

DP - W E R K Z E U G E DP - T O O L S

Übersicht	Overview	91
DP Nut- und Fügefräser	DP Router / Jointing Cutter	92 – 99
DP Füge- und Falzfräser	DP Jointing and Rebating Cutter	100
DP Midi-Fügefräser	DP MIDI-Jointing Cutter	101
DP MIDICUT-Format-Kreissägeblatt	DP MIDICUT Panel Sizing Saw Blade	102 – 102
DP Handkreissägeblatt	DP Saw-Blades for portable machines	102
DP Duett-Set	DP Duell-Set	103
DP Kreissägeblatt TP	DP Saw-Blades TP	104
DP Rückwandnuter	DP Rear Panel Grooving Cutter	104
DP Ritz-Kreissägeblatt Classic-Cut	DP Scoring Saw Blade Classic-Cut	105 – 106



DP
TP
J
G

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 zerspannen 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

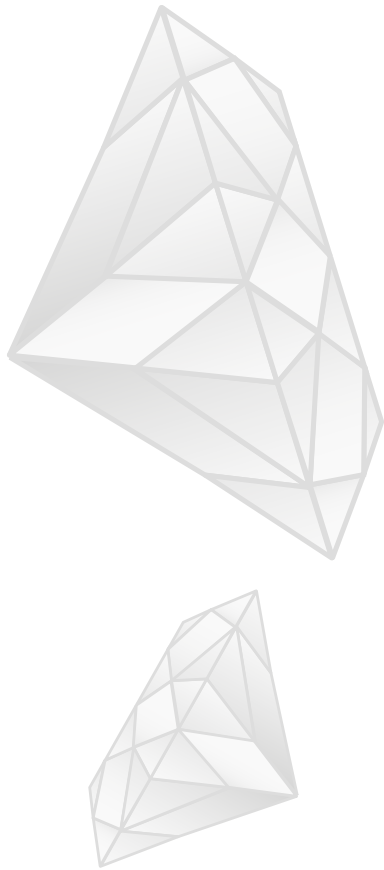
Polycrystalline Diamond, briefly called DP, is an incomparable cutting material for heavy machinable and abrading materials:

- 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 materials HPL, 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	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-Schafffräser Z3, Span. unten	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
6825	DP-Schafffräser Z3, Span. oben	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	
6826	DP-Schafffräser Z2+2	2					■	▼	■		■	▼	■									
6827	DP-Schafffräser Z2	2	DP				■				■					■		■	■	■	■	
6829	DP-Füge- u. Fase	2	DP				▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼								■
6830	DP-MIDI	1	HW				■	▼	■		■	▼	■									
6831	DP-Schafffräser 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 $\varnothing 12 \text{ mm}$ Vorschub reduzieren

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

Series of feeds – Vf [m/min]

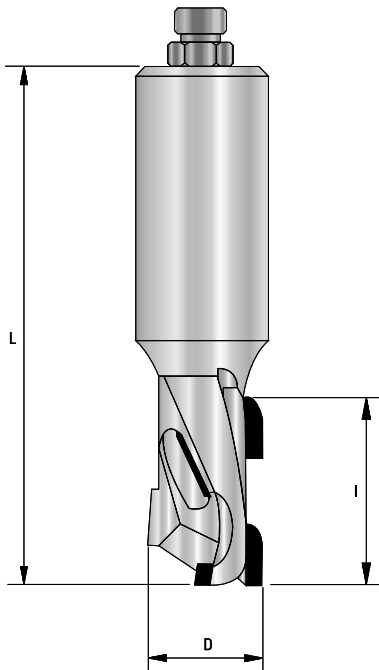
No. of teeth	A	B	C
1	2 – 4	4 – 6	6 – 8
2	3 – 5	5 – 10	8 – 20
3	6 – 8	8 – 12	12 – 30

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 $\varnothing 12 \text{ mm}$.



