/10,0	6+6	3015005
150	30	7,0/14,0	6+6	3015006
150	30	10,0/20,0	6+6	3015007
160	30	3,0/5,0	6+6	3015008
160	30	4,0/7,0	6+6	3015009
180	30	3,0/5,0	8+8	3015010
180	30	4,0/7,0	8+8	3015011

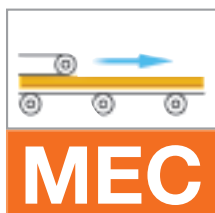


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Maschinen mit automatischem Vorschub, z. B. Kantenanleimmaschinen, Fräsmaschinen usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Nuter mit verstellbarer Breite, Feinverstellung, mit PKD Schneiden Typ "CLASSIC" 6,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.

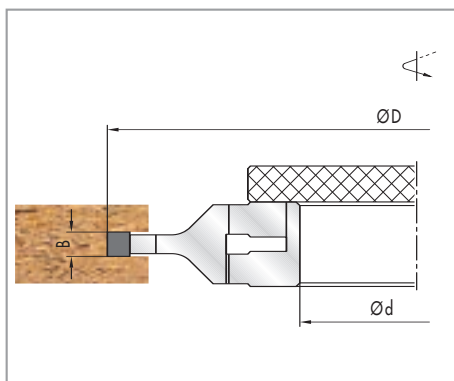
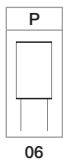


STUFENLOS VERSTELLBARE NUTER

Wirtschaftlich



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
100	30	3,0/5,0	4+4	3016001
120	30	3,0/5,0	6+6	3016002
150	30	3,0/5,0	6+6	3016003
150	30	4,0/7,0	6+6	3016004
150	30	5,0/10,0	6+6	3016005
150	30	7,0/14,0	6+6	3016006
150	30	10,0/20,0	6+6	3016007
160	30	3,0/5,0	6+6	3016008
160	30	4,0/7,0	6+6	3016009
180	30	3,0/5,0	8+8	3016010
180	30	4,0/7,0	8+8	3016011

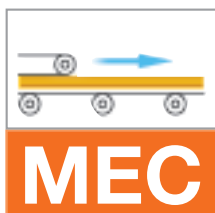


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Maschinen mit automatischem Vorschub, z. B. Kantenanleimmaschinen, Fräsmaschinen usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Nuter mit verstellbarer Breite, Feinverstellung, mit PKD Schneiden Typ "ATTACK PLUS" 5,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.

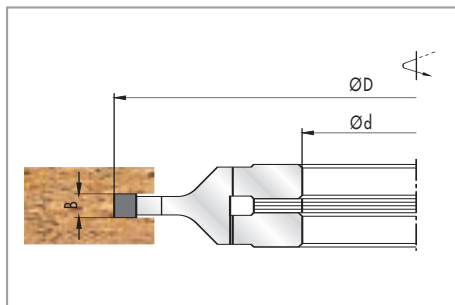
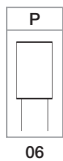


VERSTELLBARER NUTER MIT RINGEN

Hochleistung



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
100	30	3,0/5,0	4+4	3017001
120	30	3,0/5,0	6+6	3017002
150	30	3,0/5,0	6+6	3017003
150	30	4,0/7,0	6+6	3017004
150	30	5,0/10,0	6+6	3017005
150	30	7,0/14,0	6+6	3017006
150	30	10,0/20,0	6+6	3017007
160	30	3,0/5,0	6+6	3017008
160	30	4,0/7,0	6+6	3017009
180	30	3,0/5,0	8+8	3017010
180	30	4,0/7,0	8+8	3017011

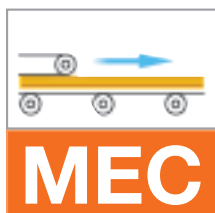


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Maschinen mit automatischem Vorschub, z. B. Kantenanleimmaschinen, Fräsmaschinen, Universalmaschinen usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- 2-teiliger Nuter mit verstellbarer Breite, verstellbar mit Ringen.
- PKD Schneiden Typ "CLASSIC" 6,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.

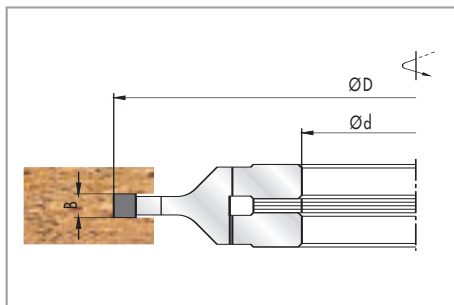
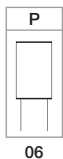


VERSTELLBARER NUTER MIT RINGEN

Wirtschaftlich



ØD mm	Bo mm	B mm	Z =	PRODUKT CODE
100	30	3,0/5,0	4+4	3018001
120	30	3,0/5,0	6+6	3018002
150	30	3,0/5,0	6+6	3018003
150	30	4,0/7,0	6+6	3018004
150	30	5,0/10,0	6+6	3018005
150	30	7,0/14,0	6+6	3018006
150	30	10,0/20,0	6+6	3018007
160	30	3,0/5,0	6+6	3018008
160	30	4,0/7,0	6+6	3018009
180	30	3,0/5,0	8+8	3018010
180	30	4,0/7,0	8+8	3018011

