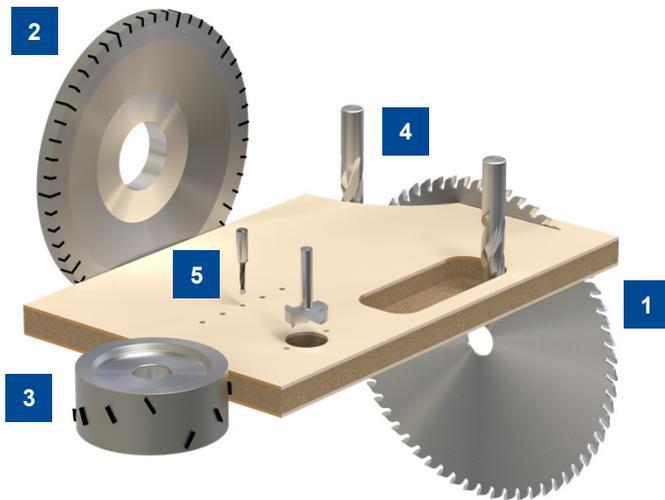




Bild: Technische Hochschule OWL & Kettler Consulting & Engineering

## AUF EINEN BLICK

- Hochverdichtete Leichtspanplatte aus 2 Strukturhalbschalen
- Oberfläche: Melamin beschichtet
- Plattenstärke: 15-38 mm



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

<b>1</b>	<b>DP Formatkreissägeblatt WhisperCut</b> D303x3,2/2,2x30 Z60 HZFA/WZFA n=4000-5000min <sup>-1</sup>	<b>190698</b>
	<b>HW Formatkreissägeblatt</b> D300x3,2/2,2x30 Z96 FZ/TR n=5000-6000min <sup>-1</sup>	<b>163006</b>
	<b>DP Plattenaufteilkreissägeblatt Diamaster PLUS</b> D380x4,4/3,2x60 Z72 TR/TR n=4000-5000min <sup>-1</sup> $f_z=0,05-0,1$ mm	<b>190709</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt RazorCut PLUS</b> D380x4,4/3,2x60 Z72 TR/TR n=4000-5000min <sup>-1</sup> $f_z=0,05-0,1$ mm	<b>161158</b>
	<b>Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage</b>	
<b>2</b>	<b>HW Segmentzerspaner</b> D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> $v_f=25-40$ 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> $v_f=25-40$ m/min	<b>190444 / 190445</b>
<b>3</b>	<b>DP Fügefräser WhisperCut</b> D125x63x30 Z3x6 n=9000min <sup>-1</sup> $v_f=12-20$ m/min	<b>075626</b>
<b>4</b>	<b>DP Oberfräser Diamaster PLUS<sup>3</sup></b> D16 NL35 S20x50 GL95 Z3+3 n=18000-24000min <sup>-1</sup> $v_f=12-20$ m/min	<b>191049</b>
	<b>DP Oberfräser Diamaster Diamaster PRO</b> D16 NL43 S20x50 GL105 Z1+1 n=18000-24000min <sup>-1</sup> $v_f=6-10$ m/min	<b>191096</b>
<b>5</b>	<b>HW Dübellochbohrer</b> D8 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> $v_f=1,5-3,0$ m/min	<b>033500 / 033501</b>
	<b>HW Durchgangslochbohrer</b> D8 S10x27 GL70 Z1 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> $v_f=1,5-3,0$ m/min	<b>034100 / 034101</b>
	<b>HW Beschlaglochbohrer</b> D35 S10x26 GL70 Z3/V3 n=3500min <sup>-1</sup> $v_f=1,5-3,0$ m/min	<b>037281</b>