6830



DP-MIDI-Schaftfräser
Z1 / F2 – F6

- 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 Spantaschen.
- Bestückungshöhe 2,5 mm, je nach Abnutzung bis zu dreimal nachschärfbar.
- Z1 / 3-flügelig 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 / F2 – F6

- 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	138,00
10	25	75	12x40	R	6830.010.22	138,00
12	26	75	12x30	R	6830.012.25	122,00
12	26	75	12x30	L	6830.112.25	122,00
16	25	85	16x50 m.E.	R	6830.016.25	127,00
16	25	85	16x50 m.E.	L	6830.116.25	127,00
16	35	95	16x50 m.E.	R	6830.016.35	165,00
16	35	95	16x50 m.E.	L	6830.116.35	165,00
18	25	85	16x50 m.E.	R	6830.018.25	130,00
18	25	85	16x50 m.E.	L	6830.118.25	130,00
18	35	95	16x50 m.E.	R	6830.018.35	178,00
18	35	95	16x50 m.E.	L	6830.118.35	178,00
18	43	105	16x50 m.E.	R	6830.018.43	202,00
18	43	105	16x50 m.E.	L	6830.118.43	202,00
12	25	95	25x55 m.E.	R	6830.012.26	125,00
12	25	95	25x55 m.E.	L	6830.112.26	125,00
16	25	90	25x55 m.E.	R	6830.016.26	130,00
16	25	90	25x55 m.E.	L	6830.116.26	130,00
18	25	95	25x55 m.E.	R	6830.018.26	135,00
18	25	95	25x55 m.E.	L	6830.118.26	135,00
18	34	105	25x55 m.E.	R	6830.018.36	162,00
18	34	105	25x55 m.E.	L	6830.118.36	165,00
18	43	110	25x55 m.E.	R	6830.018.44	206,00
18	43	110	25x55 m.E.	L	6830.118.44	206,00
20	25	95	25x55 m.E.	R	6830.020.26	135,00
20	25	95	25x55 m.E.	L	6830.120.26	135,00
20	34	100	25x55 m.E.	R	6830.020.36	165,00
20	34	100	25x55 m.E.	L	6830.120.36	165,00
20	43	110	25x55 m.E.	R	6830.020.44	225,00
20	43	110	25x55 m.E.	L	6830.120.44	225,00
20	52	120	25x55 m.E.	R	6830.020.52	256,00
20	52	120	25x55 m.E.	L	6830.120.52	256,00

6830.008.12 = Z1/F2
6830.010.22 = Z1/F2

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

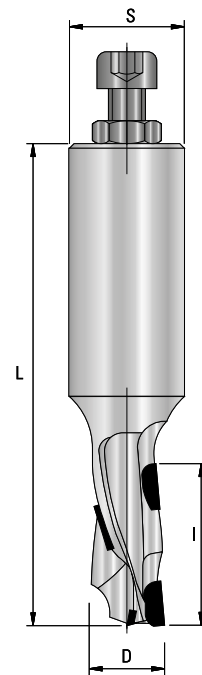
DP-Classic-Schaftfräser Z1 / F3

- 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 Spanntaschen, Bestückungshöhe 4,0 mm, acht- bis zehnmal nachschärfbar.
- Z1 / 3-flügelig 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 4,0 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.

