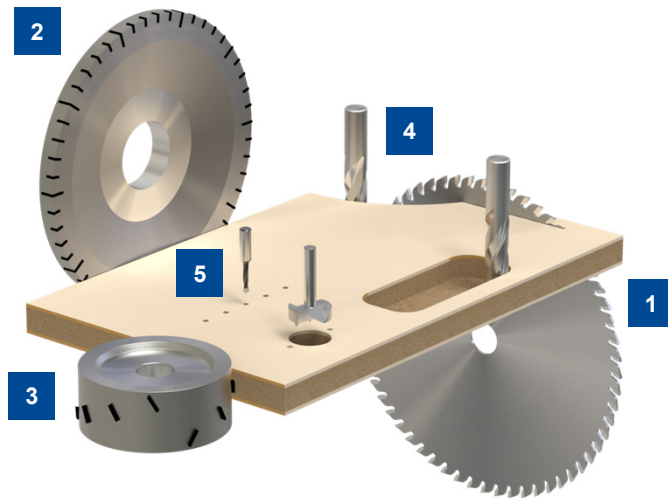




Bild: SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH

AUF EINEN BLICK

- Kernschicht: Keilgezinkte Mittellage aus Leichtholz (Albasia)
- Deckschicht: 2mm Schäl furnier, HDF oder Span
- Oberfläche: roh
- Plattenstärke: 13-60 mm



| | | |
|----------|--|--|
| 1 | HW Formatkreissägeblatt Katana D303x3,2/2,2x30 Z100 WZ/WZ/FZ n=5000-6000min ⁻¹ | 161201 |
| | HW Formatkreissägeblatt Premium D300x3,2/2,2x30 Z96 WZ n=5000-6000min ⁻¹ | 163122 |
| | HW Plattenaufteilkreissägeblatt D450x4,4/3,2x30 Z72 WZ n=4000-5000min ⁻¹ f _z =0,09-0,1mm | 163312 |
| | Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage | |
| 2 | HW Segmentzerspaner D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min ⁻¹ v _f =25-40 m/min | 064410 + 061878 064411 + 061879 |
| 3 | HW Kopiermesserkopf HeliCut 15 D125x93,7x30 Z2/V2+2 n=9000min ⁻¹ v _f =8-12m/min | 132604 |
| | HW Falzmesserkopf D125x51x30 Z2/V4 n=9000min ⁻¹ v _f =8-12m/min | 024569 |
| 4 | HW Schrupp-Schlichtfräser, Marathon D16 NL55 S16x55 GL110 Z3 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =6-15m/min | 042274 |
| | DP Oberfräser Diamaster QUATTRO EdgeExpert D20 NL48 S25x60 GL120 Z2+2 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =6-15m/min | 191072 |
| 5 | HW Dübellochbohrer D10 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min | 033540 / 033541 |
| | HW Durchgangslochbohrer, Marathon D8 S10x30 GL160 Z2 n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,0-3,0m/min | 230305 |
| | HW Beschlaglochbohrer D35 S10x26 GL70 Z2/V2 n=3500min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min | 034823 |

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

Z = Zähnezahl
n = Drehzahl
v_f = Vorschubgeschwindigkeit
f_z = Zahnvorschub
Ü = Sägeblattüberstand

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