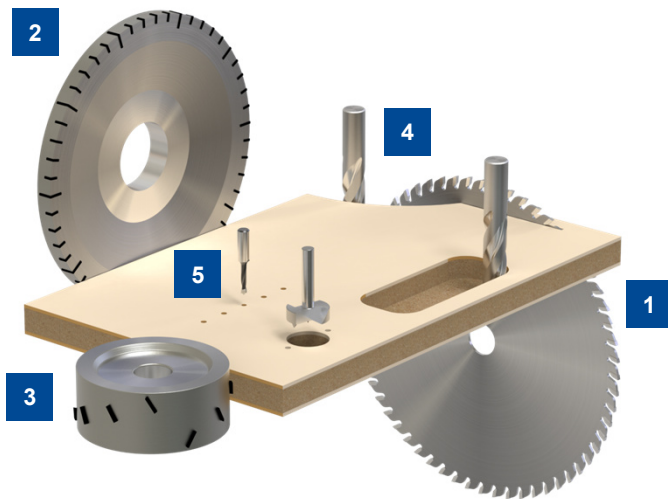


Bild: FRITZ EGGER GmbH & Co. OG

## AUF EINEN BLICK

- Sechseckwabenkern aus Recyclingpapier
- Deckschicht aus Spanplatte oder MDF (Decklagendicken: 3,4, und 8mm)
- Verklebung der Schichten durch formaldehydfreien PUR-Klebesystem
- Oberflächen roh, oder Melaminharz / Schichtstoff beschichtet
- Plattenstärke: 15-100 mm



<b>1</b>	<b>HW Formatkreissägeblatt Katana</b> D303x3,2/2,2x30 Z100 WZ/WZ/FZ n=3000-4500min <sup>-1</sup>	<b>161201</b>
	<b>DP Formatkreissägeblatt WhisperCut</b> D303x3,2/2,4x30 Z60 HZFA/WZFA n=3000-4000min <sup>-1</sup> Ü=20-30mm	<b>190698</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt</b> D350x4,4/3,2x30 Z72 WZ n=3500-4700min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,05-0,07mm	<b>163302</b>
	<b>Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage</b>	
<b>2</b>	<b>HW Segmentzerspaner</b> D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-30 m/min	<b>064410 + 061878</b> <b>064411 + 061879</b>
	<b>DP Kompaktzerspaner DT Score</b> D250x10x60 Z36 LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-30m/min	<b>190444 / 190445</b>
<b>3</b>	<b>DP Fügefräser WhisperCut</b> D100x65,2x30 Z3x6 LL/RL n=9000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =15-20m/min	<b>090887 / 090888</b>
<b>4</b>	<b>HW Schrubb-Schlichtfräser, Rechtsdrall</b> D20 NL75 S20x50 GL130 Z3 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =8-15m/min	<b>042276</b>
	<b>DP Oberfräser Diamaster PRO</b> D14 NL35 S16x50 GL90 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =8-15m/min	<b>191083</b>
<b>5</b>	<b>HW Dübellochbohrer</b> D8 S10x25 GL70 Z2 n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,5-2,5m/min	<b>230617</b>
	<b>HW Durchgangslochbohrer</b> D8 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,5-2,5m/min	<b>034104 / 034105</b>

Beschlaglochbohrungen mit Schaftfräser (z.B. ID 42760) zirkular ausfräsen.

HW = Schneidstoff Hartmetall  
für universelle Anwendungen  
DP = Schneidstoff Diamant  
für längere Werkzeugstandwege  
(empfohlen für abrasive Werkstoffe)

Z = Zähnezahl  
n = Drehzahl  
v<sub>f</sub> = Vorschubgeschwindigkeit  
f<sub>z</sub> = Zahnvorschub  
Ü = Sägeblattüberstand

D = Durchmesser  
S = Schaftabmessung  
GL = Gesamtlänge  
NL = Nutzlänge