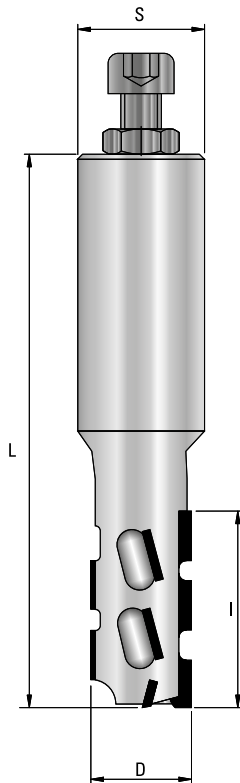
6820



D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
12	26	90	12x40	R	6820.012.26	125,00
14	26	90	16x50 m.E.	R	6820.014.26	165,00
14	26	95	25x55 m.E.	R	6820.014.27	165,00
16	26	90	16x50 m.E.	R	6820.016.26	165,00
16	26	95	25x55 m.E.	R	6820.016.27	165,00
16	26	95	25x55 m.E.	L	6820.116.27	165,00
16	35	100	16x50 m.E.	R	6820.016.35	220,00
16	35	105	25x55 m.E.	R	6820.016.36	220,00
16	35	105	25x55 m.E.	L	6820.116.35	220,00
18	26	95	25x55 m.E.	R	6820.018.26	165,00
18	35	100	16x50 m.E.	R	6820.018.35	220,00
18	35	100	16x50 m.E.	L	6820.118.35	220,00
18	35	105	25x55 m.E.	R	6820.018.36	220,00
18	35	105	25x55 m.E.	L	6820.118.36	220,00
18	43	110	20x55 m.E.	R	6820.018.37	275,00
18	43	110	25x55 m.E.	R	6820.018.43	275,00
18	43	110	25x55 m.E.	L	6820.118.43	275,00
20	35	105	25x55 m.E.	R	6820.020.35	220,00
20	43	110	25x55 m.E.	R	6820.020.43	275,00
20	52	120	20x55 m.E.	R	6820.021.52	330,00
20	52	120	25x55 m.E.	R	6820.020.52	330,00
20	52	120	25x55 m.E.	L	6820.120.52	330,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon 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-flügelig 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	415,00
20	35	39*	105	25x55 m.E.	L	6821.120.35	414,00
20	49	54*	120	25x55 m.E.	R	6821.020.49	599,00
20	49	54*	120	25x55 m.E.	L	6821.120.49	599,00

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	576,00
20	35	40*	105	25x55 m.E.	L	6822.120.35	576,00
20	50	55*	120	25x55 m.E.	R	6822.020.50	835,00
20	50	55*	120	25x55 m.E.	L	6822.120.50	835,00

* 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.

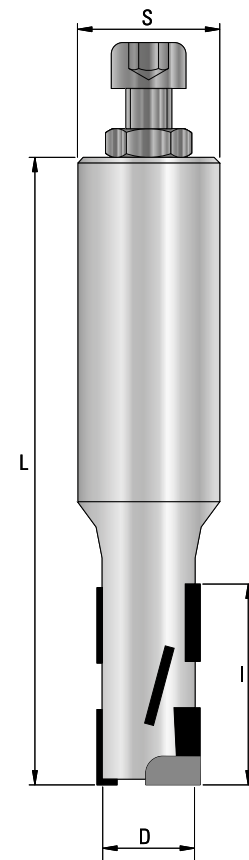
DP-Classic 3-Schaftfräser Z2 + 2

- 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

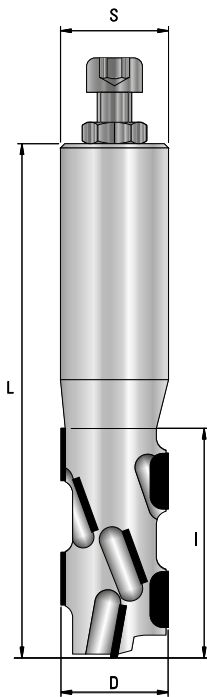
6823



D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
18	25	105	25x60 m.E.	R	6823.018.25	345,00
18	25	105	25x60 m.E.	L	6823.118.25	345,00
18	35	115	25x60 m.E.	R	6823.018.35	460,00
18	35	115	25x60 m.E.	L	6823.118.35	460,00
20	25	105	25x60 m.E.	R	6823.020.25	345,00
20	25	105	25x60 m.E.	L	6823.120.25	345,00
20	35	115	25x60 m.E.	R	6823.020.35	460,00
20	35	115	25x60 m.E.	L	6823.120.35	460,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon 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	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
25	35	110	25x55 m.E.	R	6824.025.35	388,00
25	35	110	25x55 m.E.	L	6824.025.36	388,00
25	54	120	25x55 m.E.	R	6824.025.48	559,00
25	54	120	25x55 m.E.	L	6824.025.49	559,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. / Other dimensions upon 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	660,00
20	38	120	25x60 m.E.	L	6825.120.35	660,00
20	48	125	20x55 m.E.	R	6825.021.48	835,00
20	48	130	25x60 m.E.	R	6825.020.48	835,00
20	48	130	25x60 m.E.	L	6825.120.48	835,00
25	28	110	25x60 m.E.	R	6825.025.27	489,00
25	28	110	25x60 m.E.	L	6825.125.27	489,00
25	38	120	25x60 m.E.	R	6825.025.34	660,00
25	38	120	25x60 m.E.	L	6825.125.34	660,00
25	48	130	25x60 m.E.	R	6825.025.48	835,00
25	48	130	25x60 m.E.	L	6825.125.48	835,00