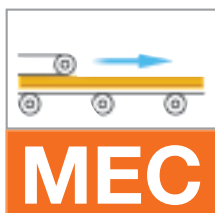


EINSATZ

- Geeignet zum Nuten von Spanplatte, MDF, HPL, roh oder beschichtet mit Furnier, Melamin, Laminat, Papier, usw.
- Einsatz im Maschinen mit automatischem Vorschub, z. B. Kantenanleimmaschinen, Fräsmaschinen, Universalmaschinen usw.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

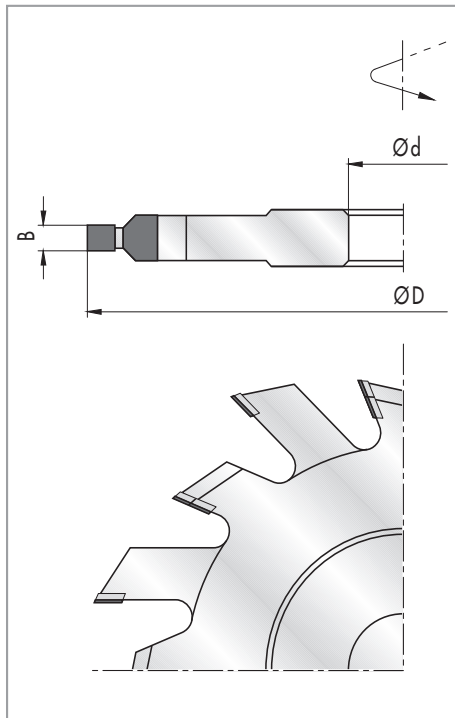
BESCHREIBUNG

- 2-teiliger Nuter mit verstellbarer Breite, verstellbar mit Ringen.
- PKD Schneiden Typ "ATTACK PLUS" 5,0 mm hoch und Flachzahn.
- Nickel Beschichtung.
- Sonderabmessungen auf Anfrage.



NUT / FASEFRÄSER

Hochleistung



EINSATZ


- Geeignet zur Verbesserung des Nutprozesses in der Möbelanwendung.
- Meistens auf Doppelendprofilern.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

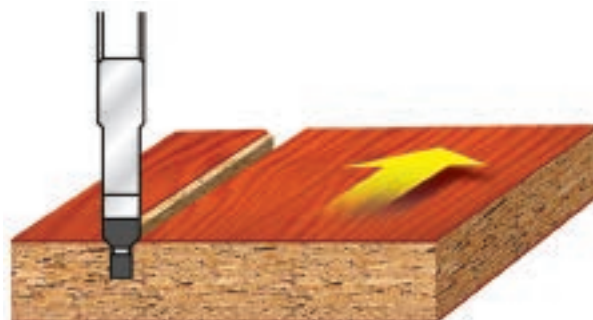
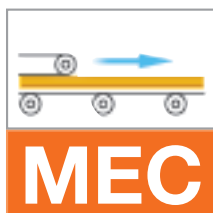
BESCHREIBUNG

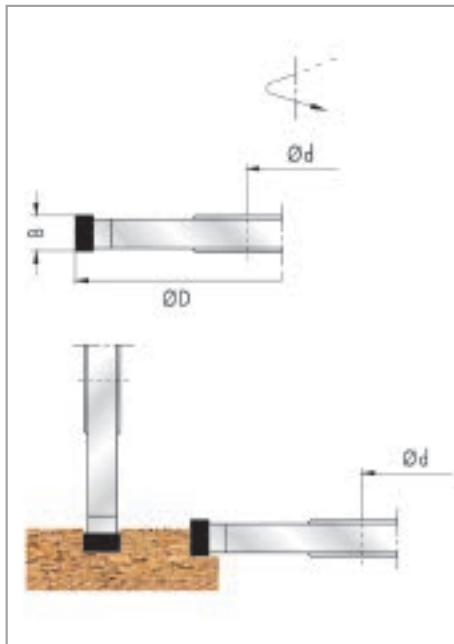
- Spezial-Satzwerkzeug, zum nuten und fassen der Oberkante der Nuten in der Platte, leichte Montage.
- Bestückt mit PKD Schneiden Typ "CLASSIC" 6,0 mm hoch und Schneiden mit 45° Fase.
- Nickel Beschichtung.
- Fertigung wahlweise mit beidseitiger Fase, Fase links oder Fase rechts.
- Auftragsgebundene Fertigung.
- Montage direkt auf die Maschinenwelle oder auf Preziss Hydro Buchse (siehe Kapitel 90)

NUT / FASEFRÄSER

Wirtschaftlich

- Identisch wie  aber mit 5,0 mm Zahnhöhe Bestückt.





EINSATZ

- Geeignet zur Verbesserung des Nutprozesses in der Möbelerzeugung.
- Meistens auf Doppelendprofilern.
- Einsatz im Gleich- und Gegenlauf.

BESCHREIBUNG

- Sonder Geeignet zum Nuten und Falzen.
- Bestückt mit PKD Schneiden Typ "ATTACK PLUS" 5,0 m hoch.
- Nickel Beschichtung.
- Auftragsgebundene Fertigung.
- Montage direkt auf die Maschinenwelle oder auf PREZISS HYDRO BUCHSE (siehe Kapitel 90).

30

