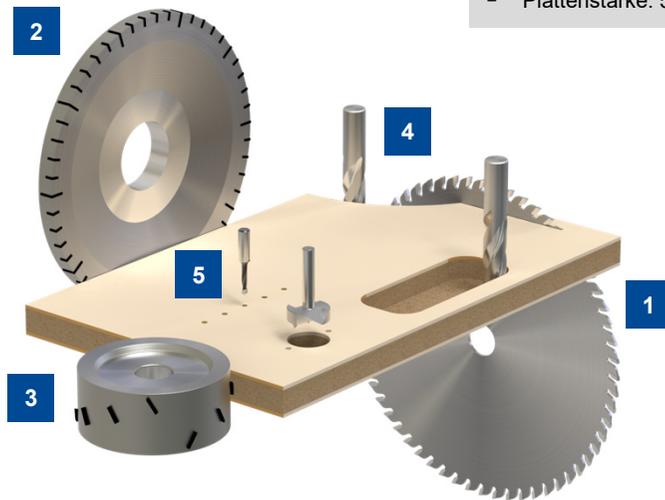


Bild: RENOLIT SE

### AUF EINEN BLICK

- Wasserfeste und verrottungsbeständige Wabenplatte oder Formteile
- Kern aus GORCELL (PP-Wabe) mit unterschiedlichen Decklagen:  
 WOOD-STOCK – 1,0-3,0 mm WPC (Wood Polymer Composite)  
 CORK-STOCK – 1,0-3,0 mm CPC (Cork Polymer Composite)  
 TECNOGOR – 0,8-3,0 mm thermoplastischer GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
- Plattenstärke: 5,5-21 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> (für GFK-Decks) D303x3,2/2,4x30 Z60 HZFA/WZFA n=3000-4000min <sup>-1</sup> Ü=20-30mm	<b>190698</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt Katana</b> D355x3,0/2,2x30 Z120 FZ/WZ n=4000-5000min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,03-0,1mm	<b>161202</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 EdgeExpert</b> D125x43x30 Z3x6 n=9000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =15-20m/min	<b>192249</b>
<b>4</b>	<b>HW Schrubb-Schlichtfräser, Marathon, wechselseitiger Drall</b> D12 NL25 S12x40 GL80 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-12m/min	<b>240404</b>
	<b>DP Oberfräser Diamaster PRO</b> D12 NL24 S12x42 GL70 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-12m/min	<b>191060</b>
	<b>DP Oberfräser Diamaster QUATTRO EdgeExpert</b> D20 NL31 S20x50 GL90 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-12m/min	<b>191071</b>
<b>5</b>	<b>HW Dübellochbohrer</b> D8 S10x25 GL57,5 Z2 n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,5-2,5m/min	<b>230617</b>
	<b>HW Durchgangslochbohrer</b> D8 S10x27 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,0-2,0m/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