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

Spanauswurf nach oben / chip ejector upward

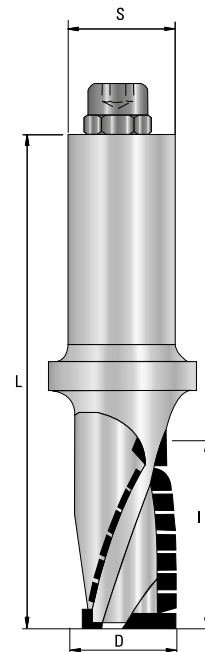
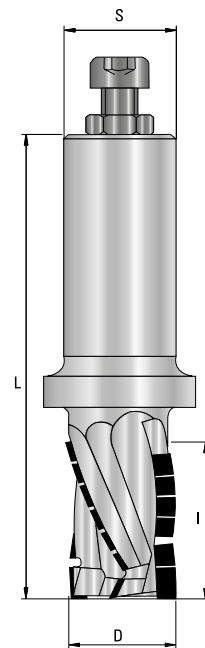
D	I	L	S	R/L	Best.-Nr./Part No.	Euro
20	28	110	25x60 m.E.	R	6825.020.28	489,00
20	28	110	25x60 m.E.	L	6825.120.28	489,00
20	38	120	25x60 m.E.	R	6825.020.38	660,00
20	38	120	25x60 m.E.	L	6825.120.38	660,00
25	38	120	25x60 m.E.	R	6825.025.38	660,00
25	38	120	25x60 m.E.	L	6825.125.38	660,00
25	48	130	25x60 m.E.	R	6825.026.48	835,00
25	48	130	25x60 m.E.	L	6825.126.48	835,00

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

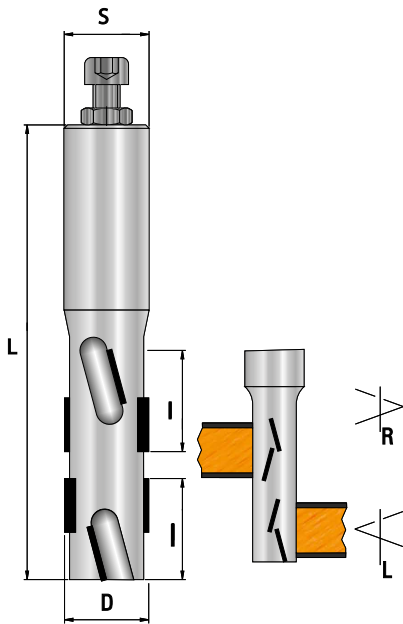
DP-Router Cutter Z3

- 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



DP-Schaftfräser Z2 + 2

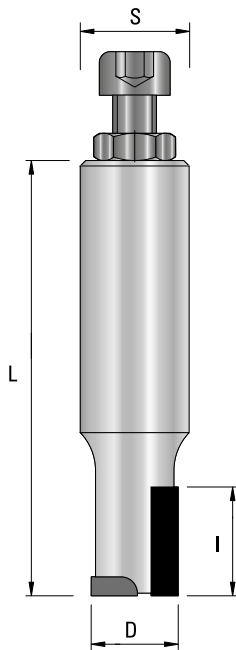
- Zum Fügen und Konturenfräsen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Durch Verstellen der Z-Achse und Drehrichtungswechsel kann mit dem Fräserunterteil im Linkslauf gearbeitet werden.
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Schaftfräsern und 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	799,00

6831



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
- $V_f = 6 - 8 \text{ n/min}$ 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
- $V_f = 6 - 8 \text{ n/min}$ 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	229,00
12	25	85	16x45 m. E.	R	6831.012.26	229,00
12	35	95	16x45 m. E.	R	6831.012.35	269,00

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

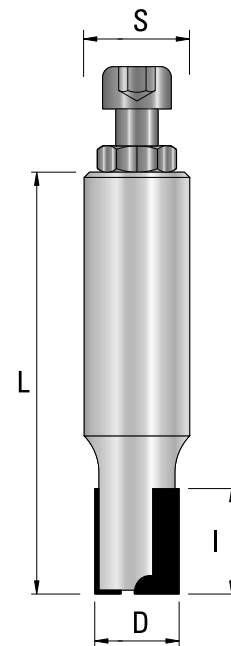
DP-Schaftfräser Z2

- 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-Umfangsschneiden mit wechselseitigen 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

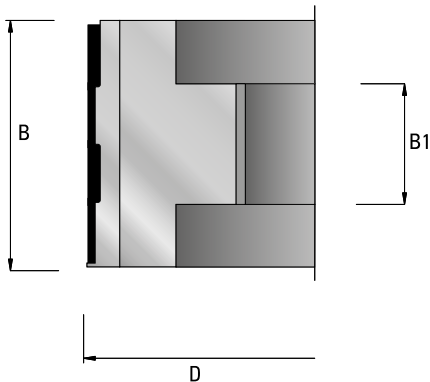
- For grooving, jointing, rebating, forming of MDF, HDF, coated plastics, Corian, curable plastics, thermo plastics and fibre reinforced plastics on CNC-milling machines.
- Extremely long tool life compared with HW router cutters. Generous re-sharpening zone allows several re-sharpenings. Tip height 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	229,00
16	20	80	20x50 m.E.	R	6827.016.20	229,00

3830 DP



DP-MIDI-Fügefräser

- Zum Fügen von beidseitig kunststoffbeschichteten (KF) und melaminharzbeschichteten Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten
- Einzusetzen auf Doppelendprofilier 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 symmetric versions are usable for left and right directions

D	B	B1	d	Z	symmetrische Ausführung	einseitig ausgedreht	doppelseitig ausgedreht	Maschine	Best.-Nr./Part No.		Euro
					symmetric design	single-sided twist off	double-sided twist off	Machine	rechts/right	links/left	Euro
85	45	45	30	Z3/F6				Ott	3830.085.45	3830.085.46	576,00
100	34	37	30	Z3/F6				IMA / Brandt	3830.100.34	3830.100.35	460,80
100	48	25	30	Z2/F4			X	HolzHer	3830.100.48	3830.100.49	460,80
100	48	40,6	30	Z3/F6		X		IMA / Brandt	3830.101.48	3830.101.49	684,80
100	63	25	30	Z2/F4			X	HolzHer	3830.100.63	3830.100.64	604,80
125	34	37	30	Z3/F6	X			Homag	3830.125.34	3830.125.34	460,80
125	43	40	30	Z3/F6	X			Homag	3830.125.43	3830.125.43	576,00
125	63	40	30	Z3/F6	X		X	Homag	3830.125.63	3830.125.63	912,00

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions upon request.

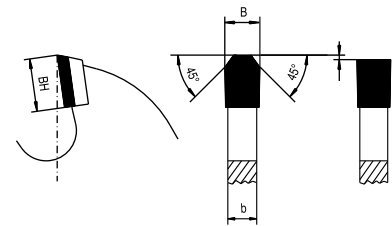
DP-MIDICUT-Format- Kreissägeblatt

- 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) chip-board, MDF or other board materials. For use on horizontal panel sizing machines, ideally in combination with pre-scorer
- 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

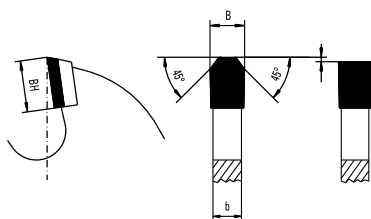
2710



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	1550,00
350	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.350.75	1550,00
380	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/100	Holzma	2710.380.60	1688,00
380	4,8	3,5	60	84	TF	2/14/100	Holzma	2710.380.61	1968,00
400	4,4	3,2	30	60	TF		Scheer, Schelling	2710.400.30	1288,00
400	4,4	3,2	30	72	TF		Scheer, Schelling	2710.401.30	1550,00
400	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2710.400.75	1288,00
400	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.401.75	1550,00
400	4,8	3,5	30	60	TF		Irion, Schelling, Mayer	2710.400.31	1406,00
400	4,8	3,5	30	72	TF		Irion, Schelling, Mayer	2710.401.31	1688,00
400	4,8	3,5	60	60	TF		Holzma, Anthon	2710.400.60	1406,00
400	4,8	3,5	60	72	TF		Holzma, Anthon	2710.401.60	1688,00
420	4,4	3,2	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2710.420.60	1550,00
430	4,4	3,2	75	60	TF	4/15/105	Giben	2710.430.75	1288,00
430	4,4	3,2	75	72	TF	4/15/105	Giben	2710.431.75	1550,00
430	4,8	3,5	60	60	TF		Anthon	2710.430.60	1409,00
430	4,8	3,5	60	72	TF		Anthon	2710.431.60	1688,00
450	4,8	3,5	30	60	TF		Panhans, Schelling	2710.450.30	1409,00
450	4,8	3,5	30	72	TF		Panhans, Schelling	2710.451.30	1688,00
450	4,8	3,5	60	60	TF	2/14/125	Holzma	2710.450.60	1409,00
450	4,8	3,5	60	72	TF	2/14/125	Holzma	2710.451.60	1688,00

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

2715 DP



Andere Abmessungen und Bestückungshöhen auf Anfrage lieferbar.
Other dimensions and tip heights available upon 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 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	669,00
250	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2715.251.30	835,00
303	3,2	2,2	30	48	TF	KNL	2715.300.31	686,00
303	3,2	2,2	30	60	TF	KNL	2715.301.31	835,00
303	3,2	2,2	30	72	TF	KNL	2715.301.30	799,00
303	3,2	2,2	30	84	TF	KNL	2715.302.30	1169,00
303	3,2	2,2	30	96	TF	KNL	2715.303.30	1339,00

2814 DP



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

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
160	2,4	1,6	20	4	F	2814.160.20	115,00
160	2,4	1,6	20	8	F	2814.160.21	145,00
180	2,4	1,6	20	4	F	2814.180.20	205,00
185	2,4	1,6	20	4	F	2814.185.15	209,00
185	2,4	1,6	20	8	F	2814.185.20	249,00
190	2,4	1,6	20	4	F	2814.190.20	209,00
190	2,4	1,6	20	8	F	2814.190.21	255,00
190	2,4	1,6	30	4	F	2814.190.30	209,00
190	2,4	1,6	30	8	F	2814.190.31	255,00
200	2,4	1,6	30	4	F	2814.200.30	219,00
200	2,4	1,6	30	8	F	2814.200.31	275,00
216	2,4	1,6	30	8	F	2814.216.31	279,00
230	2,4	1,6	20	4	F	2814.230.20	220,00
230	2,4	1,6	30	6	F	2814.230.30	220,00
230	2,4	1,6	20	12	F	2814.230.21	295,00
230	2,4	1,6	30	12	F	2814.230.31	295,00
230	2,4	1,6	30	15	F	2814.230.32	335,00
250	2,4	1,6	30	6	F	2814.250.30	245,00
250	2,4	1,6	30	12	F	2814.250.31	315,00

DP-Duett-Set Haupt- und Ritzkreissägeblatt

DP-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.
- Trapez-Flachzahn; 4,2 mm Bestückungshöhe (BH); acht- bis zehnmal nachschärfbar

D	B	b	d	Z	Form	↔ ⊕ ↔	Best.-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	72	TF	CNL	2715.301.30	799,00

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 - 2/10/60) = ↔ ⊕ ↔

DP-Ritz-Kreissägeblätter

- 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
- Extrem lange Standwege gegenüber HW-Kreissägeblättern und mehrfach nachschärfbar durch große Nachschärfzone.
- 1-eilig; 4,2 mm Bestückungshöhe (BH); acht- bis zehnmal nachschärfbar
- Flachzahn

D	B	b	d	Z	Form	↔ ⊕ ↔	Best.-Nr./Part No.	Euro
120	3,35	2,2	22	18	F		2835.120.25	259,00
125	3,35	2,2	22	18	F		2835.125.25	259,00

DP-Duett-Set bestehend aus Haupt- und Ritzkreissägeblatt

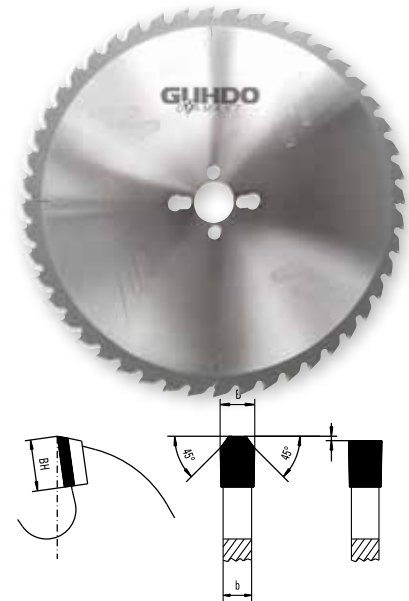
D	B	b	d	Z	Form	↔ ⊕ ↔	Best.-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	72	TF	CNL	2715.301.30	
120	3,35	2,2	22	18	F		2835.120.25	
SET							2715.000.01	999,00
303	3,2	2,2	30	72	TF	CNL	2715.301.30	
125	3,35	2,2	22	18	F		2835.125.25	
SET							2715.000.02	999,00

DP-Duett-set Panel- and Scoring Saw Blade

DP-Panel Sizing Saw Blade

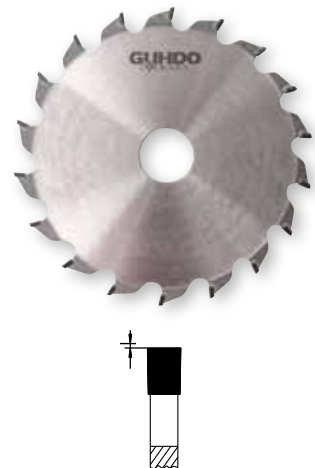
- For clean cut of double-side plastic coated (KF) and melamine coated (HPL, CPL, DPL) chipboard, MDF or other board materials. For use on vertical panel sizing machines, ideally in combination with pre-scoring for e. g. Altendorf, Striebig
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and economical.
- Triple-chip flat tooth; 4,2 mm tip height (BH); resharpenable eight to ten times

2715 DP



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 vertical panel-sizing machines
- Extremely long tool life compared to HW saw blades, and repeatedly re-sharpenable through a large re-sharpening zone
- 1 parts, 4,2 mm tip height (BH); resharpenable eight to ten times
- flat tooth



2816 DP



DP-Kreissägeblatt TP

- Zum Trennen von sehr abrasiven Materialien wie: MFD, Spanplatte, Multiplex Trespa, Max Platte, Kunststoffe, Gipskarton...
- Für Kapp und Gehrungskreissägen, sowie für CNC BAZ
- Bestückungshöhe: 4,5 mm
- Nebenlöcher und Senkbohrungen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich

DP Sawblade TF
(Triple-chip-flat-tooth)

- For separation of very abrasive materials such as MFD, chipboard, Multiplex Trespa, Max board, plastics, plasterboard....
- For use on cross cut and miter saw
- Tip height: 4,5 mm
- Pinholes and countersunk holes will be possible on request against extra charge

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
150	3,2	2,2	30	42		2816.150.30	620,00
180	3,2	2,2	30	42		2816.180.30	620,00
200	3,2	2,2	30	48		2816.200.30	710,00

2817 DP



DP-Rückwandnuter

- Zum Nuten von Plattenwerkstoffen, beschichtet und roh. (MFD, Spanplatte, Multiplex Trespa, Max Platte, Kunststoffe...)
- Bestückungshöhe: 4,5 mm
- Nebenlöcher und Senkbohrungen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich

DP rear panel Grooving Cutter

- For grooving board materials with and without overlay (MFD, chipboard, Multiplex Trespa, Max board, plastic....)
- Tip height: 4,5 mm
- Pinholes and countersunk holes will be possible on request against extra charge

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
100	4,0	2,8	30	12		2817.100.30	310,00
125	4,0	2,8	30	12		2817.125.30	310,00
160	5,0	4,0	30	8		2817.160.30	310,00
160	8,0	7,0	30	8		2817.160.31	415,00

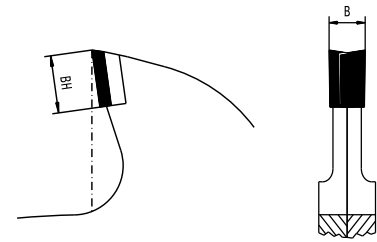
DP-Ritz-Kreissägeblatt Classic-Cut

- 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-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-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

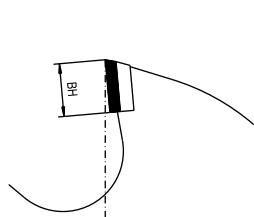
2835 DP



D	B	d	Z	Form	NL	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	475,00
120	2,8 – 3,6	20	12x2			Holz-Her, MAKA, SCM	2835.120.20	475,00
120	2,8 – 3,8	22	12x2	WS		Altendorf	2835.120.23	530,00
120	3,0 – 3,9	22	12x2			Altendorf, Martin	2835.121.22	475,00
120	3,1 – 3,9	22	16	KO-F		Altendorf	2835.120.22	430,00
120	3,35	22	18	F		Altendorf, Martin	2835.120.25	259,00
120	2,8 – 3,8	50	12x2	WS		Altendorf elektr., System Leuco	2835.120.50	475,00
120	2,8 – 3,8	50	12x2			Ritzmatic-Flansch	2835.120.51	475,00
125	3,35	22	18	F		Altendorf, Martin	2835.125.25	259,00
160	4,4 – 5,2	45	30	KO-F	3/11/70	Giben	2835.160.45	915,00
180	4,4 – 5,2	30	30	KO-F	2/10/60	Panhans	2835.180.30	915,00
180	4,4 – 5,2	45	30	KO-F	2/10/60	Holzma	2835.180.45	915,00
180	4,8 – 5,6	45	30	KO-F	2/10/60	Holzma	2835.180.46	984,00
200	4,4 – 5,2	20	30	KO-F		Schelling	2835.200.20	915,00
200	4,8 – 5,6	20	30	KO-F		Schelling	2835.200.21	915,00
200	4,8 – 5,6	65	30	KO-F	2/8,4/110	Selco	2835.200.65	984,00
200	4,8 – 5,6	45	30	KO-F		Holzma	2835.200.45	984,00

Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar. Other dimensions available upon request.
Flansche: siehe HW-Sägen-Kapitel. Flange: see TC saw blade chapter.

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 Plattenaufteilanlagen.
- 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	205,00
120	3,2 – 4,2	22	18	K		Altendorf	2830.120.22	329,00
125	4,4 – 5,4	20	24	K		Panhans	2830.126.20	565,00
125	4,4 – 5,4	22	18	K			2830.124.22	422,00
125	4,4 – 5,4	22	24	K		Martin	2830.125.22	565,00
125	4,4 – 5,4	45	20	K			2830.124.45	472,00
125	4,4 – 5,4	45	24	K		Giben	2830.125.45	565,00
125	4,4 – 5,4	45	28	K			2830.126.45	655,00
150	4,4 – 5,4	20	24	K		Schelling	2830.150.20	565,00
160	4,4 – 5,4	45	28	K	3/11/70	Giben	2830.160.30	655,00
180	4,4 – 5,4	30	24	K		Panhans	2830.180.30	565,00
180	4,8 – 5,5	45	36	K		Holzma	2830.181.45	830,00
200	4,8 – 5,8	45	24	K		Holzma	2830.200.45	605,00
200	4,8 – 5,8	45	36	K		Holzma	2830.201.45	909,00
200	4,4 – 5,4	30	24	K	2/9/60	Scheer	2830.200.30	565,00
215	4,4 – 5,4	50	30	K	3/15/80	Giben	2830.215.50	705,00
215	4,4 – 5,4	50	42	K	3/15/80	Giben	2830.216.50	985,00

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